

Operación

Acero al carbono Plasma aire / Protección aire Corte 50 A

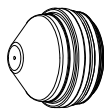
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
12/25	103/218



220532



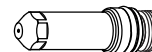
220936* / 220935**



220890



220529



220528

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	Factor %	
62	63	63	63	39	42	45	47	0,5	112	1,5	9400	3,0	200	0,0
								0,8	111	1,5	8510	3,0	200	0,0
								1,0	111	1,5	8050	3,0	200	0,1
								1,2	110	1,8	7625	3,6	200	0,1
								1,5	110	1,8	7370	3,6	200	0,1
								2,0	110	1,8	6735	3,6	200	0,1
								2,5	111	2,0	5080	4,0	200	0,2
								3,0	111	2,0	3760	4,0	200	0,3
								4,0	113	2,3	2415	4,6	200	0,4
								6,0	118	2,5	1600	4,6	180	0,5

Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	Factor %	
62	63	63	63	39	42	45	47	0.018	112	0.06	375	0.12	200	0.0
								0.024	112	0.06	350	0.12	200	0.0
								0.030	111	0.06	340	0.12	200	0.0
								0.036	111	0.06	325	0.12	200	0.1
								0.048	110	0.07	300	0.14	200	0.1
								0.060	110	0.07	290	0.14	200	0.1
								0.075	110	0.07	275	0.14	200	0.1
								0.105	111	0.08	180	0.16	200	0.2
								0.135	111	0.08	110	0.16	200	0.3
								3/16	116	0.09	75	0.18	200	0.4
								1/4	118	0.10	60	0.18	180	0.5

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero al carbono
Plasma O₂ / Protección aire
Corte 50 A

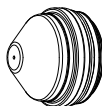
Rango de flujo – l/min / scfh	
O ₂ (plasma)	Aire (protección)
12/25	73/155



220532



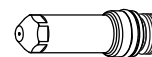
220936* / 220935**



220891



220529



220528

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	68	69	69	25	27	29	31	0,5	98	1,5	7550	3,0	200	0,0
								0,8	96	1,5	7050	3,0	200	0,0
								1,0	90	1,5	6775	3,0	200	0,1
								1,2	94	1,5	6600	3,0	200	0,1
								1,5	99	1,5	6150	3,0	200	0,1
								2,0	99	1,5	5400	3,0	200	0,1
								2,5	99	1,8	4300	3,6	200	0,2
								3,0	99	1,8	3650	3,6	200	0,3
								4,0	101	2,0	2800	3,8	190	0,4
6,0	103	2,5	1750	3,8	150	0,5								

Anglosajón

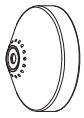
Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	68	69	69	25	27	29	31	0.018	98	0.06	300	0.12	200	0.0
								0.024	98	0.06	290	0.12	200	0.0
								0.030	98	0.06	280	0.12	200	0.0
								0.036	89	0.06	270	0.12	200	0.1
								0.048	94	0.06	260	0.12	200	0.1
								0.060	99	0.06	240	0.12	200	0.1
								0.075	99	0.06	220	0.12	200	0.1
								0.105	99	0.07	160	0.14	200	0.2
								0.135	99	0.07	130	0.14	200	0.3
								3/16	103	0.09	85	0.15	160	0.4
1/4	103	0.10	65	0.15	150	0.5								

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Operación

Acero al carbono Plasma aire / Protección aire Corte 130 A

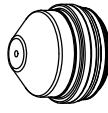
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
33/70	68/145



220536



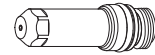
220936* / 220935**



220892



220488



220487

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	3,0	149	3,0	5350	6,0	200	0,1
								4,0	147	3,0	4630	6,0	200	0,2
								6,0	142	2,4	3865	7,2	300	0,3
								10,0	152	4,1	2445	8,2	200	0,5
								12,0	154	4,1	2045	8,2	200	0,5
								15,0	155	4,4	1445	8,8	200	0,8
								20,0	158	4,6	815	9,6	210	1,2
								25,0	166	4,6	415	Arranque desde el borde		
								32,0	178	5,1	250			

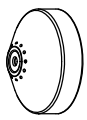
English

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	0.135	149	0.12	220	0.24	200	0.1
								3/16	145	0.12	160	0.24	200	0.2
								1/4	141	0.10	150	0.28	300	0.3
								3/8	151	0.16	100	0.32	200	0.5
								1/2	154	0.16	75	0.32	200	0.5
								5/8	155	0.18	50	0.36	200	0.8
								3/4	156	0.18	35	0.38	210	1.2
								1	167	0.18	15	Arranque desde el borde		
								1-1/4	178	0.20	10			

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero al carbono
Plasma O₂ / Protección aire
Corte 130 A

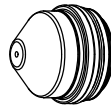
Rango de flujo – l/min / scfh	
O ₂ (plasma)	Aire (protección)
20/42	86/183



220491



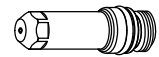
220936* / 220935**

220534*/220533 IMAGEN ESPECULAR**


220893



220488

420796 IMAGEN ESPECULAR


220487

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
62	62	64	64	30	32	35	37	3,0	130	2,6	5900	5,2	200	0,1
								4,0	131	2,7	5325	5,4	200	0,2
								6,0	134	2,8	3925	5,6	200	0,3
								10,0	136	3,0	2680	6,0	200	0,4
								12,0	138	3,0	2200	6,0	200	0,5
								15,0	140	3,6	1665	7,2	200	0,7
								20,0	145	3,9	1195	7,8	200	1,0
								25,0	151	4,1	685	Arranque desde el borde		
								32,0	158	4,6	515			
								38,0	163	4,6	310			

Anglosajón

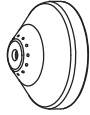
Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
62	62	64	64	30	32	35	37	0.135	130	0.10	240	0.20	200	0.1
								3/16	132	0.11	190	0.22	200	0.2
								1/4	134	0.11	150	0.22	200	0.3
								3/8	136	0.12	110	0.24	200	0.3
								1/2	138	0.12	80	0.24	200	0.5
								5/8	141	0.15	60	0.30	200	0.7
								3/4	144	0.15	50	0.30	200	1.0
								1	151	0.16	25	Arranque desde el borde		
								1-1/4	158	0.18	20			
1-1/2	163	0.18	12											

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Operación

Acero al carbono Plasma aire / Protección aire Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
32/68	123/260



420045



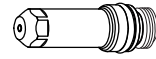
220936* / 220935**



420044



220488



220937

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	6,0	147	1,0	4885	3,0	300	0,3
								8,0	148	1,3	4515	3,9	300	0,5
								10,0	151	3,0	3556	5,2	200	0,8
								12,0	153	3,0	2794	6,0	200	0,9
								15,0	158	4,3	2265	8,6	200	1,0
								20,0	165	4,8	1415	9,6	200	1,4
								25,0	172	6,4	940	11,4	180	1,7
								32,0	176	6,4	630	11,4	180	2,3
								38,0	179	6,4	510	Arranque desde el borde		
								44,0	189	6,4	320			
								50,0	199	6,4	215			

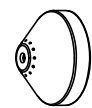
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	1/4	145	0,04	190	0,12	300	0,3
								5/16	148	0,05	180	0,15	300	0,5
								3/8	151	0,10	140	0,20	200	0,8
								1/2	154	0,13	110	0,25	200	0,9
								5/8	159	0,19	85	0,38	200	1,0
								3/4	164	0,19	60	0,38	200	1,2
								7/8	169	0,19	50	0,38	200	1,4
								1	173	0,25	35	0,45	180	1,7
								1-1/4	176	0,25	25	0,45	180	2,3
								1-1/2	179	0,25	20	Arranque desde el borde		
1-3/4	190	0,25	12											
								2	200	0,25	8			

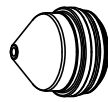
*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero al carbono
Plasma O₂ / Protección aire
Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
O ₂ (plasma)	Aire (protección)
32/67	123/260



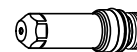
220832


 220936* / 220935**
220534* / 220533 IMAGEN ESPECULAR**


220831



220834



220937

420795 IMAGEN ESPECULAR

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	48	50	54	58	6,0	146	1,5	6210	3,0	200	0,3
								8,0	150	3,4	4850	5,1	150	0,4
								10,0	156	4,6	3735	6,9	150	0,4
								12,0	154	3,8	3415	9,5	250	0,6
								15,0	153	3,1	2845	7,8	250	0,7
								20,0	154	3,0	1920	7,5	250	0,8
								25,0	154	3,2	1430	8,0	250	1,0
								32,0	161	3,1	805	7,8	250	1,3
								38,0	168	4,4	570	Arranque desde el borde		
								44,0	175	4,4	395			
50,0	180	4,4	270											

Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	48	50	54	58	1/4	143	0,08	235	0,15	200	0,3
								3/8	157	0,19	150	0,28	150	0,3
								1/2	153	0,14	130	0,28	200	0,3
								5/8	153	0,12	105	0,28	250	0,5
								3/4	154	0,12	80	0,28	250	0,6
								7/8	154	0,13	65	0,31	250	0,7
								1	154	0,13	55	0,31	250	0,8
								1-1/4	161	0,13	32	0,35	280	1,5
								1-1/2	168	0,18	22	Arranque desde el borde		
								1-3/4	175	0,18	15			
2	181	0,18	10											

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Operación

Acero inoxidable Plasma aire / Protección aire Corte 50 A

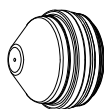
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
12/25	103/218



220532



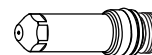
220936* / 220935**



220890



220529



220528

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	Factor %	
62	63	63	63	39	42	45	47	0,5	101	1,5	8000	3,0	200	0,0
								0,8	102	1,6	7750	3,2	200	0,0
								1,0	102	1,8	7115	3,6	200	0,1
								1,2	103	1,8	6350	3,6	200	0,1
								1,5	106	1,8	5335	3,6	200	0,1
								2,0	108	2,0	4200	4,0	200	0,1
								2,5	111	2,0	3300	4,0	200	0,2
								3,0	112	2,0	2800	4,0	200	0,3
								4,0	116	2,2	2300	4,4	200	0,4
6,0	123	2,5	1400	4,6	180	0,5								

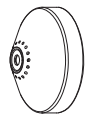
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	Factor %	
62	63	63	63	39	42	45	47	0.018	101	0.06	300	0.12	200	0.0
								0.024	101	0.06	275	0.12	200	0.0
								0.030	102	0.06	265	0.12	200	0.0
								0.036	102	0.06	250	0.12	200	0.1
								0.048	103	0.07	225	0.14	200	0.1
								0.060	106	0.07	190	0.14	200	0.1
								0.075	107	0.07	165	0.14	200	0.1
								0.105	112	0.08	125	0.16	200	0.2
								0.135	113	0.08	85	0.16	200	0.3
								3/16	119	0.09	55	0.18	200	0.4
								1/4	124	0.10	45	0.18	180	0.5

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero inoxidable
Plasma aire / Protección aire
Corte 130 A

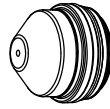
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
33/70	69/145



220536



220936* / 220935**



220892



220488



220487

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	6,0	147	3,5	2625	7,0	200	0,3
								10,0	153	4,1	1700	8,2	200	0,5
								12,0	155	4,1	1380	8,2	200	0,8
								15,0	160	4,4	900	Arranque desde el borde		
								20,0	170	4,6	430			

Anglosajón

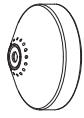
Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	1/4	148	0.14	100	0.28	200	0.3
								3/8	152	0.16	70	0.32	200	0.5
								1/2	156	0.16	50	0.32	200	0.8
								5/8	162	0.18	30	Arranque desde el borde		
								3/4	168	0.18	20			

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

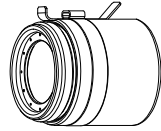
Operación

Acero inoxidable Plasma N₂ / Protección N₂ Corte 130 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
N ₂ (plasma)	N ₂ (protección)
32/68	104/218



220536



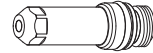
220936* / 220935**



220892



220529



020415

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	36	39	42	44	5,0	148	3,0	3140	6,1	200	0,3
								6,0	151	3,0	2980	6,1	200	0,3
								10,0	152	3,3	1830	6,6	200	0,5
								12,0	154	3,3	1510	6,6	200	0,8
								15,0	158	3,6	1120	Arranque desde el borde		
								20,0	166	3,8	470			

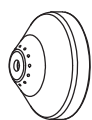
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	36	39	42	44	3/16	149	0,12	125	0,24	200	0,3
								1/4	151	0,12	115	0,24	200	0,3
								3/8	152	0,13	75	0,26	200	0,5
								1/2	154	0,13	55	0,26	200	0,8
								5/8	159	0,14	40	Arranque desde el borde		
								3/4	165	0,15	25			

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero inoxidable
Plasma aire / Protección aire
Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
32/68	123/260



420045



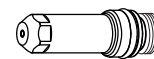
220936* / 220935**



420044



220488



220937

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	4,0	148	2,7	6200	5,4	200	0,4
								6,0	150	3,0	5500	6,0	200	0,4
								10,0	150	3,2	4120	6,4	200	0,5
								12,0	152	3,2	3320	6,4	200	0,8
								15,0	157	3,8	2400	7,6	200	0,8
								20,0	164	4,9	1440	9,8	200	1,0
								25,0	168	5,6	1040	11,8	210	1,6
								32,0	174	5,6	500	Arranque desde el borde		
								38,0	180	5,6	305			
50,0	188	5,6	210											

Anglosajón

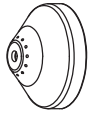
Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	3/16	149	0.11	240	0.22	200	0.4
								1/4	150	0.12	210	0.24	200	0.4
								3/8	150	0.13	170	0.25	200	0.5
								1/2	153	0.13	120	0.25	200	0.8
								5/8	159	0.16	85	0.32	200	0.8
								3/4	163	0.19	60	0.38	200	1.0
								7/8	166	0.21	50	0.42	200	1.4
								1	168	0.22	40	0.45	210	1.6
								1-1/4	174	0.22	20	Arranque desde el borde		
								1-1/2	180	0.22	12			
								2	188	0.22	8			

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Operación

Acero inoxidable Plasma N₂ / Protección N₂ Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
N ₂ (plasma)	N ₂ (protección)
37/79	107/225



420045



220936* / 220935**



420044



220529



020415

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
69	70	71	72	42	45	48	51	5,0	156	3,2	4460	6,4	200	0,4
								6,0	159	3,2	3980	6,4	200	0,4
								10,0	160	3,2	2900	6,4	200	0,5
								12,0	162	3,2	2260	6,4	200	0,8
								15,0	165	3,4	1760	7,9	230	0,9
								20,0	172	4,2	1190	10,1	240	1,1
								25,0	185	6,4	790	11,4	180	2,0
								32,0	191	6,4	520	Arranque desde el borde		
38,0	197	6,4	310	Arranque desde el borde										

Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
69	70	71	72	42	45	48	51	3/16	159	0.13	180	0.25	200	0.4
								1/4	159	0.13	150	0.25	200	0.4
								3/8	160	0.13	120	0.25	200	0.5
								1/2	163	0.13	80	0.25	200	0.8
								5/8	166	0.14	65	0.32	230	0.9
								3/4	170	0.16	50	0.38	240	1.0
								7/8	178	0.19	40	0.38	200	1.5
								1	186	0.25	30	0.45	180	2.0
								1-1/4	191	0.25	21	Arranque desde el borde		
1-1/2	197	0.25	12	Arranque desde el borde										

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Aluminio

Plasma aire / Protección aire
Corte 50 A

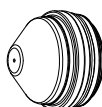
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
12/25	104/218



220532



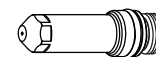
220936* / 220935**



220890



220529



220528

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
62	63	63	63	39	42	45	47	0,5	112	1,5	8000	3,0	200	0,0
								0,8	113	1,6	7750	3,2	200	0,0
								1,0	114	1,8	7115	3,6	200	0,1
								1,2	114	1,8	6350	3,6	200	0,1
								1,5	115	1,8	5335	3,6	200	0,1
								2,0	120	2,0	4200	4,0	200	0,1
								2,5	123	2,0	3300	4,0	200	0,2
								3,0	124	2,0	2800	4,0	200	0,3
								4,0	125	2,2	2300	4,4	200	0,4
								6,0	130	2,5	1400	4,6	180	0,5

Anglosajón

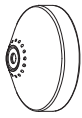
Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
62	63	63	63	39	42	45	47	0.018	112	0.06	325	0.12	200	0.0
								0.020	112	0.06	315	0.12	200	0.0
								0.024	112	0.06	305	0.12	200	0.0
								0.030	113	0.06	295	0.12	200	0.1
								0.036	114	0.07	280	0.14	200	0.1
								0.048	114	0.07	230	0.14	200	0.2
								0.060	115	0.07	195	0.14	200	0.2
								0.075	120	0.08	160	0.16	200	0.2
								0.105	123	0.08	120	0.16	200	0.3
								0.125	124	0.08	100	0.16	200	0.3
								1/4	131	0.10	50	0.18	180	0.5

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Operación

Aluminio Plasma aire / Protección aire Corte 130 A

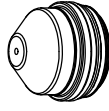
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
33/70	69/145



220536



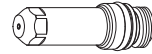
220936* / 220935**



220892



220488



220487

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación	
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios		mm
68	69	70	71	22	24	26	28	6,0	156	2,8	2370	5,6	200	0,2	
								10,0	161	3,0	1470	6,0	200	0,3	
								12,0	163	3,0	1230	6,0	200	0,5	
								15,0	165	3,2	1050	6,4	200	0,8	
								20,0	169	3,6	725	7,9	220	1,3	
									25,0	175	4,0	525	Arranque desde el borde		

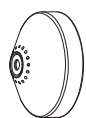
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación	
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios		pulg.
68	69	70	71	22	24	26	28	1/4	156	0.11	90	0.22	200	0.2	
								3/8	160	0.12	60	0.24	200	0.3	
								1/2	164	0.12	45	0.24	200	0.5	
								5/8	166	0.13	40	0.26	200	0.8	
								3/4	168	0.14	30	0.31	220	1.3	
									1	176	0.16	20	Arranque desde el borde		

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Aluminio
Plasma N₂ / Protección N₂
Corte 130 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
N ₂ (plasma)	N ₂ (protección)
32/68	104/218



220536



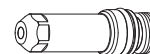
220936* / 220935**



220892



220529



020415

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	36	39	42	44	5,0	153	3,0	3140	6,1	200	0,2
								6,0	154	3,0	2980	6,1	200	0,2
								10,0	158	3,3	1830	6,6	200	0,3
								12,0	160	3,3	1510	6,6	200	0,5
								15,0	162	3,6	1120	7,1	200	0,8
								20,0	166	3,9	470	8,7	220	1,4

Anglosajón

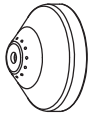
Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	36	39	42	44	3/16	153	0,12	125	0,24	200	0,2
								1/4	154	0,12	115	0,24	200	0,2
								3/8	158	0,13	75	0,26	200	0,3
								1/2	160	0,13	55	0,26	200	0,5
								5/8	163	0,14	40	0,28	200	0,8
								3/4	165	0,15	25	0,33	220	1,3

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Operación

Aluminio Plasma aire / Protección aire Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
32/68	123/260



420045



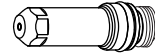
220936* / 220935**



420044



220488



220937

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	4,0	150	2,2	6215	4,4	200	0,5
								6,0	156	3,0	5195	6,0	200	0,5
								10,0	156	3,3	3930	6,6	200	0,5
								12,0	159	3,7	3370	7,4	200	0,5
								15,0	163	4,0	2625	8,0	200	0,8
								20,0	169	4,9	1625	9,8	200	1,0
								25,0	177	5,6	1050	11,4	210	1,4
								32,0	187	5,6	515	11,4	210	1,7
								38,0	195	5,6	310	Arranque desde el borde		

Anglosajón

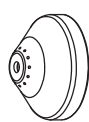
Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	3/16	150	0.10	230	0.20	200	0.5
								1/4	158	0.13	200	0.25	200	0.5
								3/8	155	0.13	160	0.25	200	0.5
								1/2	160	0.15	125	0.30	200	0.5
								5/8	164	0.16	95	0.32	200	0.8
								3/4	168	0.19	70	0.38	200	1.0
								7/8	173	0.21	50	0.42	200	1.2
								1	178	0.22	40	0.45	210	1.4
								1-1/4	187	0.22	20	0.45	210	1.7
								1-1/2	195	0.22	12	Arranque desde el borde		

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Aluminio

Plasma N₂ / Protección N₂
Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
N ₂ (plasma)	N ₂ (protección)
37/79	107/225



420045



220936* / 220935**



420044



220529



020415

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
69	70	71	72	42	45	48	51	5,0	164	3,2	4770	6,4	200	0,5
								6,0	165	3,2	4530	6,4	200	0,5
								10,0	165	3,2	3930	6,4	200	0,5
								12,0	164	3,2	3370	6,4	200	0,5
								15,0	169	4,1	2620	8,1	200	0,8
								20,0	179	5,1	1630	10,2	200	1,2
								25,0	189	6,4	1050	Arranque desde el borde		
								32,0	198	6,4	500			
								38,0	206	6,4	310			

Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
69	70	71	72	42	45	48	51	3/16	165	0,13	190	0,25	200	0,5
								1/4	165	0,13	175	0,25	200	0,5
								3/8	165	0,13	160	0,25	200	0,5
								1/2	164	0,13	125	0,25	200	0,5
								5/8	171	0,16	95	0,32	200	0,8
								3/4	177	0,19	70	0,38	200	1,0
								7/8	183	0,25	50	0,45	180	1,5
								1	190	0,25	40	Arranque desde el borde		
								1-1/4	198	0,25	20			
								1-1/2	206	0,25	12			

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS