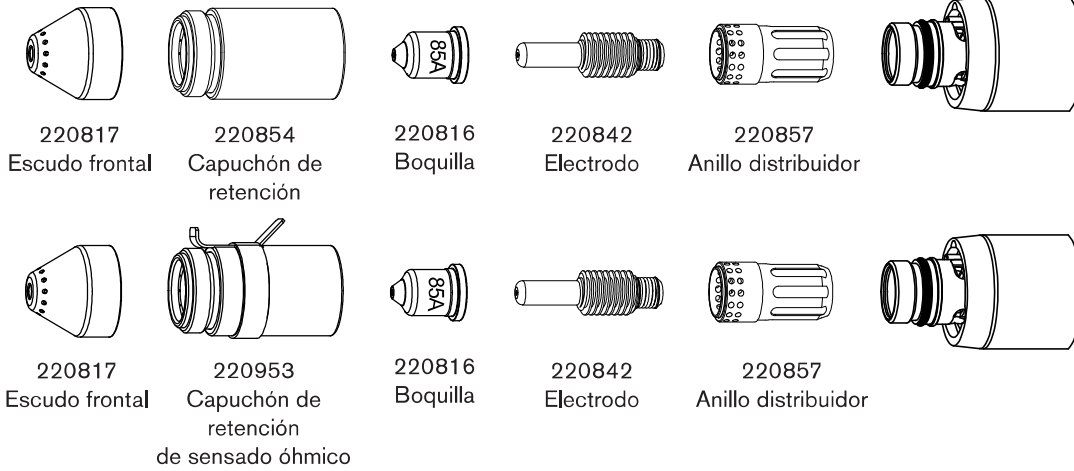


## MONTAJE DE LA ANTORCHA

### Consumibles con protección – 85 A



## MONTAJE DE LA ANTORCHA

85 A con protección  
Acero al carbono

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

Métrico

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
3	1,5	3,8	250	0,1	6800	122	9200	120
4				0,2	5650	122	7300	122
6				0,5	3600	123	4400	125
8					2500	125	3100	127
10				1680	127	2070	128	
12		4,5	300	0,7	1280	130	1600	130
16				1,0	870	134	930	133
20		6,0	400	1,5	570	137	680	136
25		Arranque desde el borde			350	142	450	141
30		Arranque desde el borde			200	146	300	144

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
10 CA	0.06	0.15	250	0.2	250	122	336	121
3/16 pulg.				0.2	185	123	220	123
1/4 pulg.				0.5	130	123	160	126
3/8 pulg.					70	126	86	127
1/2 pulg.				0.18	300	45	131	56
5/8 pulg.		1.0	35			134	37	133
3/4 pulg.		0.24	400	1.5	24	136	29	135
7/8 pulg.		Arranque desde el borde			19	139	22	138
1 pulg.		Arranque desde el borde			13	142	17	141
1-1/8 pulg.		Arranque desde el borde			9	145	13	143
1-1/4 pulg.		Arranque desde el borde			7	148	10	146

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

85 A con protección  
Acero inoxidable

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

### Métrico

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios	
3	1,5	3,8	250	0,1	7500	122	9200	120	
4				0,2	6100	122	7500	120	
6				0,5	3700	122	4600	122	
8					2450	124	3050	124	
10		4,5	300	0,7	1100	131	1400	130	
12				1,0	700	135	760	134	
16				Arranque desde el borde		480	138	570	137
20				Arranque desde el borde		300	143	370	141
25		Arranque desde el borde							

### Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
10 CA	0.06	0.15	250	0.2	275	122	336	120	
3/16 pulg.					200	122	240	121	
1/4 pulg.				0.5	130	122	164	122	
3/8 pulg.					65	126	80	125	
1/2 pulg.		0.18	300	36	132	48	131		
5/8 pulg.				1.0	28	135	30	134	
3/4 pulg.				Arranque desde el borde		20	137	24	136
7/8 pulg.				Arranque desde el borde		16	140	19	139
1 pulg.		Arranque desde el borde				11	143	14	141

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

85 A con protección

Aluminio

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

Métrico

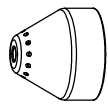
Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
3	1,5	3,8	250	0,1	8000	122	9400	121
4				0,2	6500	123	8000	123
6				0,5	3800	126	4900	126
8					2650	130	3470	129
10		4,5	300	0,7	1920	132	2500	131
12				1450	134	1930	133	
16				950	139	1200	137	
20				Arranque desde el borde		600	143	880
25		Arranque desde el borde		380	146	540	144	

Anglosajón

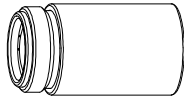
Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
1/8 pulg.	0.06	0.15	250	0.2	300	122	360	121	
1/4 pulg.				130	127	172	127		
3/8 pulg.				0.5	80	132	104	131	
1/2 pulg.					50	135	68	133	
5/8 pulg.		0.18	300	1.0	38	139	48	137	
3/4 pulg.				Arranque desde el borde		25	142	37	140
7/8 pulg.				Arranque desde el borde		20	144	29	142
1 pulg.				Arranque desde el borde		14	146	20	144

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

### Consumibles con protección – 65 A



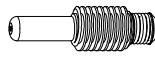
220817  
Escudo frontal



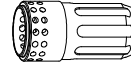
220854  
Capuchón de  
retención



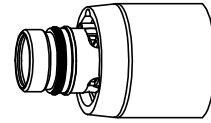
220819  
Boquilla



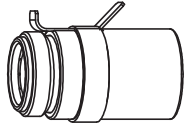
220842  
Electrodo



220857  
Anillo distribuidor



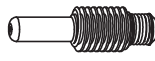
220817  
Escudo frontal



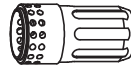
220953  
Capuchón de  
retención  
de sensado óhmico



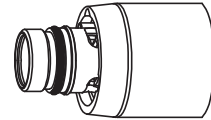
220819  
Boquilla



220842  
Electrodo



220857  
Anillo distribuidor



## MONTAJE DE LA ANTORCHA

65 A con protección

Acero al carbono

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

Métrico

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios	
3	1,5	3,8	250	0,2	5200	125	6100	123	
4				0,5	4250	125	5100	124	
6					2550	127	3240	127	
8				1700	129	2230	128		
10		4,5	300	0,7	1100	131	1500	129	
12				1,2	850	134	1140	131	
16		6,0	400	2,0	560	138	650	136	
20		Arranque desde el borde				350	142	450	142
25						210	145	270	145

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
10 CA	0,06	0,15	250	0,1	190	125	224	123	
3/16 pulg.				0,5	0,2	140	126	168	125
1/4 pulg.					0,5	90	127	116	127
3/8 pulg.				0,7	45	130	62	129	
1/2 pulg.		0,18	300	1,2	30	135	40	132	
5/8 pulg.		0,24	400	2,0	23	138	26	136	
3/4 pulg.		Arranque desde el borde				15	141	19	141
7/8 pulg.						12	143	14	143
1 pulg.						8	145	10	145

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

65 A con protección

Acero inoxidable

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

Métrico

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
2	1,5	3,8	250	0,1	8100	125	10000	121
3				0,2	6700	125	8260	123
4				0,5	5200	125	6150	124
6					2450	126	2850	126
8				0,7	1500	129	1860	129
10		4,5	300		960	132	1250	132
12					1,2	750	135	920
16		Arranque desde el borde			500	139	500	139
20		Arranque desde el borde			300	143	370	143

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
10 CA	0.06	0.15	250	0.1	240	125	296	123
3/16 pulg.				0.2	155	126	168	125
1/4 pulg.				0.5	80	126	96	126
3/8 pulg.					40	131	52	131
1/2 pulg.		0.18	300	1.2	26	136	32	135
5/8 pulg.		Arranque desde el borde			20	139	20	139
3/4 pulg.		Arranque desde el borde			14	142	15	142

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

65 A con protección

Aluminio

Rango de flujo de aire – I <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

Métrico

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
2	1,5	3,8	250	0,1	8800	121	10300	122
3				0,2	7400	124	8800	124
4				0,5	6000	126	7350	125
6					3200	130	4400	128
8		4,5	300	0,7	1950	133	2750	130
10					1200	136	1650	132
12				1000	138	1330	136	
16		Arranque desde el borde				650	143	800
20					380	147	560	145

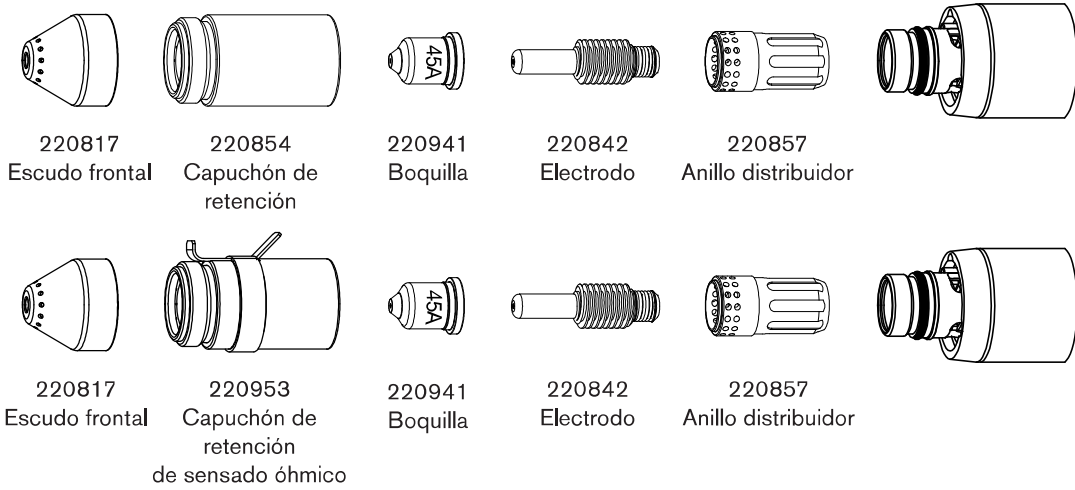
Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
		pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
1/16 pulg.	0,06	0,15	250	0,1	365	121	428	121	
1/8 pulg.					280	124	336	124	
1/4 pulg.				0,5	105	131	152	128	
3/8 pulg.					50	135	68	131	
1/2 pulg.		0,18	300	1,2	35	139	48	138	
5/8 pulg.		Arranque desde el borde				26	143	32	141
3/4 pulg.						16	146	24	144



## MONTAJE DE LA ANTORCHA

### Consumibles con protección – 45 A



## MONTAJE DE LA ANTORCHA

45 A con protección  
Acero al carbono

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frío	210 / 450

Métrico

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	128	12500	126
1					9000	128	10800	128
1,5					9000	130	10200	129
2				0,3	6600	130	7800	129
3				0,4	3850	133	4900	131
4					2200	134	3560	131
6					1350	137	2050	132

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
		pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
26 CA	0.06	0.15	250	0.0	350	128	500	128	
22 CA					350	128	450	128	
18 CA				0.1	350	129	400	128	
16 CA					350	130	400	129	
14 CA				0.2	270	130	320	129	
12 CA					0.4	190	133	216	131
10 CA						100	134	164	131
3/16 pulg.				0.5	70	135	108	132	
1/4 pulg.					48	137	73	132	

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

45 A con protección

Acero inoxidable

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frio	210 / 450

Métrico

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios	
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	130	12500	129	
1					9000	130	10800	130	
1,5					9000	130	10200	130	
2					6000	132	8660	131	
3					0,4	3100	132	4400	132
4						2000	134	2600	134
6						900	140	1020	139

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
26 CA	0.06	0.15	250	0.0	350	130	500	129	
22 CA					350	130	450	129	
18 CA				0.1	350	130	400	130	
16 CA					350	130	400	130	
14 CA				0.2	250	132	360	131	
12 CA					0.4	140	132	206	131
10 CA						100	133	134	134
3/16 pulg.				0.5	52	135	58	135	
1/4 pulg.					0.6	30	141	35	140

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

45 A con protección

Aluminio

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frío	210 / 450

Métrico

Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
1	1,5	3,8	250	0,0	8250	136	11000	136
2				0,1	6600	136	9200	135
3				0,2	3100	139	6250	134
4				0,4	2200	141	4850	135
6				0,5	1500	142	2800	137

Anglosajón

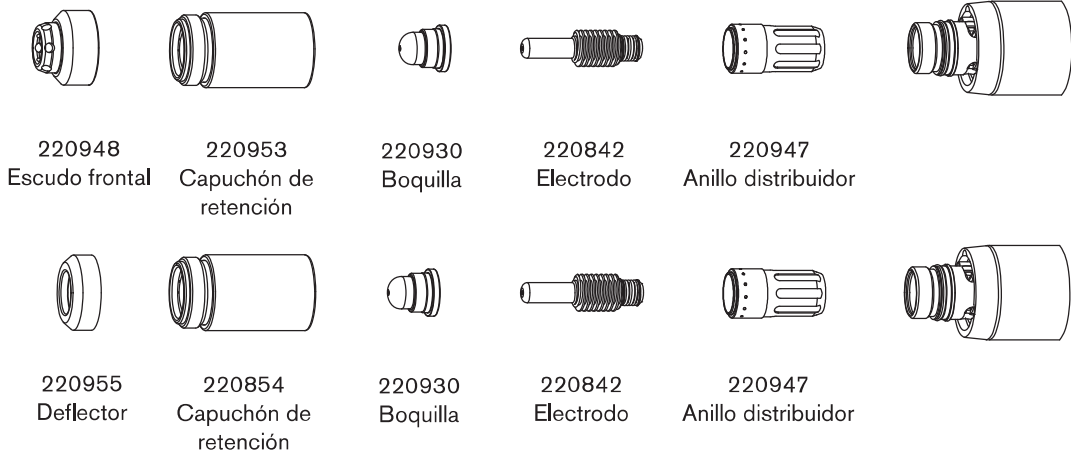
Espesor del material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
1/32 pulg.	0.06	0.15	250	0.0	325	136	450	136
1/16 pulg.				0.1	325	136	400	136
3/32 pulg.				0.2	200	136	328	134
1/8 pulg.				0.4	100	140	224	134
1/4 pulg.				0.5	54	142	96	137

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

---

### Consumibles FineCut®

Nota: Las tablas de corte de esta sección son válidas para los consumibles con y sin protección.



## MONTAJE DE LA ANTORCHA

**FineCut**  
**Acero al carbono**

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	155 / 330
Frío	215 / 460

**Métrico**

Espesor del material	A	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		
						Velocidad de corte	Voltaje	
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	
0,5	40	1,5	3,8	250	0,0	8250	78	
0,6						8250	78	
0,8						8250	78	
1	45				0,2	8250	78	
1,5						0,4	6400	78
2							4800	78
3						0,5	2500	78
4							1900	78

**Anglosajón**

Espesor del material	A	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		
						Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	
26 CA	40	0,06	0,15	250	0,0	325	78	
24 CA						325	78	
22 CA					0,1	325	78	
20 CA						325	78	
18 CA	45				0,2	325	78	
16 CA						0,4	250	78
14 CA							200	78
12 CA						0,5	120	78
10 CA		95	78					

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

**FineCut**  
**Acero inoxidable**

Rango de flujo de aire – l <sub>s</sub> /min / scfh	
Caliente	155 / 330
Frío	215 / 460

**Métrico**

Espesor del material	A	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		
			mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	
0,5	40	0,5	2,0	400	0,0	8250	68	
0,6						8250	68	
0,8						8250	68	
1	45				0,2	8250	68	
1,5						0,4	6150	70
2							4800	71
3						2550	80	
4					0,6	1050	84	

**Anglosajón**

Espesor del material	A	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		
			pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	
26 CA	40	0.02	0.08	400	0.0	325	68	
24 CA						325	68	
22 CA					0.1	325	68	
20 CA						325	68	
18 CA	45				0.2	325	68	
16 CA						0.4	240	70
14 CA							200	70
12 CA						0.5	120	80
10 CA		0.6	75	80				

## MONTAJE DE LA ANTORCHA

FineCut baja velocidad

Acero al carbono

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	155 / 330
Frío	215 / 460

Métrico

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados	
			mm	%		Velocidad de corte	Voltaje
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	voltios
0,5	30	1,5	3,8	250	0,0	3800	69
0,6						3800	68
0,8					0,1	3800	70
1 *	0,2					3800	72
1,5 *					40	0,4	3800
2	45						3700
3					2750	78	
4					1900	78	

Anglosajón

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados	
			pulgadas	%		Velocidad de corte	Voltaje
	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios
26 CA	30	0,06	0,15	250	0,0	150	70
24 CA						150	68
22 CA					0,1	150	70
20 CA						150	71
18 CA	40				0,2	150	73
16 CA *						0,4	150
14 CA *	45				0,5		150
12 CA						120	78
10 CA		95	78				

\*no un corte sin escoria.



## MONTAJE DE LA ANTORCHA

**FineCut baja velocidad**  
**Acero inoxidable**

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	155 / 330
Frío	215 / 460

**Métrico**

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados	
						Velocidad de corte	Voltaje
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	voltios
0,5	30	0,5	2,0	400	0,0	3800	69
0,6						3800	69
0,8					40	0,1	3800
1	0,15					3800	69
1,5	45					0,4	2900
2					0,4	2750	69
3	45				0,5	2550	80
4					0,6	1050	80

**Anglosajón**

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	voltios	
26 CA	30	0,02	0,08	400	0,0	150	69	
24 CA						150	69	
22 CA					40	0,1	150	69
20 CA						0,1	150	69
18 CA	40				0,2	145	69	
16 CA					45	0,4	115	69
14 CA						0,4	110	69
12 CA	45				0,5	120	80	
10 CA		0,6	75	80				