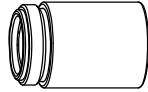


MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles con protección – 105 A



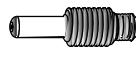
220993
Escudo frontal



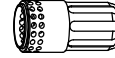
220854
Capuchón de
retención



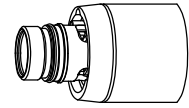
220990
Boquilla



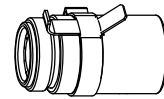
220842
Electrodo



220994
Anillo
distribuidor



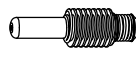
220993
Escudo frontal



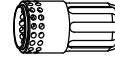
220953
Capuchón
de retención
sensado óhmico



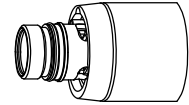
220990
Boquilla



220842
Electrodo



220994
Anillo
distribuidor



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 105 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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
6	3,2	6,4	200	0,5	4140	144	5090	145
8				0,75	3140	145	3870	145
10					2260	145	2790	145
12				1,0	1690	145	2060	148
16					1060	149	1310	149
20				780	152	940	152	
25		Arranque desde el borde			550	159	580	158
30					370	162	410	161
32					350	166	370	161
35					290	168	320	165
40					190	173	210	170

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios
1/4	0,125	0,25	200	0,5	156	144	192	145
3/8				0,75	94	145	116	145
1/2					62	146	76	148
5/8				1,0	42	149	52	149
3/4					33	151	40	150
7/8				1,25	26	154	30	157
1		Arranque desde el borde			21	160	22	158
1-1/8					15	162	17	160
1-1/4					14	166	15	161
1-1/2					9	171	10	168

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 105 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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
6	3,2	6,4	200	0,5	4870	139	6000	141
8					3460	141	4210	142
10					2240	144	2670	142
12					1490	148	1860	144
16					950	149	1080	149
20		8,0	250	1,25	660	154	810	152
25		Arranque desde el borde			440	158	530	156
30		Arranque desde el borde			340	164	360	160
32		Arranque desde el borde			300	166	320	163

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios
1/4	0,125	0,25	200	0,5	185	139	224	141
3/8					94	143	112	142
1/2					55	148	68	145
5/8					38	149	43	149
3/4					0,31	250	1,25	28
7/8		Arranque desde el borde			22	156	27	153
1		Arranque desde el borde			17	158	20	156
1-1/8		Arranque desde el borde			14	162	16	159
1-1/4		Arranque desde el borde			12	166	13	163

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 105 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

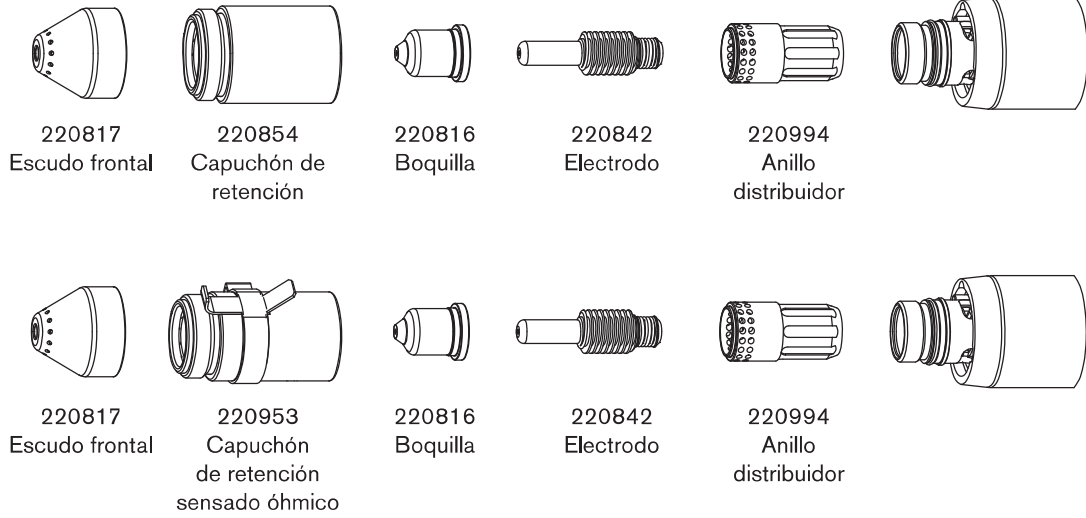
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios
6	3,2	6,4	200	0,5	5980	145	7090	144
8				0,75	4170	149	5020	148
10					2640	152	3280	151
12				1,0	1910	156	2450	154
16					1290	157	1660	155
20				1,25	1020	163	1190	162
25		Arranque desde el borde			660	166	790	165
30					430	173	570	171
32	340				175	490	173	

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios
1/4	0,125	0,25	200	0,5	223	146	265	145
3/8				0,75	110	151	136	150
1/2					1,0	71	156	91
5/8				51		157	66	155
3/4				1,25	43	162	50	161
7/8				Arranque desde el borde			34	164
1		25	166				30	165
1-1/8		20	171				25	169
1-1/4	15	175	20				173	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles con protección – 85 A



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 85 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frío	236 / 500

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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	6800	122	9200	120
4				0,2	5650	122	7300	122
6				0,5	3600	123	4400	125
8					2500	125	3100	127
10		4,5	300	0,7	1280	130	1600	130
12				1,0	870	134	930	133
16		6,0	400	1,5	570	137	680	136
20				Arranque desde el borde	350	142	450	141
25		200	146		300	144		
30								

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios
10 CA	0,06	0,15	250	0.2	250	122	336	121
3/16				0.2	185	123	220	123
1/4				0,5	130	123	160	126
3/8					70	126	86	127
1/2		0,18	300	45	131	56	131	
5/8				1.0	35	134	37	133
3/4		0,24	400	1.5	24	136	29	135
7/8				Arranque desde el borde	19	139	22	138
1		13	142		17	141		
1-1/8		9	145		13	143		
1-1/4	7	148	10		146			

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 85 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frío	236 / 500

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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	1550	127	1900	126	
12				0,7	1100	131	1400	130
16				1,0	700	135	760	134
20				Arranque desde el borde		480	138	570
25		Arranque desde el borde		300	143	370	141	

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios
10 CA	0,06	0,15	250	0,2	275	122	336	120
3/16					200	122	240	121
1/4				0,5	130	122	164	122
3/8					65	126	80	125
1/2		0,18	300	1,0	36	132	48	131
5/8					28	135	30	134
3/4		Arranque desde el borde		20	137	24	136	
7/8		Arranque desde el borde		16	140	19	139	
1		Arranque desde el borde		11	143	14	141	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 85 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frío	236 / 500

Métrico

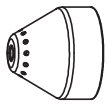
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios
3	1,5	3,8	250	0,1	8000	122	9400	121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

Anglosajón

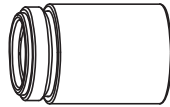
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios
1/8	0.06	0.15	250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

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles con protección – 65 A



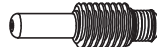
220817
Escudo frontal



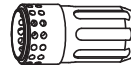
220854
Capuchón de retención



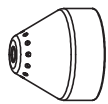
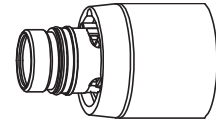
220819
Boquilla



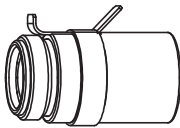
220842
Electrodo



220994
Anillo distribuidor



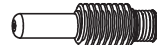
220817
Escudo frontal



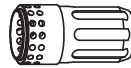
220953
Capuchón de retención sensado óhmico



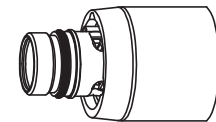
220819
Boquilla



220842
Electrodo



220994
Anillo distribuidor



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 65 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frío	209 / 443

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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	6050	124	7000	121
3				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		Arranque desde el borde			210	145	270	145

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción			
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje		
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios		
16 CA	0,06	0,15	250	0.1	260	123	294	121		
10 CA					190	125	224	123		
3/16					0.2	140	126	168	125	
1/4						0.5	90	127	116	127
3/8						0.7	45	130	62	129
1/2		0,18	300	1.2	30	135	40	132		
5/8		0,24	400	2.0	23	138	26	136		
3/4		Arranque desde el borde			15	141	19	141		
7/8		Arranque desde el borde			12	143	14	143		
1		Arranque desde el borde			8	145	10	145		

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 65 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frío	209 / 443

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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		4,5	300	0,7	1500	129	1860	129
10					960	132	1250	132
12					750	135	920	134
16		Arranque desde el borde				500	139	500
20	Arranque desde el borde				300	143	370	143

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios	
16 CA	0.06	0.15	250	0.1	345	124	426	121	
10 CA					240	125	296	123	
3/16				0.2	155	126	168	125	
1/4					80	126	96	126	
3/8		0.7	40	131	52	131			
1/2			26	136	32	135			
5/8		Arranque desde el borde				20	139	20	139
3/4		Arranque desde el borde				14	142	15	142

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 65 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frío	209 / 443

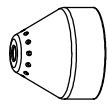
Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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	8800	121	10300	122	
3				0,2	7400	124	8800	124	
4				0,5	6000	126	7350	125	
6					3200	130	4400	128	
8				0,7	1950	133	2750	130	
10		4,5	300		1200	136	1650	132	
12					1000	138	1330	136	
16		Arranque desde el borde				650	143	800	141
20		Arranque desde el borde				380	147	560	145

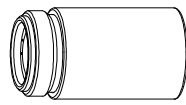
Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios	
1/16	0,06	0.15	250	0.1	365	121	428	121	
1/8					280	124	336	124	
1/4				0.5	105	131	152	128	
3/8					50	135	68	131	
1/2				0.18	300	1.2	35	139	48
5/8		Arranque desde el borde				26	143	32	141
3/4		Arranque desde el borde				16	146	24	144

Consumibles con protección – 45 A



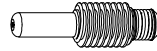
220817
Escudo frontal



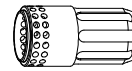
220854
Capuchón de retención



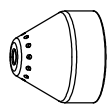
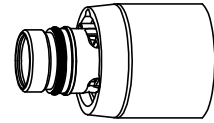
220941
Boquilla



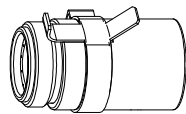
220842
Electrodo



220994
Anillo distribuidor



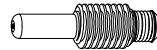
220817
Escudo frontal



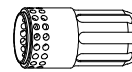
220953
Capuchón de retención sensado óhmico



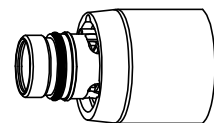
220941
Boquilla



220842
Electrodo



220994
Anillo distribuidor



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 45 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frío	201 / 427

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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	128	12 500	126	
1					9000	128	10 800	128	
1,5					9000	130	10 200	129	
2					6600	130	7800	129	
3					0,4	3850	133	4900	131
4						2200	134	3560	131
6						1350	137	2050	132

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	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				0.5	70	135	108	132	
1/4					48	137	73	132	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 45 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frío	201 / 427

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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	12 500	129	
1					9000	130	10 800	130	
1,5					9000	130	10 200	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 de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	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				0.5	52	135	58	135
1/4				0.6	30	141	35	140

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 45 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frío	201 / 427

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo 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	11 000	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

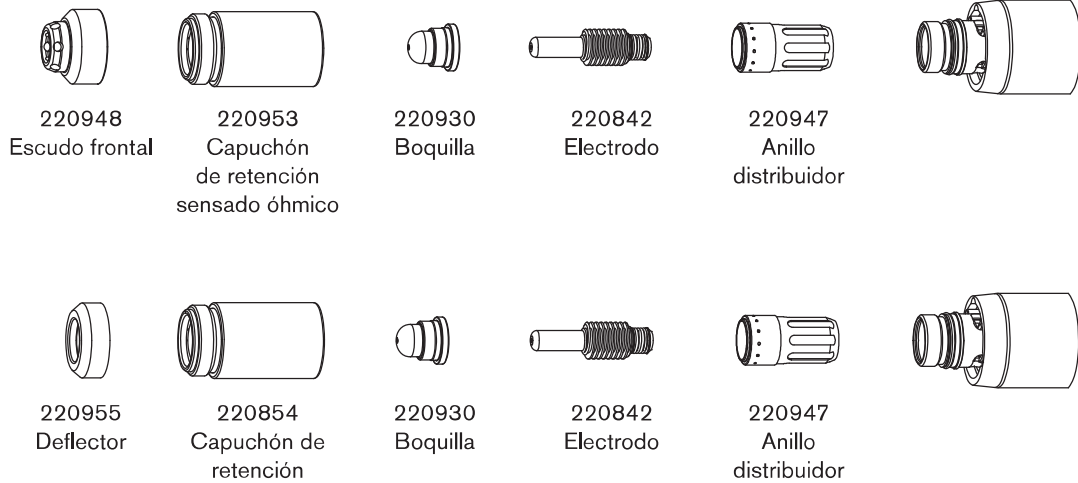
Anglosajón

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

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles FineCut®

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



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

FineCut (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	181 / 384
Frío	191 / 404

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	40	1,5	2,25	150	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						0,6	1900	78

Anglosajón

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	
26 CA	40	0,06	0,09	150	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 ANTORCHA MECANIZADA

FineCut (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	181 / 384
Frío	191 / 404

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	40	0,5	2,0	400	0,0	8250	68	
0,6						8250	68	
0,8						8250	68	
1	45				0,15	8250	68	
1,5						0,4	6150	70
2							4800	71
3						0,5	2550	80
4						0,6	1050	84

Anglosajón

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulgadas	pulgadas	%	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 ANTORCHA MECANIZADA

FineCut baja velocidad (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	181 / 384
Frío	191 / 404

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	1,5	2,25	150	0,0	3800	69
0,6						3800	68
0,8						3800	70
1 *	40				0,2	3800	72
1,5 *						3800	75
2	45					0,4	3700
3					0,5		2750
4					0,6	1900	78

Anglosajón

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados	
						Velocidad de corte	Voltaje
	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios
26 CA	30	0,06	0,09	150	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 ANTORCHA MECANIZADA

FineCut baja velocidad (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	181 / 384
Frío	191 / 404

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						3800	69	
1	40				0,15	3800	69	
1,5						0,4	2900	69
2							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					0,1	150	69	
20 CA						150	69	
18 CA	40				0,2	145	69	
16 CA						0,4	115	69
14 CA							110	69
12 CA	45				0,5	120	80	
10 CA		0,6	75	80				