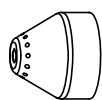
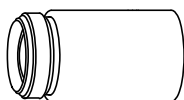


9 Tablas de corte y tablas de marcado

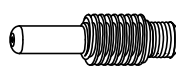
Acero al carbono – 45 A – aire – con protección



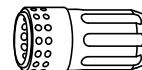
220817

220854
(220953 para
sensado óhmico)

220941



220842



220857

Sistema métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		Ancho sangría
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	mm
2	1,5	3,8	250	0,2	5560	128	7910	125	1,4
3					3960	128	5590	128	
4				0,4	2800	128	3960	128	1,5
6					1430	130	2110	127	
8				0,6	1020	133	1385	130	1,7
10					780	136	920	134	1,8
12				1	540	140	690	138	1,9
16	Arranque desde el borde				310	146	400	141	2,1
20					170	152	240	147	2,3
25					110	157	145	154	3

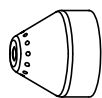
Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		Ancho sangría
		pulgadas	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	pulgadas
CA 16	0.06	0.15	250	0.1	249	128	320	125	0.053
CA 14				0.2	225	128	320	125	0.054
CA 10				0.4	129	128	181	128	0.057
3/16					85	129	122	127	0.059
1/4				0.6	48	130	72	127	0.061
3/8					33	136	38	133	0.069
1/2				1	18	141	24	139	0.077
5/8	Arranque desde el borde				13	146	16	141	0.082
3/4					7	151	10	145	0.086
7/8					6	154	7	151	0.103
1					4	157	6	154	0.119

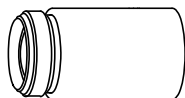
Rango de flujo de gas – slpm / scfh

151 / 320	Caliente (flujo de corte)
184 / 390	Frío (postflujo)

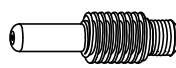
Acero inoxidable – 45 A – aire – con protección



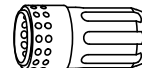
220817


 220854
(220953 para
sensado óhmico)


220941



220842



220857

Sistema métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		Ancho sangría
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
2	1,5	3,8	250	0,1	5620	126	7830	129	0,6
3				0,2	3285	129	4725	128	0,9
4				0,4	1995	130	2960	129	1,1
6				0,6	1145	131	1695	131	1,2
8				830	134	1100	134	1,4	
10				605	137	870	137	1,6	
12		4,6	300	1,2	380	141	540	139	1,8
16	Arranque desde el borde			240	145	320	142	2,4	
20	Arranque desde el borde			160	149	205	146	3,1	

Anglosajón

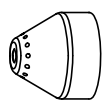
Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		Ancho sangría
		pulgadas	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
CA 16	0.06	0.15	250	0.1	237	125	320	128	0.017
CA 14				0.2	230	126	320	129	0.022
CA 10				0.4	90	130	134	128	0.041
3/16				0.5	63	131	93	130	0.044
1/4				0.6	40	131	59	131	0.047
3/8				0.8	26	137	29	136	0.061
1/2		0.18	300	1.2	12	142	19	140	0.075
5/8		Arranque desde el borde			10	145	13	142	0.096
3/4		Arranque desde el borde			7	148	9	145	0.116
7/8		Arranque desde el borde			5	151	6	149	0.137

Rango de flujo de gas – slpm / scfh

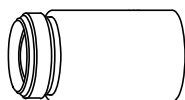
151 / 320	Caliente (flujo de corte)
184 / 390	Frío (postflujo)

9 Tablas de corte y tablas de marcado

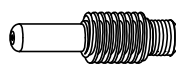
Aluminio - 45 A - aire - con protección



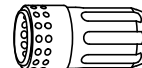
220817

220854
(220953 para
sensado óhmico)

220941



220842



220857

Sistema métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		Ancho sangría
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	mm
2	1,5	3,8	250	0,1	7890	121	9585	134	1,3
3				0,2	4850	130	7120	129	1,5
4				0,4	3670	133	5650	129	
6				0,5	2060	139	3095	132	1,6
8				0,6	1330	139	1830	136	1,7
10				0,7	860	142	1015	140	1,9
12				Arranque desde el borde			620	144	745
16	Arranque desde el borde			360	152	340	148	2,5	

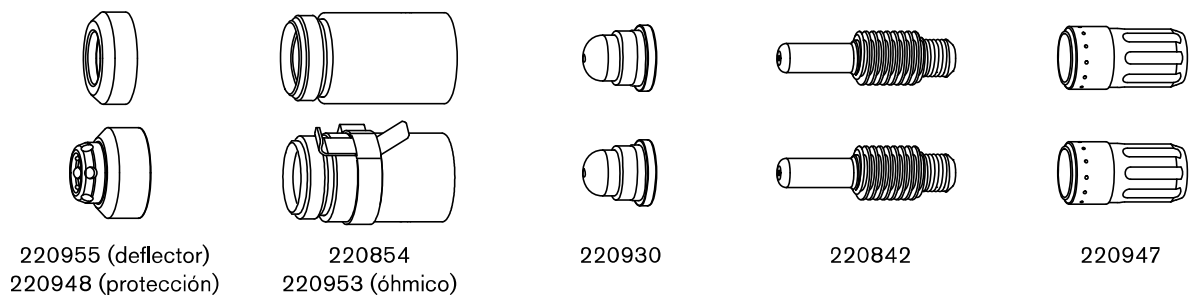
Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		Ancho sangría		
		pulgadas	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje			
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	pulgadas		
1/10	0.06	0.15	250	0.2	240	126	320	131	0.056		
1/8				0.4	170	131	263	128	0.060		
3/16					120	134	184	130	0.061		
1/4				0.5	70	137	104	132	0.063		
3/8					36	141	42	139	0.073		
1/2				Arranque desde el borde			21	145	26	143	0.082
5/8				Arranque desde el borde			15	152	14	148	0.100
3/4	Arranque desde el borde			8	158	9	153	0.117			

Rango de flujo de gas - slpm / scfh

151 / 320	Caliente (flujo de corte)
184 / 390	Frío (postflujo)

Acero al carbono – FineCut – aire – con y sin protección



Sistema métrico

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendado		Ancho sangría	
						Velocidad de corte	Voltaje		
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm	
0,5	40	1,5	3,8	250	0,0	8250	78	0,7	
0,6						8250	78		
0,8						8250	78		
1	45				0,2	8250	78	0,7	
1,5						0,4	6400	78	1,2
2							4800	78	
3						0,5	2500	78	1,3
4							1900	78	

Anglosajón

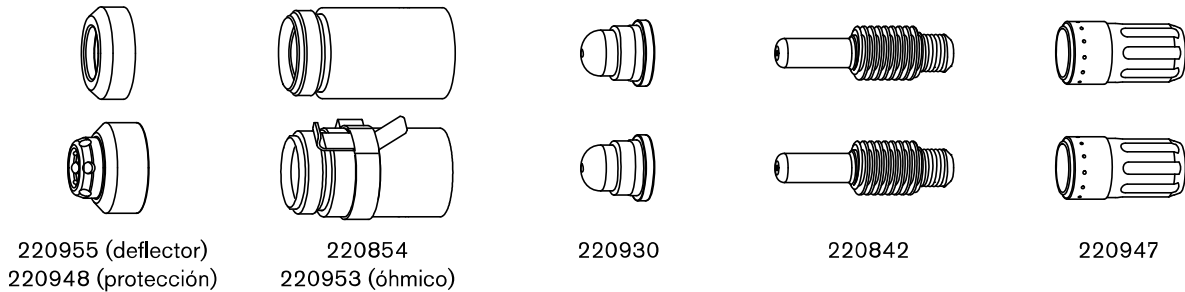
Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ancho sangría	
						Velocidad de corte	Voltaje		
pulgadas	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulgadas	
CA 26	40	0,06	0,15	250	0,0	325	78	0,025	
CA 24						325	78	0,029	
CA 22					0,1	325	78	0,024	
CA 20						325	78	0,020	
CA 18	45				0,2	325	78	0,043	
CA 16						0,4	250	78	0,046
CA 14							200	78	0,049
CA 12						0,5	120	78	0,052
CA 10		95	78	0,051					

Rango de flujo de gas – slpm / scfh

155 / 330	Caliente (flujo de corte)
215 / 460	Frío (postflujo)

9 Tablas de corte y tablas de marcado

Acero inoxidable – FineCut – aire – con y sin protección



Sistema métrico

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

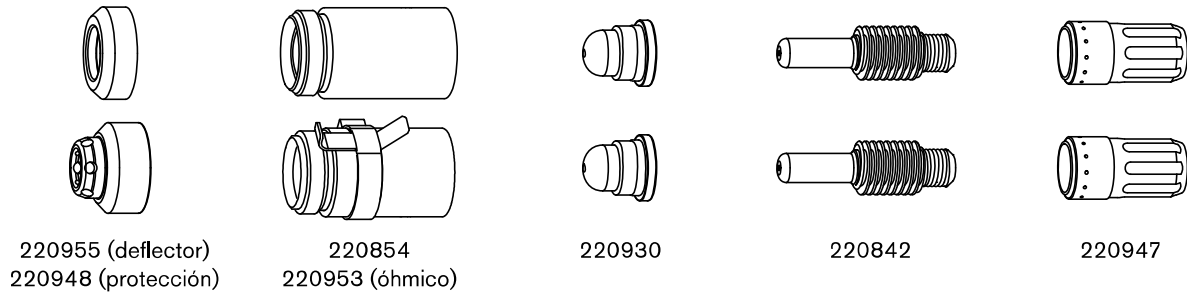
Anglosajón

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ancho sangría				
						Velocidad de corte	Voltaje					
pulgadas	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulgadas				
CA 26	40	0,02	0,08	400	0,0	325	68	0,024				
CA 24						325	68	0,021				
CA 22					0,1	325	68	0,018				
CA 20						325	68	0,017				
CA 18	45				0,2	0,08	400	0,2	325	68	0,036	
CA 16									0,4	240	70	0,039
CA 14										200	70	0,040
CA 12									0,5	120	80	0,049
CA 10		0,6	75	80						0,055		

Rango de flujo de gas – slpm / scfh

155 / 330	Caliente (flujo de corte)
215 / 460	Frío (postflujo)

Acero al carbono – FineCut de baja velocidad – aire – con y sin protección



Sistema métrico

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendado		Ancho sangría						
			mm	%		Velocidad de corte	Voltaje							
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm						
0,5	30	1,5	3,8	250	0,0	3800	69	0,6						
0,6						3800	68							
0,8						3800	70							
1*	40					3,8	250	0,2	3800	72	0,8			
1,5*									3800	75				
2	45								3,8	250	0,4	3700	76	0,7
3												2750	78	1,3
4												1900	78	1,5

Anglosajón

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ancho sangría						
			pulgadas	%		Velocidad de corte	Voltaje							
pulgadas	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulgadas						
CA 26	30	0,06	0,15	250	0,0	150	70	0,026						
CA 24						150	68	0,024						
CA 22						150	70	0,025						
CA 20							71							
CA 18	40				0,06	0,15	250	0,2	150	73	0,031			
CA 16*									150	75	0,029			
CA 14*	45							0,06	0,15	250	0,4	150	76	0,027
CA 12												120	78	0,052
CA 10		95	78	0,051										

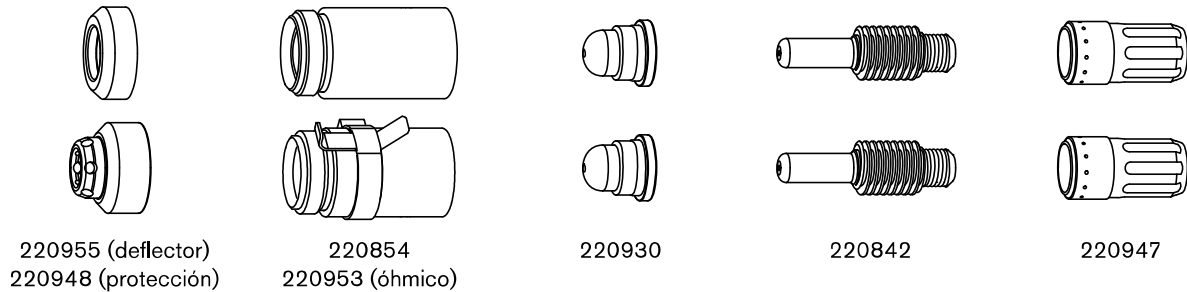
Rango de flujo de gas – slpm / scfh

155 / 330	Caliente (flujo de corte)
215 / 460	Frío (postflujo)

* No un corte sin escoria.

9 Tablas de corte y tablas de marcado

Acero inoxidable – FineCut de baja velocidad – aire – con y sin protección



Sistema métrico

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendado		Ancho sangría	
						Velocidad de corte	Voltaje		
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm	
0,5	30	0,5	2,0	400	0,0	3800	69	0,7	
0,6						3800	69		
0,8						3800	69		
1	40				0,2	3800	69	0,6	
1,5						0,4	2900	69	0,5
2							2750	69	1,3
3	45				0,5	2550	80	1,4	
4						0,6	1050	80	1,5

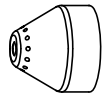
Anglosajón

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ancho sangría	
						Velocidad de corte	Voltaje		
pulgadas	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulgadas	
CA 26	30	0,02	0,08	400	0,0	150	69	0,028	
CA 24						150	69		
CA 22					0,1	150	69	0,025	
CA 20	150					69			
CA 18	40				0,2	145	69	0,023	
CA 16						0,4	115	69	0,022
CA 14							110	69	0,021
CA 12	45				0,5	120	80	0,049	
CA 10		0,6	75	80		0,055			

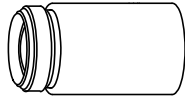
Rango de flujo de gas – slpm / scfh

155 / 330	Caliente (flujo de corte)
215 / 460	Frío (postflujo)

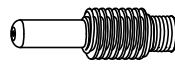
Acero inoxidable – 45 A – F5 – con protección



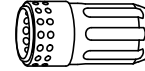
220817


 220854
(220953 para
sensado óhmico)


220941



220842



220857

Sistema métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		Ancho sangría
		mm	%		segundos	Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	
8	1,5	3,8	250	0,8	630	150	860	144	2,1
10					435	153	525	147	2,3
12		Arranque desde el borde			340	156	440	150	2,5

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		Ancho sangría
		pulgadas	%		segundos	Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	
1/4	0.06	0.15	250	0.6	32	147	47	141	0.075
3/8				0.8	18	152	22	146	0.088
1/2		Arranque desde el borde			12	157	16	151	0.101

Rango de flujo de gas – slpm / scfh

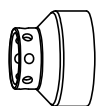
149 / 315	Caliente (flujo de corte)
184 / 390	Frío (postflujo)



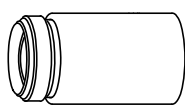
No se recomienda F5 para su uso en espesores menores a 7 mm (1/4 pulg.) o para su uso con consumibles FineCut.

9 Tablas de corte y tablas de marcado

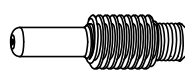
Marcado y avellanado – aire – con protección



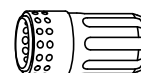
420542

220854
(220953 para
sensado óhmico)

420415



220842



220857

Acero al carbono

Corriente	Distancia antorcha-pieza		Altura de marcado inicial		Tiempo de retardo	Velocidad de marcado		Voltaje del arco	Ancho		Profundidad		
	A	mm	pulg	mm		pulg	segundos		mm/min	pulg/min	V	mm	pulg
Marcado ligero													
10	6,4	0.25	6,4	0.25	0	2540	100	134	2,79	0.11	<0,02	<0.001	
Marcado pesado													
10	4,6	0.18	4,6	0.18	0	2540	100	111	2,79	0.11	0,09	0.0035	
Avellanado													
10	6,4	0.25	—	—	0,05	—	—	—	1,98	0.078	0,25	0.01	

Acero inoxidable

Corriente	Distancia antorcha-pieza		Altura de marcado inicial		Tiempo de retardo	Velocidad de marcado		Voltaje del arco	Ancho		Profundidad		
	A	mm	pulg	mm		pulg	segundos		mm/min	pulg/min	V	mm	pulg
Marcado ligero													
10	5,1	0.2	5,1	0.2	0	5080	200	123	2,03	0.08	<0,02	<0.001	
Marcado pesado													
10	6,4	0.25	6,4	0.25	0	3175	125	133	2,54	0.1	0,08	0.003	
Avellanado													
10	6,4	0.25	—	—	0,05	—	—	—	2,03	0.08	0,23	0.009	

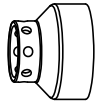
Aluminio

Corriente	Distancia antorcha-pieza		Altura de marcado inicial		Tiempo de retardo	Velocidad de marcado		Voltaje del arco	Ancho		Profundidad		
	A	mm	pulg	mm		pulg	segundos		mm/min	pulg/min	V	mm	pulg
Marcado													
11	2,5	0.1	5,1	0.2	0	5080	200	98	0,89	0.035	<0,02	<0.001	
Avellanado													
10	3,2	0,125	—	—	0,15	—	—	—	0,89	0.035	0,09	0.0035	

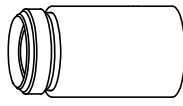
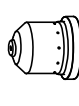
Rango de flujo de gas – slpm / scfh

136 / 290	Caliente (flujo de corte)
141 / 300	Frío (postflujo)

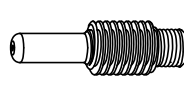
Marcado y avellanado – argón – con protección



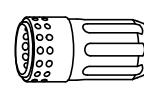
420542


 220854
(220953 para
sensado óhmico)


420415



220842



220857

Acero al carbono

Corriente A	Distancia antorcha-pieza		Altura de marcado inicial		Tiempo de retardo segundos	Velocidad de marcado		Voltaje del arco V	Ancho		Profundidad	
	mm	pulg	mm	pulg		mm/min	pulg/min		mm	pulg	mm	pulg
Marcado ligero												
10	2,0	0.08	2,0	0.08	0	3175	125	44	1,22	0.048	<0,02	<0.001
Marcado pesado												
15	1,5	0.06	1,5	0.06	0	3175	125	42	1,22	0.048	<0,02	<0.001
Avellanado												
20	3,2	0.125	—	—	0,25	—	—	—	0,99	0.039	<0,02	<0.001

Acero inoxidable

Corriente A	Distancia antorcha-pieza		Altura de marcado inicial		Tiempo de retardo segundos	Velocidad de marcado		Voltaje del arco V	Ancho		Profundidad	
	mm	pulg	mm	pulg		mm/min	pulg/min		mm	pulg	mm	pulg
Marcado ligero												
12	2,5	0.1	2,5	0.1	0	3175	125	46	1,40	0.055	<0,02	<0.001
Marcado pesado												
15	2,5	0.1	2,5	0.1	0	2540	100	46	2,16	0.085	0,02	0.001
Avellanado												
10	3,2	0.125	—	—	0,25	—	—	—	0,94	0.037	0,18	0.007

Aluminio

Corriente A	Distancia antorcha-pieza		Altura de marcado inicial		Tiempo de retardo segundos	Velocidad de marcado		Voltaje del arco V	Ancho		Profundidad	
	mm	pulg	mm	pulg		mm/min	pulg/min		mm	pulg	mm	pulg
Marcado												
16	0,5	0.02	0,5	0.02	0	4445	175	42	0,63	0.025	<0,02	<0.001
Avellanado												
20	0,5	0.02	—	—	0,4	—	—	—	0,66	0.026	0,04	0.0015

Rango de flujo de gas – slpm / scfh

120 / 255	Caliente (flujo de corte)
122 / 260	Frío (postflujo)