

Compensación calculada del ancho de sangría

Los anchos de las tablas a continuación se dan como referencia. Los datos fueron obtenidos con los ajustes de “mejor calidad”. Es posible que los resultados específicos de distintas instalaciones y composición de materiales difieran de los que se muestran en las tablas.

Compensación calculada del ancho de sangría – métrico (mm)

Proceso	Espesor (mm)										
	0,5	1	2	3	6	8	10	12	16	20	25
Acero al carbono											
105 A con protección					2,1	2,2	2,2	2,2	2,5	2,7	3,3
85 A con protección				1,7	1,8	1,9	2,0	2,2	2,4	2,6	
65 A con protección			1,6	1,6	1,8	1,9	2,0	2,2	2,3		
45 A con protección	1,1	1,1	1,4	1,5	1,7						
FineCut	0,7	0,7	1,3	1,3							
FineCut baja velocidad	0,6	0,8	0,7	1,3							
105 A sin protección					2,1	2,2	2,2	2,2	2,5	2,7	3,3
85 A sin protección			1,7	1,8	1,9	2,0	2,1	2,1	2,3		
65 A sin protección			1,6	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0			
45 A sin protección	0,5	0,9	1,3	1,3							
Acero inoxidable											
105 A con protección					1,9	2,1	2,3	2,3	2,3	2,6	2,9
85 A con protección				1,6	1,8	1,9	2,1	2,3	2,4	2,5	
65 A con protección			1,4	1,5	1,8	1,9	2,0	2,2	2,4		
45 A con protección	0,9	1,1	1,5	1,6	1,8						
FineCut	0,6	0,6	1,0	1,4							
FineCut baja velocidad	0,7	0,6	1,3	1,4							
105 A sin protección					2,0	2,2	2,4	2,5	2,7	2,7	3,1
85 A sin protección			1,7	1,7	1,8	1,9	2,1	2,2	2,4		
65 A sin protección			1,6	1,6	1,8	1,8	1,9	2,0			
45 A sin protección	0,5	1,0	1,3	1,5	1,5						
Aluminio											
105 A con protección					2,3	2,3	2,4	2,6	2,7	3,0	3,5
85 A con protección				2,0	1,9	2,0	2,1	2,2	2,4	2,6	
65 A con protección			1,9	1,9	1,9	2,0	2,1	2,3	2,5		
45 A con protección		1,5	1,5	1,6	1,5						
105 A sin protección					2,2	2,4	2,5	2,6	2,7	3,0	3,3
85 A sin protección			1,9	1,9	1,9	2,0	2,0	2,1	2,2		
65 A sin protección			1,8	1,8	1,8	1,8	1,9	2,0			
45 A sin protección		1,6	1,5	1,4	1,5						