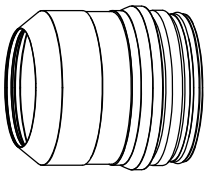
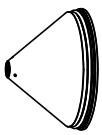
Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – sobre el agua

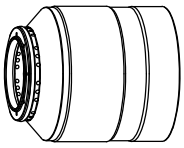
Acero al carbono – 30 A – Plasma O_2 / protección O_2 – sobre el agua (Core™, VWI™, OptiMix™)



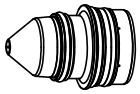
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420228

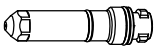


Capuchón de retención boquilla
420365

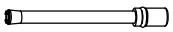


Boquilla
420225

Anillo distribuidor
420407



Electrodo
420222



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	O_2
Preflujo	20 / 43	19 / 40
Flujo de perforación	20 / 43	19 / 40
Flujo de corte	–	27 / 58

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
0,5	3	1051	28	76	24	5348	106	2,54	2,54	0,1	1,30	1,5
0,8						4217	107			0,2		1,5
1						3604	108			0,3		1,6
1,2						2847	109					1,5
1,5						2198	111					1,6
2						1490	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
2,5						1325	116					1,7
3	1					1153	117			0,5		1,8
4	2					908	120	3,37	3,37	0,6		1,9
5						521	123	3,81	3,81	0,7	1,52	2,0

INGENIERIA INSTALAR

Acero al carbono – 30 A – Plasma O_2 / protección O_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

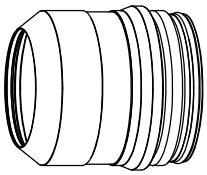
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.018 (CA 26)	3	1051	28	76	24	215	106	0.100	0.100	0.1	0.050	0.06
0.024 (CA 24)						200	106					0.06
0.030 (CA 22)						170	107			0.2		0.06
0.036 (CA 20)						155	108			0.3		0.06
0.048 (CA 18)						110	109					0.06
0.060 (CA 16)						85	111					0.06
0.075 (CA 14)						60	116	0.120	0.120	0.4	0.060	0.07
0.105 (CA 12)	1					50	116					0.07
0.135 (CA 10)						40	118			0.5		0.07
3/16	2					30	122	0.150	0.150	0.7		0.08

Marcado

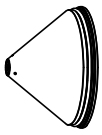
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9010	9	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	85 V	1,00 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9010	9	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	85 V	0.04 pulg.

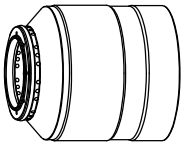
Acero al carbono - 50 A - Plasma O_2/protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



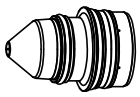
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420237

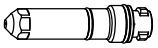


Capuchón de retención boquilla
420365

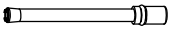


Boquilla
420234

Anillo distribuidor
420233



Electrodo
420231



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	20 / 42	-	35 / 74
Flujo de perforación	20 / 42	-	35 / 74
Flujo de corte	-	24 / 52	31 / 67

Sistema métrico

Espesor de material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CNC						
		ID de proceso XPR	Ajuste de perforación de escudo frontal	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
mm				Gas plasma	Gas de protección	mm/min	V	mm	mm	segundos	mm	mm
2,4	3	1060	50	72	44	4354	113	3,05	3,05	0,4	1,52	1,5
2,5						4262	113					1,5
3						3820	113			0,5		1,5
3,5	1					3616	112					1,5
4						3144	113					1,6
5		1061			30	2322	115					1,7
6	2					1919	117	4,06	4,06	0,6	2,03	1,7
7						1622	119					1,8
8						1369	120			0,7		1,8

Acero al carbono - 50 A - Plasma O_2/protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema anglosajón

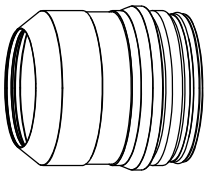
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CNC						
		ID de proceso XPR	Ajuste de protección de perforación	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.105 (12 CA)	3	1060	50	72	44	155	113	0.120	0.120	0,4	0.060	0.06
0.135 (10 CA)	1					145	112			0,5		0.06
3/16		1061			30	95	114					0.07
1/4	2					70	118	0.160	0.160	0,6	0.080	0.07
5/16						55	120			0,7		0.07

Marcado

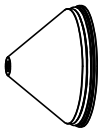
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Sistema anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9018	12	70	10	2,54 mm	2540 mm/min	81 V	1,3 mm
Sistema anglosajón	Ar	Aire	9018	12	70	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	81 V	0.05 pulg.

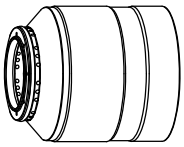
Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



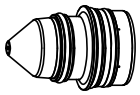
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420246



Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420243

Anillo distribuidor
420242

Electrodo
420240

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	38 / 80	–	49 / 105
Flujo de perforación	–	38 / 80	49 / 105
Flujo de corte	–	38 / 80	46 / 98

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	1001	18	82	72	5582	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
4		1002			68	4303	114					1,8
5						3774	114					1,8
6	1	1003			56	3048	116			0,3		1,8
7						2648	117					1,9
8		1004			52	2417	118			0,4		2,0
9						2081	119			0,5		2,1
10	2	1005			46	1807	121	4,37	4,37			2,1
12						1405	123	5,08	5,08	0,7		2,3

Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

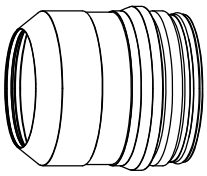
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.135 (CA 10)	3	1001	18	82	72	180	114	0.160	0.160	0.2	0.080	0.07
3/16		1002			68	155	114					0.07
1/4	1	1003			56	110	117			0.3		0.08
5/16		1004			52	96	118			0.4		0.08
3/8		1005			46	75	120			0.5		0.08
1/2	2					55	123	0.200	0.200	0.7		0.09

Marcado

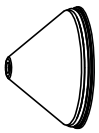
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9001	15	50	10	3,048 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9001	15	50	10	0.120 pulg.	100 pulg./min	78 V	0.06 pulg.

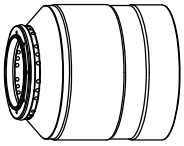
Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



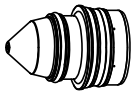
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420255

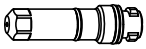


Capuchón de retención boquilla
420365

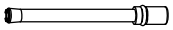


Boquilla
420252

Anillo distribuidor
420242



Electrodo
420249



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	33 / 69	–	85 / 180
Flujo de perforación	–	31 / 65	82 / 173
Flujo de corte	–	31 / 65	92 / 195

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	1101	37	92	45	6502	134	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4						5557	134	5,30	5,30	0,1	2,65	2,2
5						4681	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102			27	4036	135			0,3		2,3
7		1103			82	3602	134	5,80	5,80			2,3
8						3282	134	6,10	6,10			2,4
10		1104			77	2680	136	6,25	6,25	0,4		2,5
12		1105			72	2200	137	6,60	6,60	0,5		2,6
15	2					1665	142	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20						1044	149			1,1		3,3
25						546	162			1,8	4,03	4,0
30	4	1106			58	434	165	Arranque desde el borde		0,3	4,57	4,4
32						398	165					4,6
38	5	1107			50	256	174					5,7

Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

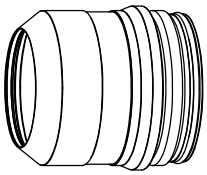
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.135 (CA 10)	3	1101	37	92	45	240	134	0.200	0.200	0.1	0.100	0.09
3/16						190	134	0.220	0.220	0.2	0.110	0.09
1/4	1	1102			27	150	135			0.3		0.09
5/16		1103			82	130	134	0.240	0.240			0.09
3/8		1104			77	110	136					0.10
1/2		1105			72	80	138	0.260	0.260	0.5		0.10
5/8	2					60	144	0.300	0.300	0.7	0.150	0.11
3/4						45	147			1.0		0.12
1						20	164			1.8	0.160	0.16
1-1/4	4	1106			58	16	165	Arranque desde el borde		0.3	0.180	0.18
1-1/2	5	1107			50	10	174					0.23

Marcado

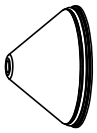
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9001	15	50	10	0.120 pulg.	100 pulg./min	78 V	0.06 pulg.

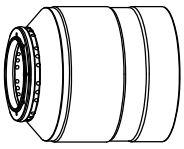
Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



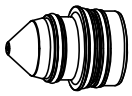
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420513



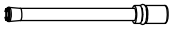
Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420261

Anillo distribuidor
420260

Electrodo
420258



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	23 / 49	–	78 / 165
Flujo de perforación	–	33 / 69	96 / 202
Flujo de corte	–	33 / 69	50 / 105

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	1151	45	78	79	5080	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
7						4768	127					2,7
8						4288	128					2,7
10	1	1152				3461	128					2,8
12		1153			77	3061	129			0,5		2,8
15						2277	133	8,13	8,13	0,6	4,06	2,8
20	2					1575	138			0,8		3,3
25						1175	142	10,16	10,16	1,0	4,32	3,6
30		1155			74	867	144			2,5	3,81	4,3
32						752	145			3,0		4,6
38	4					512	151	Arranque desde el borde		0,3	4,31	4,7
40						462	153				4,32	5,0
44		1156			71	366	157					5,4
50	5					267	162			0,5		5,9

Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

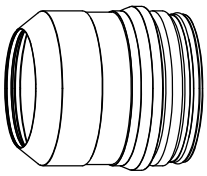
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	1151	45	78	79	200	127	0.260	0.260	0.3	0.110	0.11
5/16	3	1151				170	128					0.11
3/8	1	1152				140	128					0.11
1/2		1153			77	115	129			0.5		0.10
5/8						80	135	0.320	0.320	0.6	0.160	0.11
3/4	2					65	137			0.8		0.13
1	2	1153			77	45	142	0.400	0.400	1.0	0.170	0.14
1-1/4		1155			74	30	145			3.0	0.150	0.18
1-1/2	4					20	151	Arranque desde el borde		0.3	0.170	0.19
1-3/4		1156			71	14	157					0.22
2	5					10	163			0.5		0.24

Marcado

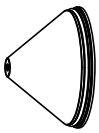
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9008	18	15	15	2,54 mm	2540 mm/min	79 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9008	18	15	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	79 V	0.08 pulg.

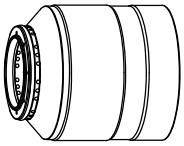
Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



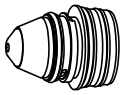
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420491



Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420279

Anillo distribuidor
420406

Electrodo
420276

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)				
	N_2	O_2	Aire	Ar
Preflujo	21 / 45	–	57 / 122	–
Flujo de perforación	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Flujo de corte	56 / 120*	45 / 95	57 / 122	–

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12*	3	1202	30	85	22	3940	147	9,50	9,50	0,4	3,80	4,7
15		1201		90	26	3440	148					3,6
20	1					2550	153			0,6	3,30	4,2
25						1950	155		9,50	0,8		4,4
30	2	1203	34		34	1530	157		12,50	1,5		5,1
40						940	166		16,50	3,2	4,50	5,8
50* †		1205	30	85	14	560	175		33,00	8,0	6,40	6,3
50*	4	1204				560	175	Arranque desde el borde		1,5	4,50	6,3
60*						385	183					6,6
70*	5					250	192				3,30	8,0
80*						165	204					9,5

* N_2 usado como gas de protección.

† VWI y OptiMix solamente.

Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2*	3	1202	30	85	22	155	147	0,380	0,380	0,4	0,150	0,19
5/8	1	1201		90	26	130	151			0,5	0,130	0,15
3/4						105	154			0,7		0,16
7/8						90	154					0,19
1						75	156			1,0		0,18
1-1/4	2	1203	34		34	55	163		0,500	1,8	0,180	0,20
1-1/2						40	165		0,650	3,0		0,22
1-3/4		1204	30	85	14	30	170		0,850	4,5		0,22
2* †		1205				21	175		1,300	8,0	0,250	0,24
2*	4	1204				21	175	Arranque desde el borde		1,5		0,24
2-1/4*						17	181				0,180	0,26
2-1/2*						14	185					0,27
2-3/4*	5					10	192					0,31
3*						7	195					0.38

* N_2 usado como gas de protección.

† VWI y OptiMix solamente.

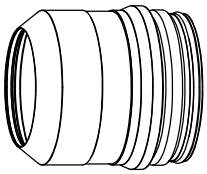
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	Aire	8007	16	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	Aire	8007	16	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	130 V	0.11 pulg.

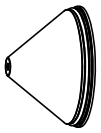
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9007	22	25	30	2,79 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9007	22	25	30	0.110 pulg.	100 pulg./min	70 V	0.07 pulg.

Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – sobre el agua

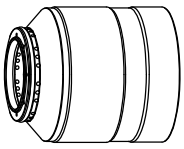
Acero inoxidable – 40 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



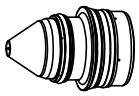
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420291

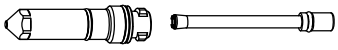


Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420288

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420303

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	49 / 103
Flujo de perforación	57 / 120
Flujo de corte	71 / 152

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
0,8	3	2015	30	75	85	6100	124	5,08	5,08	0,2	3,60	1,4
1						5715	124				3,50	1,3
1,2						5345	124				3,40	1,3
1,5						4818	122				3,30	1,2
2						4014	127				3,10	1,2
2,5	1	2014		90	68	3302	129			0,3	2,90	1,2
3						2683	130				2,80	1,3
4	2	2013			64	1724	129				2,60	1,3
5		2012			55	1136	129				2,54	1,3
6						918	132			0,6		1,4

Acero inoxidable – 40 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el aguar (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

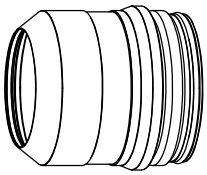
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perfora-ción	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.036 (CA 20)	3	2015	30	75	85	240	124	0.200	0.200	0.2	0.140	0.05
0.048 (CA 18)						210	124					0.05
0.06 (CA 16)						180	122				0.120	0.05
0.075 (CA 14)						160	127					0.05
0.105 (CA 12)	1	2014		90	68	120	130			0.3		0.05
0.135 (CA 10)		2013			64	85	130				0.100	0.05
3/16	2	2012			55	60	128					0.05
1/4						32	133			0.6		0.06

Marcado

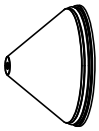
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,1 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9002	9	90	10	2,54 mm	6350 mm/min	67 V	1,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9002	9	90	10	0.100 pulg.	150 pulg./min	67 V	0.04 pulg.

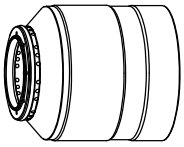
Acero inoxidable – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agu (Core, VWI, OptiMix)



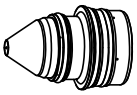
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420309

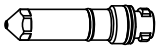


Capuchón de retención boquilla
420365

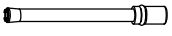


Boquilla
420297

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420303



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	48 / 102
Flujo de perforación	63 / 134
Flujo de corte	72 / 154

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protec-ción	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transfe-rencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
2,5	3	2026	30	82	65	3105	124	5,08	5,08	0,3	3,20	1,5
3	1					2776	124				2,80	1,5
4						2245	123				2,54	1,5
5		2025			55	1886	124					1,5
6	2	2024			45	1697	126			0,6		1,4

Acero inoxidable – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

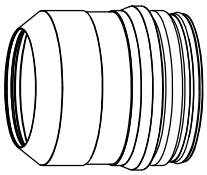
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protec-ción	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transfe-rencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.105 (CA 12)	3	2026	30	82	65	120	124	0.200	0.200	0.3	0.120	0.06
0.135 (CA 10)	1					95	123				0.100	0.06
3/16		2025			55	80	124					0.06
1/4	2	2024			45	65	126			0.6		0.06

Marcado

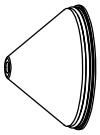
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,54 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9009	11	90	10	0.100 pulg.	150 pulg./min	69 V	0.04 pulg.

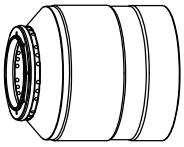
Acero inoxidable – 60 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



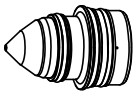
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420300

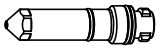


Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420296

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420303

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	27 / 57	0,21 / 3*
Flujo de perforación	34 / 72	0,21 / 3*
Flujo de corte	20 / 42	0,4 / 7*

*Galones por hora (gph)

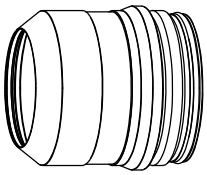
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	3065	140	5,08	5,08	0,3	2,54	1,5
4						2062	138					1,6
5						1516	136					1,7
6	2					1179	132			0,6		1,9

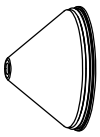
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.105 (CA 12)	3	2028	10	80	30	120	120	0.200	0.200	0.3	0.120	0.06
0.135 (CA 10)	1					100	124				0.100	0.06
3/16						80	129					0.06
1/4	2					50	132			0.6		0.07
3/8						20	144			0.8	0.120	0.09

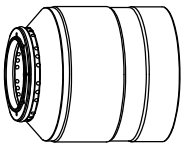
Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix)



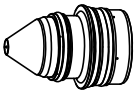
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420309

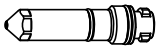


Capuchón de retención boquilla
420365

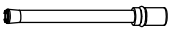


Boquilla
420297

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420303



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	F5	N_2
Preflujo	–	55 / 117
Flujo de perforación	40 / 84	53 / 114
Flujo de corte	29 / 62	88 / 188

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
2,5	3	2023	30	82	55	3177	132	5,08	5,08	0,2	3,20	1,4
3	1	2023	30	82	55	2763	132	5,08	5,08	0,3	3,10	1,4
4	1	2022	30	82	45	2217	132	5,08	5,08	0,3	3,05	1,4
5	1	2021	30	82	40	1869	132	5,08	5,08	0,5	2,90	1,4
6	2	2020	30	82	35	1626	133	5,08	5,08	0,6	2,80	1,4
7	2	2020	30	82	35	1445	133	5,08	5,08	0,6	2,60	1,4
8	2	2020	30	82	35	1305	133	5,08	5,08	0,7	2,54	1,4
10	2	2020	30	82	35	1100	134	5,08	5,08	0,8	2,30	1,4

Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

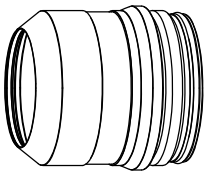
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.105 (CA 12)	3	2023	30	82	55	120	132	0.200	0.200	0.3	0.140	0.05
0.135 (CA 10)	1	2022			45	95	132				0.120	0.06
3/16		2021			40	80	132				0.100	0.06
1/4	2	2020			35	60	133			0.6		0.06
5/16						52	133			0.7	0.080	0.06
3/8						45	133			0.8		0.06

Marcado

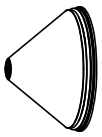
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9003	11	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0.05 pulg.

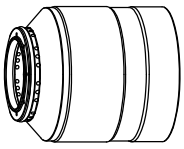
Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



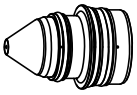
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420309

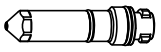


Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420306

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420303

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 143
Flujo de corte	68 / 144

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	118	5,08	5,08	0,3	2,54	1,5
4						3220	118					1,6
5		2007			40	2692	118			0,5	2,03	1,6
6	1					2237	116					1,5
7						1853	117					1,5
8						1543	118			0,6		1,6
9						1304	119					1,6
10	2					1138	121					1,6

Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

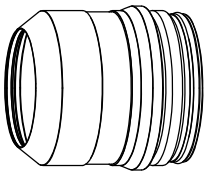
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.135 (CA 10)	3	2006	30	80	45	140	118	0.200	0.200	0.3	0.100	0.061
3/16						110	118				0.080	0.064
1/4	1	2007			40	84	116			0.5		0.060
5/16						60	118			0.6		0.031
3/8						48	120					0.064

Marcado

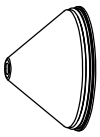
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9003	11	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0.05 pulg.

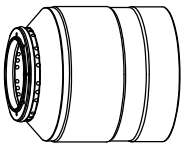
Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



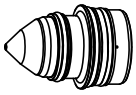
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420300

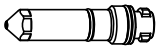


Capuchón de retención boquilla
420365

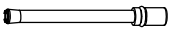


Boquilla
420290

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420303



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 51	0,4 / 6*

*Galones por hora (gph)

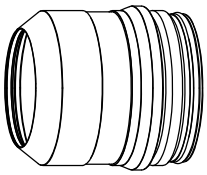
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2010	10	86	30	3820	118	5,08	5,08	0,3	2,03	1,8
4						3216	121					1,7
5						2677	123			0,5		1,8
6	1					2203	126					1,8
7						1794	128					1,9
8						1450	130			0,6		2,0
10	2					956	134					2,1
12		2011				722	137			0,8		2,1

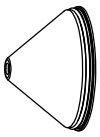
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.135 (CA 10)	3	2010	110	80	30	140	120	0.200	0.200	0.3	0.080	0.07
3/16						110	123					0.07
1/4	1					80	124			0.5		0.07
5/16						60	132			0.6		0.08
3/8						40	134					0.08
7/16	2	2010				31	136			0.8		0.08
1/2		2011		86		28	138					0.08

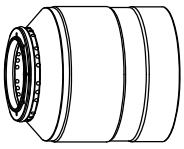
Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix)



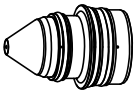
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420309

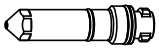


Capuchón de retención boquilla
420365

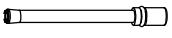


Boquilla
420306

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420303



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	F5	N_2
Preflujo	–	52 / 110
Flujo de perforación	44 / 93	23 / 49
Flujo de corte	38 / 81	39 / 82

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2005	30	80	55	4248	125	5,08	5,08	0,3	3,05	1,7
4						3052	123					1,7
5		2004			45	2362	122				2,54	1,7
6	1					1916	124			0,5		1,8
8		2003			35	1376	128			0,6	2,03	1,8
10	2	2002	28		28	1065	134					1,7
12		2001	20	86	20	864	135			0,8		1,8

Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

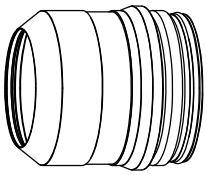
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.135 (CA 10)	3	2005	30	80	55	140	124	0.200	0.200	0.3	0.120	0.07
3/16						105	122				0.100	0.07
1/4	1	2004			45	70	124			0.5		0.07
5/16		2003			35	55	129			0.6	0.080	0.07
3/8		2002	28		28	40	132					0.07
7/16	2					36	135			0.8		0.07
1/2		2001	20	86	20	34	134					0.07

Marcado

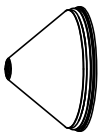
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/pulg.	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9003	11	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0.05 pulg.

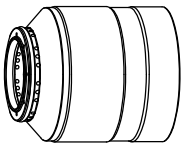
Acero inoxidable – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



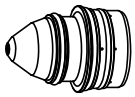
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420318

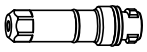


Capuchón de retención boquilla
420365

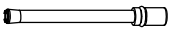


Boquilla
420315

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	163	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
7						2257	162					2,3
8						2017	160			0,5		2,4
10	1					1613	159					2,4
12						1453	161			0,6		2,4
15	2					1029	171			0,7	3,05	2,5
20						559	180			1,3		2,8

Acero inoxidable – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

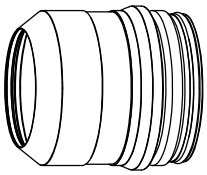
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2051	52	90	52	95	163	0.240	0.240	0.4	0.100	0.09
5/16						80	161			0.5		0.09
3/8	1					65	158					0.10
1/2						55	162			0.6		0.09
5/8	2					35	175			0.7	0.120	0.10
3/4						25	178			1.2		0.11

Marcado

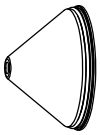
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8004	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,54 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9004	20	65	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	101 V	0.08 pulg.

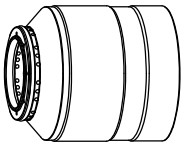
Acero inoxidable – 130A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI and OptiMix)



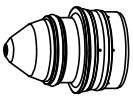
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420469

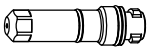


Capuchón de retención boquilla
420365

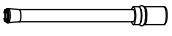


Boquilla
420315

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	38 / 80	0.42 / 6.5*
Flujo de perforación	97 / 205	0.5 / 8*
Flujo de corte	97 / 205	0.5 / 8*

*Galones por hora (gph)

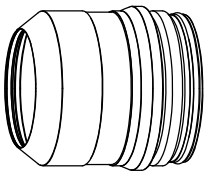
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	159	5,08	5,08	0,2	2,54	2,3
7						2257	161			0,3	2,54	2,3
8						2017	163			0,4		2,4
10	1					1613	167			0,5		2,4
12						1453	169			0,6		2,5
15	2					937	171	6,35	6,35	0,7	3,05	2,8
20						457	179			1,3		3,6

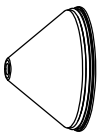
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2052	25	90	25	95	159	0.200	0.200	0.2	0.100	0.09
5/16						80	163			0.4		0.09
3/8	1					65	167			0.5		0.09
1/2						55	170			0.6		0.10
5/8	2					30	172	0.250	0.250	0.8	0.120	0.12
3/4						20	177			1.3		0.14

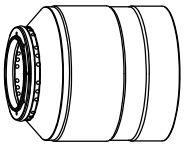
Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



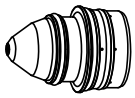
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420318

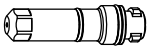


Capuchón de retención boquilla
420365

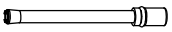


Boquilla
420315

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	103 / 220
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma										
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	163	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
7								1954	163					2,6
8								1834	164			0,4		2,6
10	1	2053	53	6	10		53	1613	166			0,5		2,6
12								1453	168			0,6		2,6
15	2	2061	50	8	12	20	52	1121	172	6,10	6,10	0,7	3,05	2,7
20								737	175	7,62	7,62	1,5	3,81	2,9

Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

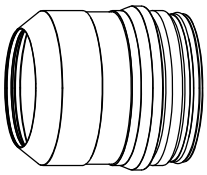
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2060	52	4	12	24	52	80	163	0.200	0.200	0.3	0.100	0.10
5/16								73	164			0.4		0.10
3/8	1	2053	53	6	10		53	65	165			0.5		0.10
1/2								55	169			0.6		0.10
5/8	2	2061	50	8	12	20	52	40	173	0.240	0.240	0.8	0.120	0.11
3/4								30	174	0.300	0.300	1.5	0.150	0.11

Marcado

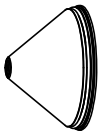
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8004	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,54 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9004	20	65	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	101 V	0.08 pulg.

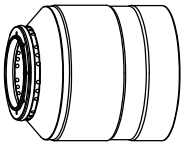
Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



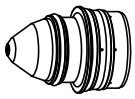
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420327

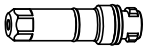


Capuchón de retención boquilla
420365

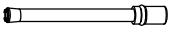


Boquilla
420324

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	168 / 355

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transfe-rencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2057	54	90	54	1994	165	6,10	6,10	0,3	2,54	2,7
12	1					1834	165			0,4		2,6
15						1226	168			0,6		2,8
20	2					705	177	7,62	7,62	2,5	3,43	3,2
25						405	189		15,24	4,0	3,81	3,6
30	4					289	194	Arranque desde el borde		0,5		3,6

Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

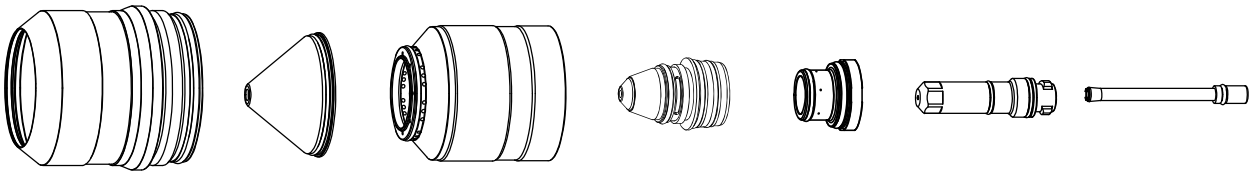
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8	3	2057	54	90	54	80	165	0.240	0.240	0.3	0.100	0.11
1/2	1					70	165			0.4		0.10
5/8						40	169			0.7		0.11
3/4	2					30	175	0.300	0.300	2.5	0.120	0.12
1						15	190		0.600	4.0	0.150	0.14
1-1/4	4					10	196	Arranque desde el borde		0.7		0.14

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	96 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9005	18	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	96 V	0.08 pulg.

Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	47 / 100	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

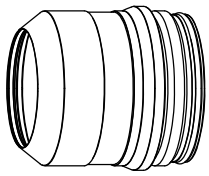
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1975	168	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1					1735	172			0,5		2,8
15						1375	170					3,0
20	2					978	174	7,62	7,62	3,3		3,2
25						778	183		15,24	3,0	3,05	4,1
30	4					633	189	Arranque desde el borde		0,7	3,81	4,4
32						578	191			0,8		4,5
38						434	195			1,0		4,7

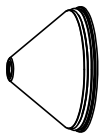
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8	3	2058	30	90	30	80	167	0.200	0.200	0.4	0.100	0.11
1/2	1					65	173			0.5		0.11
5/8						50	169					0.12
3/4	2					40	172	0.300	0.300	1.0		0.12
1						30	184		0.600	3.0	0.120	0.16
1-1/4	4					23	191	Arranque desde el borde		0.8	0.150	0.18
1-1/2						17	195			1.0		0.19

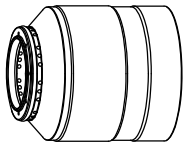
Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



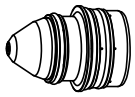
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420327

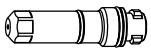


Capuchón de retención boquilla
420365

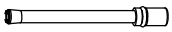


Boquilla
420324

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	101 / 215
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	162 / 345

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	1975	169	5,08	5,08	0,4	2,54	2,9
12	1							1735	174			0,5		2,9
15								1375	169					2,9
20	2	2062			10	24		940	183	7,62	7,62	1,4		3,6
25		2063		8	6	26		540	192		15,24	3,8	3,05	4,0
30		2064			12	20		398	198			4,7	4,57	4,2
32								352	200			5,0		4,4
38	4							256	206	Arranque desde el borde		0,5		4,7

Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

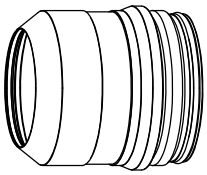
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8	3	2059	54	6	8	26	54	80	168	0.200	0.200	0.4	0.100	0.12
1/2	1							65	176			0.5		0.11
5/8								50	167					0.12
3/4	2	2062			10	24		40	181	0.300	0.300	1.0		0.14
1		2063		8	6	26		20	193		0.600	4.0	0.120	0.16
1-1/4		2064			12	20		14	200			5.0		0.17
1-1/2	4							10	206	Arranque desde el borde		0.5		0.19

Marcado

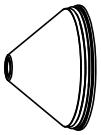
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	0,08 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0.098 pulg.	250 pulg./min	121 V	2.0 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	96 V	0,07 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9005	18	55	15	0.098 pulg.	150 pulg./min	96 V	1.8 pulg.

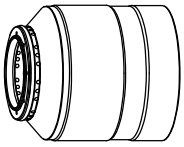
Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



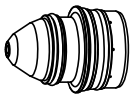
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420362

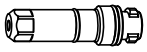


Capuchón de retención boquilla
420365

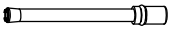


Boquilla
420359

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	181 / 385

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transfe-rencia	Altura de perfora-ción	Retardo de perfo-ración	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15						2666	168			0,5		3,1
20	1					1829	172			0,9	5,08	3,5
25						1429	177		12,70	1,5		3,4
30	2					1084	180		15,24	2,0		4,0
32						947	182			2,2		4,2
38	4	2100			58	515	194	Arranque desde el borde		0,8		4,2
40						455	196					4,1
44						343	201			0,9	6,35	3,9
50	5					264	204			1,0		6,0

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

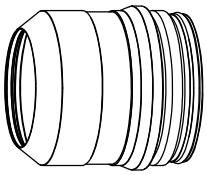
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2	3	2054	54	90	54	118	168	0.300	0.300	0.4	0.170	0.12
5/8						100	168			0.5		0.12
3/4	1					75	171			0.8	0.200	0.14
1						55	177		0.500	1.5		0.14
1-1/4	2					38	181		0.600	2.2		0.17
1-1/2	4	2100			58	20	194	Arranque desde el borde		0.5		0.17
1-3/4						13	201			0.8	0.250	0.15
2	5					10	205			1.0		0.25

Marcado

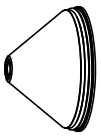
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	15	25	2,54 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8006	18	15	25	0.100 pulg.	100 pulg./min	135 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,54 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9006	22	55	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	92 V	0.11 pulg.

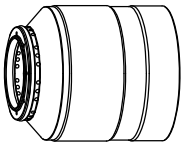
Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



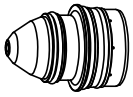
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420475

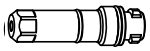


Capuchón de retención boquilla
420365

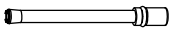


Boquilla
420359

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	75 / 160	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

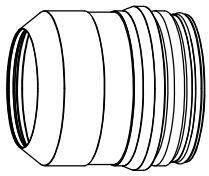
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perfora-ción	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	2159	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5
15						1975	175			0,9		3,5
20	1					1702	180			1,0	5,08	4,0
25						1302	183			1,2		4,2
30	2					994	189		15,24	1,9		4,6
32						879	191			2,0		4,8
38						639	201		17,78	3,5	6,35	5,4
40	4					612	202	Arranque desde el borde		0,5		5,4
44						564	203			0,6		5,4
50						403	210			1,0		5,7

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

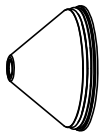
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2	3	2055	22	90	22	85	174	0.300	0.300	0.5	0.150	0.14
5/8						75	176			1.0		0.14
3/4	1					70	180				0.200	0.15
1						50	183			1.2		0.17
1-1/4	2					35	191		0.600	2.0		0.19
1-1/2						25	201		0.700	3.5	0.250	0.21
1-3/4	4					22	203	Arranque desde el borde		0.5		0.21
2						15	211			1.0		0.23

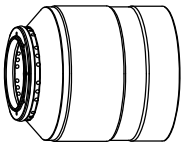
Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



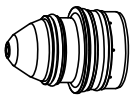
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420362

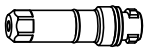


Capuchón de retención boquilla
420365

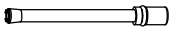


Boquilla
420359

Anillo distribuidor
420358



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	118 / 250
Flujo de perforación	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Flujo de corte	24 / 51	48 / 102	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	2056	3	54	18	24	18	54	2032	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,3
15								1848	172			0,6		4,3
20		1		24	21	15		1340	186			0,8		4,6
25								1040	187			1,3		4,7
30		2						924	188		15,24	2,5		5,0
38	2065			18	24	18		639	190		17,78	3,5		4,8
40		4						597	185	Arranque desde el borde		0,8		4,6
50	2066			12	48	0		441	180			0,9	6,35	5,4
60								289	184			0,9		4,6
70		5						202	193			1,3		4,7

Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2	3	2056	54	18	24	18	54	80	171	0.350	0.350	0.4	0.200	0.17
5/8								70	173			0.7		0.17
3/4	1			24	21	15		55	186			0.8		0.18
1								40	187			1.2		0.19
1-1/4	2							35	189		0.600	2.8		0.20
1 -1/2		2065		18	24	18		25	190		0.700	3.5		0.19
1-3/4	4	2066		12	48	0		20	172	Arranque desde el borde		0.8		0.17
2								17	181				0.250	0.22
2-1/4								13	183			0.9		0.19
2-1/2	5							10	185			1.0		0.17
2-3/4								8	193			1.3		0.18
3								6	200			1.5		0.20

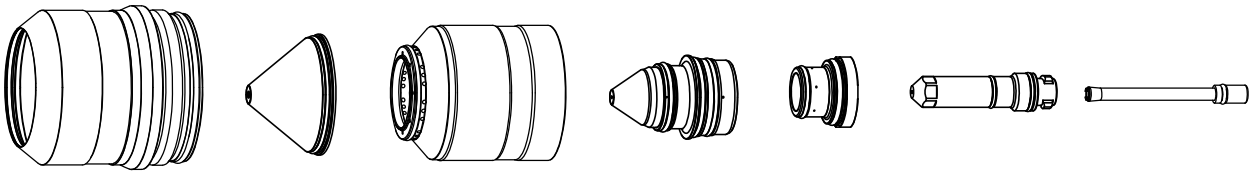
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,54 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8006	18	25	15	0.100	100 pulg./min	135 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,54 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9006	22	55	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	92 V	0.11 pulg.

Tablas de corte para procesos no ferrosos (aluminio) – sobre el agua

Aluminio – 40 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	Aire
Preflujo	17 / 35	32 / 67
Flujo de perforación	–	54 / 115
Flujo de corte	–	66 / 141

Sistema métrico

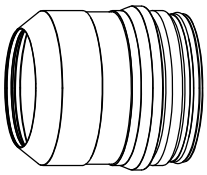
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
1,5	3	2019	30	90	85	4799	137	5,08	5,08	0,2	3,05	1,5
2						3964	135					1,4
2,5	1	2018			68	3230	133			0,3		1,3
3						2596	132				2,70	1,3
4	2	2017			64	1632	131				2,54	1,2
5		2016			55	1070	131					1,3
6						911	135			0,6		1,4

Aluminio – 40 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

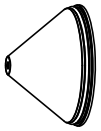
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.036 (CA 20)	3	2019	30	90	85	240	137	0.200	0.200	0.2	0.120	0.07
0.051 (CA 16)						210	137					0.06
0.064 (CA 14)						180	137					0.07
0.081 (CA 12)						160	135					0.05
0.102 (CA 10)	1	2018			68	120	132			0.3		0.05
1/8		2017			64	85	132				0.100	0.05
3/16	2	2016			55	60	130					0.05
1/4						32	137			0.6		0.06

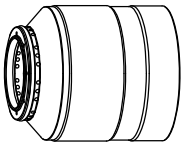
Aluminio - 40 A - Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core)



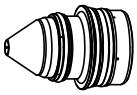
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420291

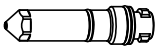


Capuchón de retención boquilla
420365

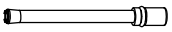


Boquilla
420288

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420303



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	49 / 103
Flujo de perforación	57 / 120
Flujo de corte	71 / 152

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Veloci-dad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
1,5	3	2015	30	75	85	4781	131	5,08	5,08	0,2	3,05	1,3
2						3494	132					1,3
2,5	1	2014		90	68	2740	132			0,3		1,3
3						2246	131				2,70	1,3
4	2	2013			64	1641	130				2,54	1,2
5		2012			55	1287	131					1,2
6						1055	137			0,6		1,3

Aluminio - 40 A - Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core) (continuación)

Sistema Anglosajón

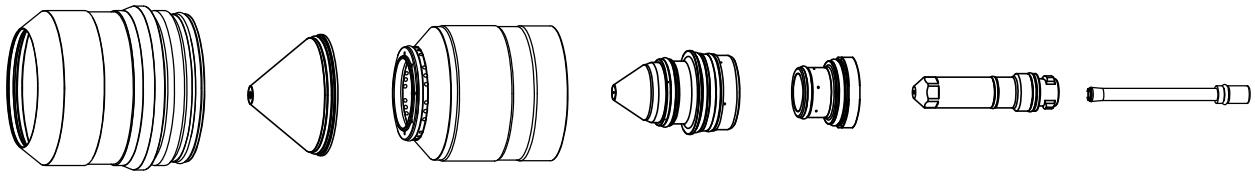
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.036 (CA 20)	3	2019	30	90	85	240	137	0.200	0.200	0.2	0.120	0.07
0.051 (CA 16)						210	137					0.06
0.06 (CA 14)						180	137					0.07
0.081 (CA 12)						160	135					0.05
0.102 (CA 10)	1	2018			68	120	132			0.3		0.05
1/8		2017			64	85	132				0.100	0.05
3/16	2	2016			55	60	130					0.05
1/4						32	137			0.6		0.06

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9011	12	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	76 V	0,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9011	12	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	76 V	0.03 pulg.

Aluminio – 60 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	Aire
Preflujo	24 / 51	24 / 50
Flujo de perforación	–	91 / 193
Flujo de corte	–	56 / 120

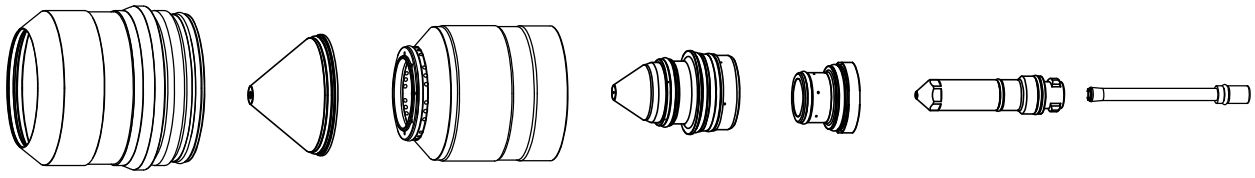
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	1	2027	30	80	45	2688	130	5,08	5,08	0,3	2,54	1,7
4						2229	130					1,6
5						1928	131					1,6
6	2					1713	131					1,5

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.102 (CA 10)	3	2027	30	80	45	120	130	0.200	0.200	0.3	0.100	0.07
1/8	1					95	130					0.06
3/16						80	129					0.06
1/4	2					65	132					0.06

Aluminio – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	48 / 102
Flujo de perforación	63 / 134
Flujo de corte	72 / 154

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	1	2026	30	82	65	2776	123	5,08	5,08	0,3	3,20	1,6
4						2245	124				2,54	1,5
5		2025			55	1886	125					1,5
6	2	2024			45	1697	125			0,6		1,4

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.102 (CA 10)	30	2026	30	82	65	120	131	0.200	0.200	0.3	0.120	0.07
0.125	1				65	100	128					0.06
3/16		2025			55	80	131				0.100	0.06
1/4	2	2024			45	60	132			0.6		0.06

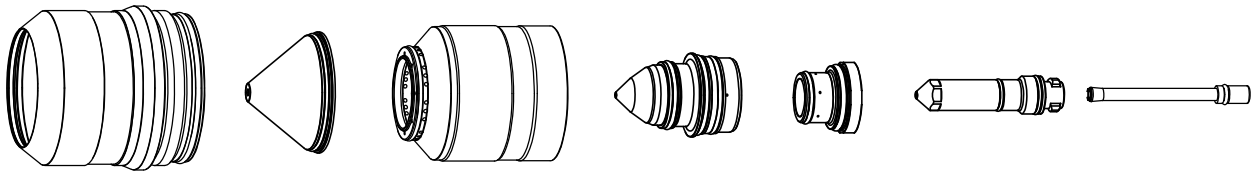
Aluminio – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9012	14	90	20	2,54 mm	2540 mm/min	77 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9012	14	90	20	0.100 pulg.	100 pulg./min	77 V	0.05 pulg.

Aluminio – 60 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	27 / 57	0,2 / 3*
Flujo de perforación	34 / 72	0,2 / 3*
Flujo de corte	20 / 42	0,4 / 7*

*Gallons per hour (gph)

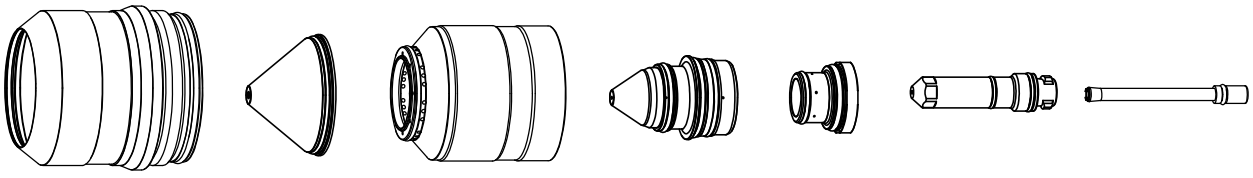
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perfora-ción	Retardo de perfora-ción	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	2754	122	5,08	5,08	0,3	3,05	1,4
4						2402	124				2,54	1,4
5						2050	126					1,4
6	2					1698	128			0,6	3,05	1,5

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perfora-ción	Retardo de perfora-ción	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.102 (CA 10)	3	2028	10	80	30	120	126	0.200	0.200	0.3	0.120	0.05
1/8	1					100	122				0.100	0.06
3/16						80	122					0.06
1/4	2					65	124			0.6		0.05
3/8						18	138			0.8	0.120	0.06

Aluminio – 80 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	Aire
Preflujo	51 / 107	–
Flujo de perforación	23 / 48	43 / 91
Flujo de corte	–	69 / 147

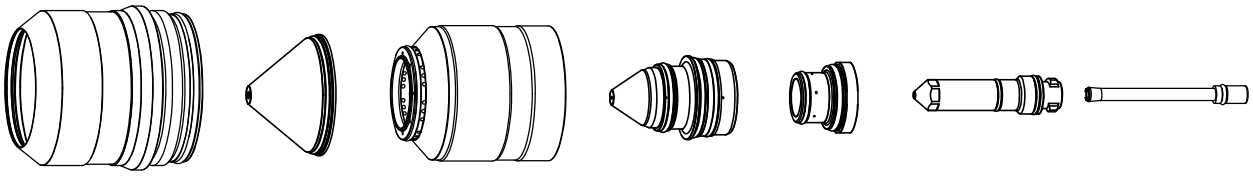
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2008	30	80	55	3874	128	5,08	5,08	0,3	2,03	1,7
4						3143	129					1,6
5		2009			40	2520	129					1,5
6	1					2005	127			0,5		1,5
8						1297	128			0,6		1,6
10	2					1019	131					1,7

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/16	3	2008	30	80	55	100	130	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06
1/4	1	2009			40	70	126			0.5		0.06
5/16						55	128			0.6		0.06
3/8						40	130					0.07

Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 143
Flujo de corte	68 / 114

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	120	5,08	5,08	0,3	2,50	1,7
4						3220	119					1,6
5		2007			40	2692	118				2,03	1,5
6	1					2237	120			0,5		1,6
8						1543	122			0,6		1,7
10	2					1138	125					1,7

Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

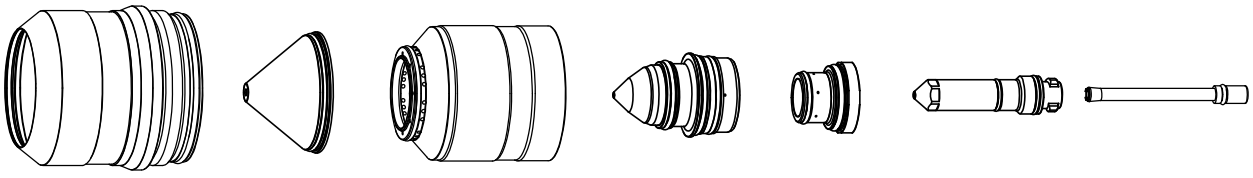
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/8	3	2006	30	80	45	140	120	0.200	0.200	0.3	0.100	0.07
3/16	3	2006				110	118				0.080	0.06
1/4	1	2007			40	84	120			0.5		0.06
5/16						64	122			0.6		0.07
3/8						48	124					0.07

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9013	16	90	20	2,54 mm	2540 mm/min	78 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9013	16	90	20	0.100 pulg.	100 pulg./min	78 V	0.58 pulg.

Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Gallons per hour (gph)

Sistema métrico

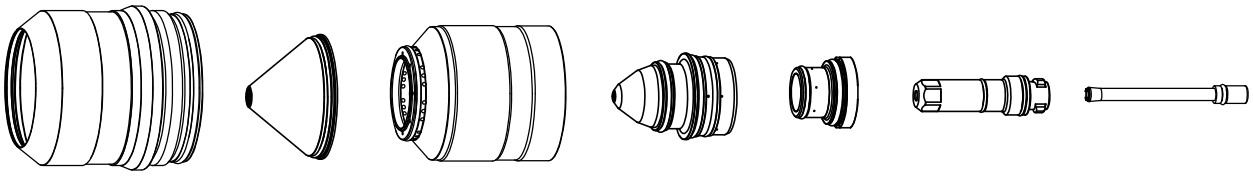
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2010	10	80	30	3820	121	5,08	5,08	0,3	2,03	1,7
4						3216	122					1,7
5						2677	124					1,6
6	1					2203	126			0,5		1,6
7						1794	128					1,6
8						1450	129			0,6		1,7
10	2					956	133					1,8

Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/8	3	2010	10	80	30	140	120	0.200	0.200	0.3	0.080	0.07
3/16				86		110	122					0.06
1/4	1					80	126			0.5		0.06
5/16						60	129			0.6		0.07
3/8						40	132					0.07
7/16	2					31	134			0.8		0.07
1/2		2011				28	135					0.06

Aluminio – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	154	6,07	6,07	0,4	2,54	2,5
7						2358	168					2,5
8						2078	169			0,5		2,5
10	1					1594	171					2,5
12						1354	174			0,6		2,5
15	2					1178	178			0,7	3,04	2,4
20						635	182			1,3		2,7

Aluminio – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

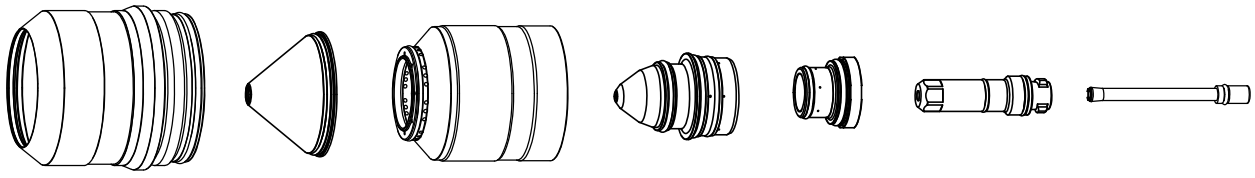
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2051	52	90	52	100	168	0.240	0.240	0.5	0.100	0.10
5/16						83	169					0.10
3/8	1					65	170					0.10
1/2						50	175			0.6		0.10
5/8	2					45	179			0.7	0.120	0.09
3/4						30	181			1.2		0.10

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	15	20	2,54 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8004	18	15	20	0.100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0.05 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,54 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9014	24	65	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	88 V	0.08 pulg.

Aluminio – 130 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	38	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	97	0,5 / 8*
Flujo de corte	97	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

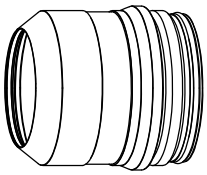
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	154	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8						2083	156			0,5		2,5
10	1					1702	158			0,6		2,5
12						1382	160			0,8		2,5
15	2					1178	164			1,0	3,05	2,8
20						762	170			1,3		3,2

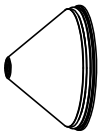
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2052	25	90	25	95	154	0.240	0.240	0.4	0.100	0.10
5/16						83	156			0.5		0.10
3/8	1					70	157			0.6		0.10
1/2						50	161			0.8		0.10
5/8	2					45	165			1.0	0.120	0.11
3/4						35	168			1.2		0.12

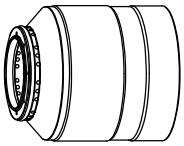
Aluminio – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



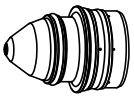
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420318

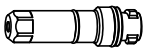


Capuchón de retención boquilla
420365

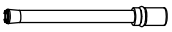


Boquilla
420315

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	103 / 220
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	163	5,08	5,08	0,3	2,54	2,4
7								2205	164					2,4
8								1885	165			0,4		2,5
10	1	2053	53	6	10			1340	167			0,5		2,6
12							53	1100	169			0,6		2,5
15	2	2061	50	8	12	20	52	1016	172	6,10	6,10	0,7	3,05	2,6
20								813	175			1,5		2,9

Aluminio – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

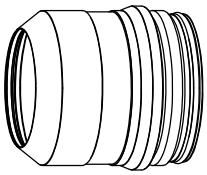
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2060	52	4	12	24	52	95	163	0.200	0.200	0.3	0.100	0.09
5/16								75	165			0.4		0.10
3/8	1	2053	53	6	10		53	55	166			0.5		0.10
1/2								40	170			0.6		0.10
5/8	2	2061	50	8	12	20	52	40	173	0.240	0.240	0.8	0.120	0.10
3/4								35	174			1.5		0.10

Marcado

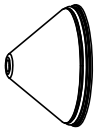
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.05 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,54 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9014	24	65	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	88 V	0.08 pulg.

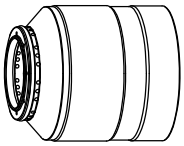
Aluminio – 170 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



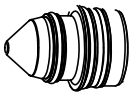
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



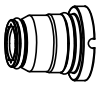
Escudo frontal
420513



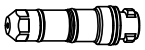
Capuchón de retención boquilla
420365



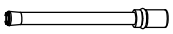
Boquilla
420524



Anillo distribuidor
420260



Electrodo
420258



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	Aire
Preflujo	25 / 52	78 / 166
Flujo de perforación	–	120 / 255
Flujo de corte	–	120 / 255

Sistema métrico

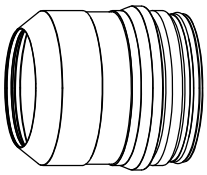
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2101	40	78	77	4826	136	5,59	5,59	0,3	2,79	3,0
7						4566	136					2,9
8						4166	136			0,4		2,9
10						3385	136					2,8
12	1					2665	138	5,58	5,88	0,6		2,7
15	1					1769	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,5
20	2					1086	151			1,0		2,9
25						786	155			1,2		3,0
30	4					486	162	Arranque desde el borde		0,3	4,57	3,1
32						376	165					3,1
38						256	172					3,4

Aluminio – 170 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

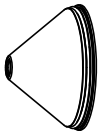
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2101	40	78	77	190	136	0.220	0.220	0.3	0.110	0.12
5/16						165	136			0.4		0.11
3/8						140	136					0.11
1/2	1					95	139			0.6		0.10
5/8						60	147	0.300	0.300	0.8	0.150	0.10
3/4	2					45	150			1.0		0.11
1						30	155			1.2		0.12
1-1/4	4					15	165	Arranque desde el borde		0.3	0.180	0.12
1-1/2						10	172					0.14

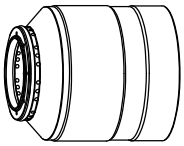
Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



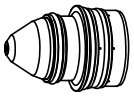
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420327

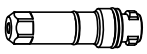


Capuchón de retención boquilla
420365

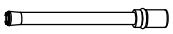


Boquilla
420324

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	168 / 355

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2057	54	90	54	5969	204	6,10	6,10	0,30	2,54	2,4
7						5735	195			0,32		2,4
8	1					5375	180			0,35		2,3
10						4560	159			0,45		2,2
15	2					2220	166			0,92	3,05	2,3
20						1156	178			1,58	3,81	2,6
25	4					556	187	Arranque desde el borde		1,97		2,8

Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

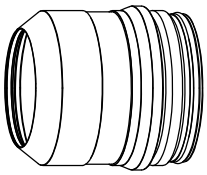
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2057	54	90	54	235	204	0.240	0.240	0.3	0.100	0.10
3/8						190	158			0.4		0.10
1/2	1					120	163			0.7		0.09
5/8						75	167			1.0	0.120	0.09
3/4	2					50	176			1.5	0.150	0.10
1	4					20	188	Arranque desde el borde		2.0		0.11

Marcado

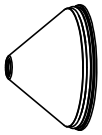
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.07 pulg.

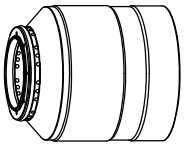
Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



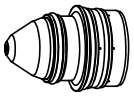
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420472

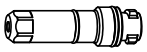


Capuchón de retención boquilla
420365

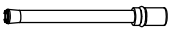


Boquilla
420324

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	47 / 100	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

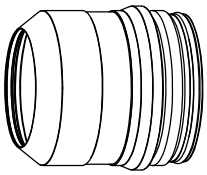
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1994	168	7,62	7,62	0,4	2,54	2,7
12	1					1834	170			0,6		2,8
15						1502	174			0,9		2,8
20	2					978	180			2,3		3,0
25						778	185			4,0		3,3
30	4					642	189	Arranque desde el borde		0,3		3,4
32						590	190			0,4		3,4
38	5					434	195			0,5		3,6

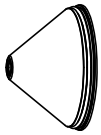
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8	3	2058	30	90	30	80	168	0.300	0.300	0.4	0.100	0.11
1/2	1					70	171			0.6		0.11
5/8						55	175			1.0		0.11
3/4	2					40	179			2.0		0.12
1						30	185			4.0		0.13
1-1/4	4					23	190	Arranque desde el borde		0.3		0.14
1-1/2	5					17	195			0.5		0.14

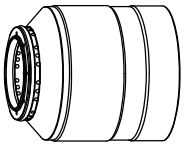
Aluminio – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



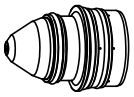
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420327

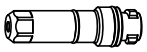


Capuchón de retención boquilla
420365

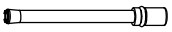


Boquilla
420324

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	101 / 215
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	162 / 345

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	3334	172	5,08	5,08	0,4	2,54	2,5
12	1							2934	179			0,6		2,5
15								2150	179			0,7		2,5
20	2	2062			10	24		1213	192	7,62	7,62	1,1		2,9
25		2063		8	6	26		913	196		15,24	1,9	3,05	3,2
30	4	2064			12	20		650	198	Arranque desde el borde		0,5	4,57	3,2
32								552	199					3,3
38								384	202					3,3

Aluminio – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

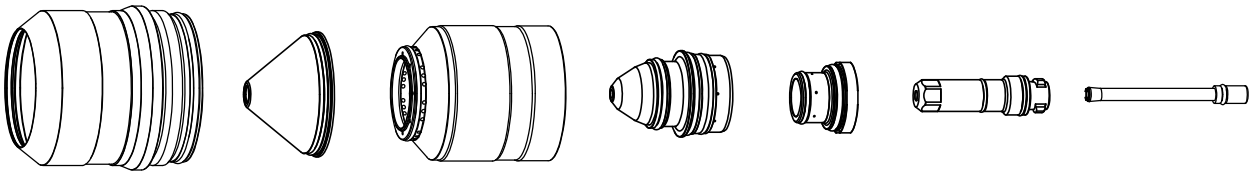
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8	3	2059	54	6	8	26	54	135	171	0.200	0.200	0.4	0.100	0.10
1/2	1							110	181			0.6		0.10
5/8								75	178			0.8		0.10
3/4	2	2062			10	24		50	191	0.300	0.300	1.0		0.11
1		2063		8	6	20		35	196		0.600	2.0	0.120	0.13
1-1/4	4	2064			12			22	199	Arranque desde el borde		0.5	0.180	0.13
1-1/2								15	202					0.13

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.07 pulg.

Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	181 / 385

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2054	54	90	54	5182	168	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4
12						4542	170					3,4
15						3582	172			0,5		3,4
20	1					2064	181			0,9	5,08	3,7
25						1564	185		12,70	1,5		3,8
30	4					1248	191	Arranque desde el borde		0,5	6,35	4,2
38		2100			58	643	201			0,6		4,8
40						559	205					4,8
44						399	212			0,8		4,8
50	5					270	218			1,0		5,0

Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

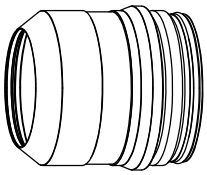
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8	3	2054	54	90	54	210	168	0.300	0.300	0.4	0.150	0.14
1/2						170	171					0.13
5/8						130	172			0.5		0.13
3/4	1					85	180			0.8	0.250	0.15
1						60	185		0.500	1.5		0.15
1-1/4	4					45	193	Arranque desde el borde		0.5		0.17
1-1/2		2100			58	25	201					0.19
1-3/4						15	213			0.8		0.190
2	5					10	219			1.0		0.192

Marcado

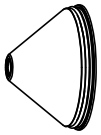
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	0,7 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0.03 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	97 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.06 pulg.

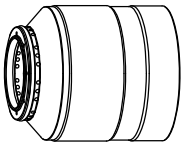
Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



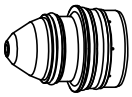
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420475

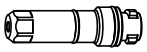


Capuchón de retención boquilla
420365

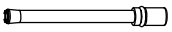


Boquilla
420359

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	75 / 160	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

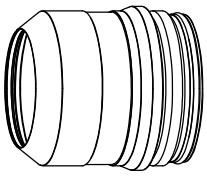
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	2286	179	7,62	7,62	0,5	3,81	3,8
15						2010	180			0,7		4,0
20	1					1702	184		8,89	1,2	5,08	4,0
25						1302	188		15,24	1,9		4,2
30	2					1086	192		17,78	3,1		4,4
32						1006	194			3,6		4,5
38	4					766	200	Arranque desde el borde		0,4	6,35	4,7
40						724	200					4,8
44						644	200					5,0
50						524	200			1,0		5,0

Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

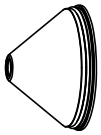
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2	3	2055	22	90	22	90	179	0.300	0.300	0.5	0.150	0.15
5/8						75	180			0.8		0.15
3/4	1					70	183			1.0	0.200	0.16
1						50	188		0.600	2.0		0.16
1-1/2	4					30	200	Arranque desde el borde		0.4	0.250	0.19
2						20	200			1.0		0.21

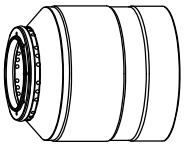
Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



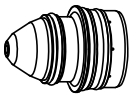
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420362

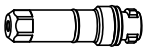


Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420359

Anillo distribuidor
420358



Electrodo
420356

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	118 / 250
Flujo de perforación	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Flujo de corte	24 / 51	48 / 102	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2065	54	18	24	18	54	3810	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,0
15								3442	175			0,6		4,0
20	1	2056		24	21	15		2356	182			0,9		4,2
25								2056	188			1,2		4,2
30	2							1480	192		12,70	1,9		4,6
32								1245	194			2,3		4,7
38		2065		18	24	18		645	202		15,24	4,0	6,35	5,4
40	4							582	197	Arranque desde el borde		0,5		5,5
44		2066		12	48	0		470	185					5,8
50								391	187					6,0

Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2	3	2065	54	18	24	18	54	150	171	0.350	0.350	0.4	0.200	0.16
5/8								130	176			0.6		0.16
3/4	1	2056		24	21	15		95	181			0.8		0.17
1								80	188			1.2		0.17
1-1/4	2							50	194		0.500	2.2		0.19
1-1/2		2065		18	24	18		25	202		0.600	4.0		0.21
1-3/4	4	2066		12	48	0		18	184	Arranque desde el borde		0.5	0.250	0.23
2								15	187					0.24

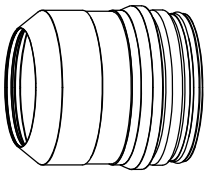
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,54 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8006	18	25	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	135 V	0.03 pulg.

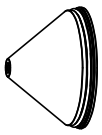
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9017	28	35	15	2,54 mm	2540 mm/min	77 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9017	28	35	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	77 V	0.06 pulg.

Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – bajo el agua

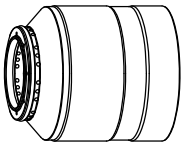
Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire (Core, VWI, OptiMix)



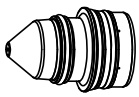
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420246



Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420243

Anillo distribuidor
420242

Electrodo
420240

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	38/80	–	49/105
Flujo de perforación	–	38/80	49/105
Flujo de corte	–	38/80	46/98

Sistema métrico

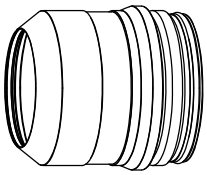
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	1001	18	82	72	5023	118	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
4		1002			68	3878	118					1,8
5						3367	120					1,8
6	1	1003			56	2529	124			0,3		1,9
7						2121	123					1,9
8		1004			52	1939	121			0,4		2,0
9						1667	122			0,5		2,0
10	2	1005			46	1494	123	4,37	4,37			2,0
12						1338	125	5,08	5,08	0,7		2,2

Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

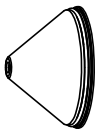
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.105 (CA 12)	3	1001	18	82	72	203	118	0.160	0.160	0.1	0.080	0.07
0.135 (CA 10)						162	118			0.2		0.07
3/16		1002			68	140	119					0.07
1/4	1	1003			56	88	125			0.3		0.08
5/16		1004			52	77	121			0.4		0.08
3/8		1005			46	60	123			0.5		0.08
1/2	2					50	126	0.200	0.200	0.7		0.09

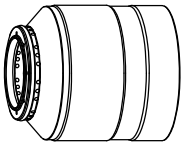
Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



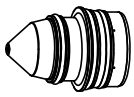
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420255

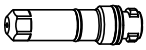


Capuchón de retención boquilla
420365

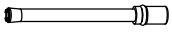


Boquilla
420252

Anillo distribuidor
420242



Electrodo
420249



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	33 / 69	–	85 / 180
Flujo de perforación	–	31 / 65	82 / 173
Flujo de corte	–	31 / 65	92 / 195

Sistema métrico

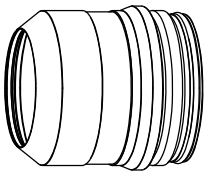
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	1101	37	92	45	5842	132	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4						5002	133	5,30	5,30		2,65	2,3
5						4158	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102			27	3336	137			0,3		2,4
7		1103			82	3017	136	5,80	5,80			2,4
8						2943	134	6,10	6,10			2,4
10		1104			77	2144	138	6,25	6,25	0,4		2,6
12		1105			72	1760	141	6,60	6,60	0,5		2,6
15	2					1499	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20						973	152			1,1		3,1
25						502	158			1,7	4,03	3,7

Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

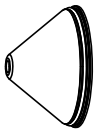
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.135 (CA 10)	3	1101	37	92	45	216	132	0.200	0.200	0.1	0.110	0.09
3/16						171	134	0.220	0.220	0.2		0.09
1/4	1	1102			27	120	138			00.3		0.09
5/16		1103			82	117	134	0.240	0.240			0.09
3/8		1104			77	88	138					0.10
1/2		1105			72	64	142	0.260	0.260	0.5		0.11
5/8	2					54	147	0.300	0.300	0.7	0.150	0.11
3/4						41	151			1.0		0.12
1						18	159			1.8	0.160	0.15

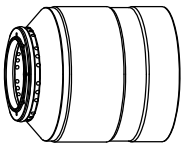
Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



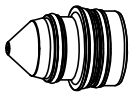
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420513



Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420261

Anillo distribuidor
420260

Electrodo
420258

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	23 / 49	–	78 / 165
Flujo de perforación	–	33 / 69	96 / 202
Flujo de corte	–	33 / 69	50 / 105

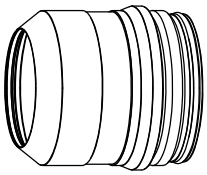
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	1151	45	78	79	4623	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
7						4335	127					2,6
8						3898	128					2,6
10	1	1152				3146	129					2,7
15		1153			77	2070	136	8,13	8,13	0,6	4,06	2,9
20	2					1432	139			0,8		3,2
25						1068	145	10,16	10,16	1,0	4,32	3,5

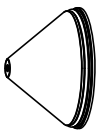
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	1151	45	78	79	182	126	0.260	0.260	0.3	0.110	0.10
3/8	1	1152				127	129					0.11
1/2		1153			77	105	132			0.5		0.11
5/8						73	138	0.320	0.320	0.6	0.160	0.12
3/4	2					59	138			0.8		0.13
1						41	145	0.400	0.400	1.0	0.170	0.14

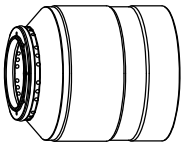
Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



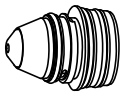
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420491



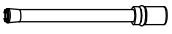
Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420279

Anillo distribuidor
420406

Electrodo
420276



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	21 / 45	–	57 / 122
Flujo de perforación	–	45 / 95	57 / 122
Flujo de corte	–	45 / 95	57 / 122

Sistema métrico

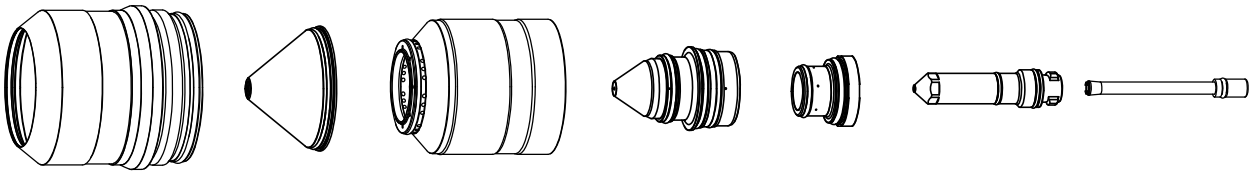
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
15	3	1206	35	90	26	3100	147	6,50	6,50	0,4	3,80	4,8
20	1					2300	149			0,6	3,30	4,2
25						1760	153		7,50	0,8		5,2
30	2					1380	158			1,5		5,8
32						1240	159			1,8	4,50	5,1
38	3					920	162			2,7		5,5
40						850	165			3,2		5,8

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2	3	1206	35	90	26	140	145	0.250	0.250	0.4	0.150	0.15
5/8	1					115	148			0.5	0.130	0.15
3/4						95	148			0.7		0.16
1						65	154		0.300	1.0		0.18
1-1/4	2					50	159			1.8	0.180	0.19
1-1/2						35	163			3.0		0.20

Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – bajo el agua

Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 134
Flujo de corte	68 / 144

Sistema métrico

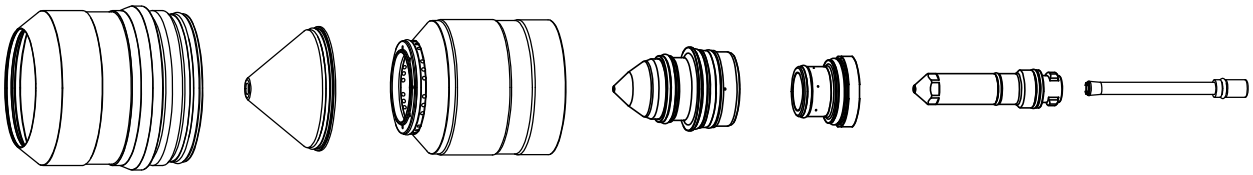
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3400	119	5,08	5,08	0,3	2,50	1,6
4						2861	119					1,5
5		2007			40	2388	120				2,03	1,5
6	1					1983	118			0,5		1,6
7						1644	120					1,6
8						1371	124			0,6		1,6
10	2	2007	30	80	40	1027	128				2,03	1,8

Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.135 (CA 10)	3	2006	30	80	45	124	119	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06
3/16						99	120					0.06
1/4	1	2007			40	73	118			0.5		0.06
5/16						54	124			0.6		0.07
3/8						43	127					0.07

Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Galones por hora (gph)

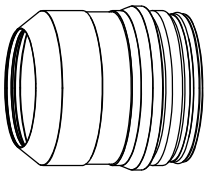
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2010	10	80	30	3404	120	5,08	5,08	0,3	2,03	1,6
4						2866	124					1,5
5						2387	126			0,5		1,5
6	1					1969	129			0,6		1,6
7						1609	130					1,8
8						1310	132					2,0
10	2					889	135			0,8		2,0
12		2011		86		706	137					1,8

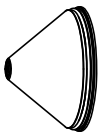
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
0.135 (CA 10)	3	2010	10	80	30	124	122	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06
3/16						99	124					0.06
1/4	1					72	131			0.5		0.07
5/16						54	133			0.6		0.08
3/8						36	134					0.08
1/2	2	2011		86		28	137			0.8		0.07

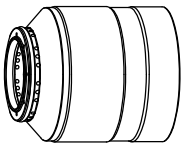
Acero inoxidable – 130 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



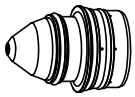
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420318

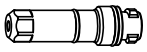


Capuchón de retención boquilla
420365

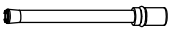


Boquilla
420315

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	150 / 320

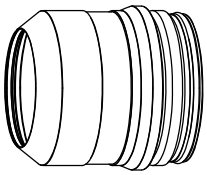
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2184	160	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
7						2052	161					2,2
8						1834	163			0,5		2,3
10	1					1466	166					2,3
12						1321	167			0,6		2,3
15	2					935	168			0,7	3,05	2,4
20						533	180			1,3		2,8

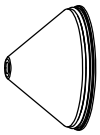
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2051	52	90	52	86	160	0.240	0.240	0.4	0.100	0.09
5/16						73	163			0.5		0.09
3/8	1					59	166					0.09
1/2						50	167			0.6		0.09
5/8	2					32	169			0.7	0.120	0.09
3/4						23	175			1.2		0.10

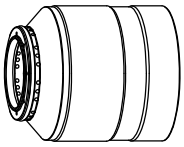
Acero inoxidable – 130 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



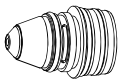
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420469

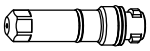


Capuchón de retención boquilla
420365

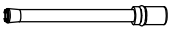


Boquilla
420315

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	38	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	97	0,5 / 8*
Flujo de corte	97	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

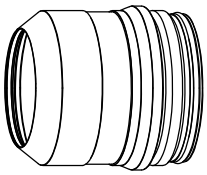
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2184	166	5,08	5,08	0,2	2,54	2,2
7						2057	168			0,3		2,3
8						1846	172			0,4		2,5
10	1					1486	178			0,5		2,7
12						1326	177			0,6		2,6
15	2					852	181	6,35	6,35	0,8	3,05	3,0
20						406	184			1,3		3,6

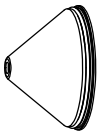
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4	3	2052	25	90	25	86	166	0.200	0.200	0.2	0.100	0.09
5/16						73	172			0.4		0.10
3/8	1					60	178			0.5		0.11
1/2						50	177			0.6		0.10
5/8	2					27	183	0.250	0.250	0.8	0.120	0.13
3/4						18	183			1.3		0.13

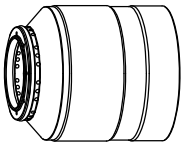
Acero inoxidable – 170 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



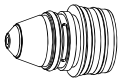
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420472

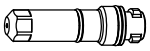


Capuchón de retención boquilla
420365

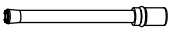


Boquilla
420324

Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	47 / 100	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

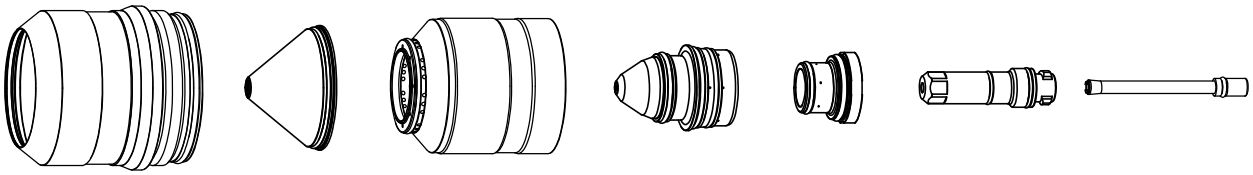
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1799	175	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1					1595	177			0,5		2,9
15						1256	178					3,0
20	2					869	185	7,62	7,62	1,3		3,4
25						582	191		15,24	3,0	3,05	3,9

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8	3	2058	30	90	30	73	175	0.200	0.200	0.4	0.100	0.11
1/2	1					60	178			0.5		0.11
5/8						45	178					0.12
3/4	2					36	184	0.300	0.300	1.0		0.13
1						22	192		0.600	3.0	0.120	0.15

Acero inoxidable – 170 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	168 / 355

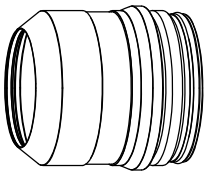
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2057	54	90	54	1813	164	6,10	6,10	0,3	2,54	2,6
12	1					1667	164			0,4		2,5
15						1115	169			0,6		2,8
20	2					641	177			1,3	3,05	3,1
25						368	186			1,7	3,81	3,6

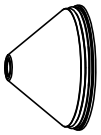
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perfora-ción de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferen-cia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8	3	2057	54	90	54	73	164	0.240	0.240	0.3	0.100	0.10
7/16						68	164			0.4		0.10
1/2	1					64	164					0.10
9/16						50	168			0.6		0.10
5/8						36	171			0.7		0.11
3/4	2					27	175			1.2	0.120	0.12
7/8						20	181			1.5	0.135	0.13
1						14	187			1.7	0.150	0.14

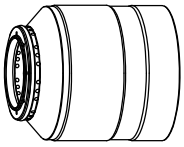
Acero inoxidable – 300 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



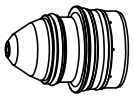
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420362

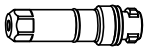


Capuchón de retención boquilla
420365

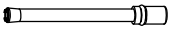


Boquilla
420359

Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	181 / 385

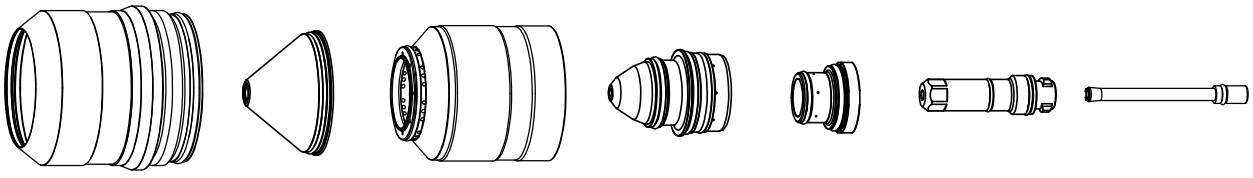
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15						2424	174			0,5		3,2
20	1					1663	179			0,9	5,08	3,4
25						1299	182		12,70	1,5		3,5
30	2					986	185		15,24	2,0		3,6
32						889	186			2,2		3,6

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2	3	2054	54	90	54	107	172	0.300	0.300	0.4	0.170	0.12
5/8						91	175			0.5		0.13
3/4	1					68	178			0.8	0.200	0.14
1						50	182		0.500	1.5		0.14
1-1/4	2					35	186		0.600	2.2		0.14

Acero inoxidable – 300 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	75 / 160	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	1956	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5
15						1795	182			0,9		3,5
20	1					1547	188			1,0	5,08	3,7
25						1184	191			1,2		3,9
30	2					904	193		15,24	1,9		4,0
32						813	194			2,0		4,7

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2	3	2055	22	90	22	77	181	0.300	0.300	0.5	0.150	0.14
5/8						68	182			1.0		0.14
3/4	1					64	188				0.200	0.15
1						45	191			1.2		0.15
1-1/4	2					32	194		0.600	2.0		0.16