

**TABLAS DE PRESIONES Y CONSUMOS**

En función de las condiciones de trabajo, las presiones de trabajo pueden variar considerablemente. Se recomienda consultar el manual de instrucciones para obtener más detalles.

El ajuste de la presión de trabajo debe ser el adecuado para el tipo de material a cortar.

En función de las condiciones de trabajo, las presiones de trabajo pueden variar considerablemente. Se recomienda consultar el manual de instrucciones para obtener más detalles.

El ajuste de la presión de trabajo debe ser el adecuado para el tipo de material a cortar.

En función de las condiciones de trabajo, las presiones de trabajo pueden variar considerablemente. Se recomienda consultar el manual de instrucciones para obtener más detalles.



Fig. 1

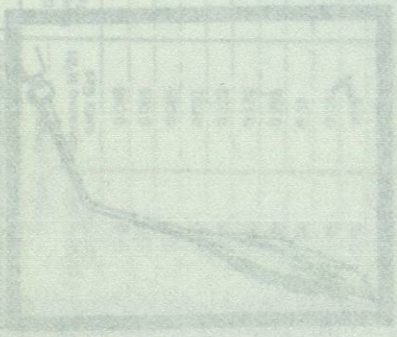


Fig. 2



Fig. 3

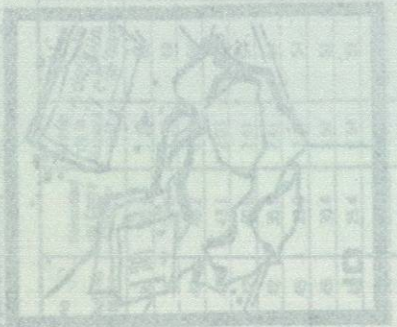
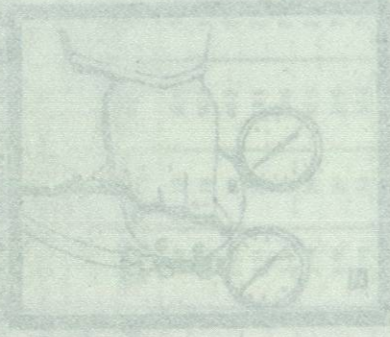
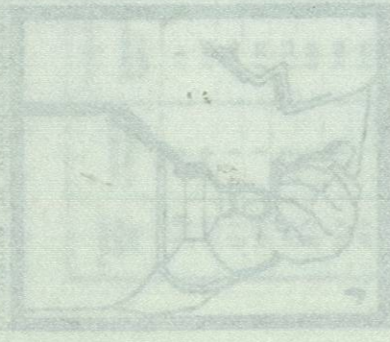
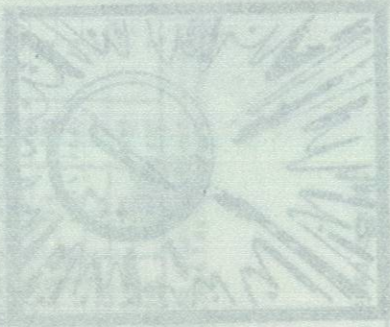


Fig. 4



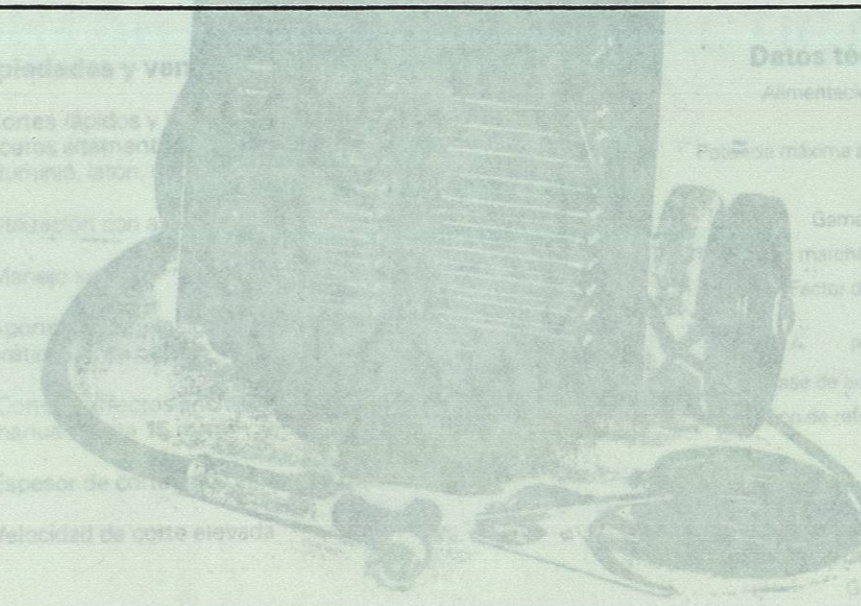
Material	Espesor (mm)	Presión (bar)	Consumo (litros/h)
Acero	10	10	10
Aluminio	10	10	10
Cobre	10	10	10
Latón	10	10	10
Níquel	10	10	10
Plomo	10	10	10
Plata	10	10	10
Stalmit	10	10	10
Titanio	10	10	10
Wolfram	10	10	10
Zinc	10	10	10

**SEGURIDAD Y SALUD**  
**PREVENIR LOS RIESGOS DE ACCIDENTES EN EL MANEJO**  
**DE LA MAQUINA**

Este documento es una guía de referencia para el usuario. No se debe utilizar como manual de instrucciones. Se recomienda consultar el manual de instrucciones para obtener más detalles.

**La instalación de corte de plasma**  
**de aire comprimido para cortar**  
**materiales hasta un espesor de**  
**20 mm (acero)**  
 UTP GmbH & Co. KG  
 D-7812 Bad Erzringen 2 - Telefon: 07 76 331 409-01  
 Telex: 763 316 utp d - Telex: 763 316 utp  
 Telex: 763 316 utp 222  
 UTP Technik AG  
 CH-4210 Schönenbuch (Schweiz)  
 Telefon: 052 22 - Telex: 982 981 utp ch  
 Telex: 1001 97 22 81

- Propiedades y ventajas:**
- Cortes rápidos y aceros altamente aleados, titanio.
  - Utilización con aire comprimido.
  - Manos libres.
  - Apertura de patentes.
  - Corte manual.
  - Espesor de corte.
  - Velocidad de corte elevada.



**Datos técnicos**

Alimentación de red	220/230 V/50 Hz trifásica (220/440 V/50 Hz)
Potencia máxima absorbida	12,5 kVA
Fuente	25/25 A lento
Gama de corte	2
Marcha en vacío	270 V
Factor de marcha	Gama de corte 1: 100 % Gama de corte 2: 90 %
Protección	IP21
Clase de aislamiento	F
Clase de refrigeración	F
Peso	57 kg
Dimensiones (mm)	400 x 380 x 610
Altura (mm)	960
Clase de pistola	aire comprimido
Gra plasma	aire comprimido

**UTP. Instalación de corte de plasma**

**UTP Plasma 500**

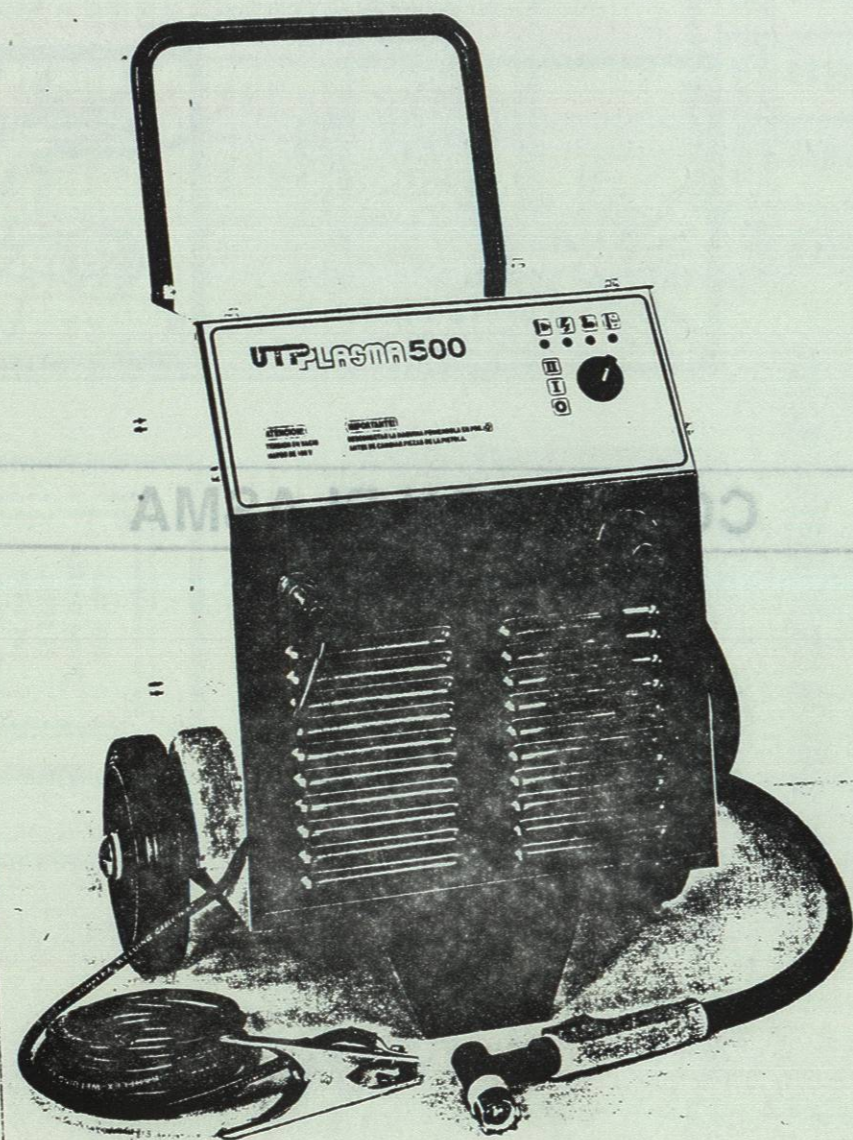
**Diagrama de corte de plasma**

**CORTE CON PLASMA**

# UTP.

## Instalación de corte con plasma

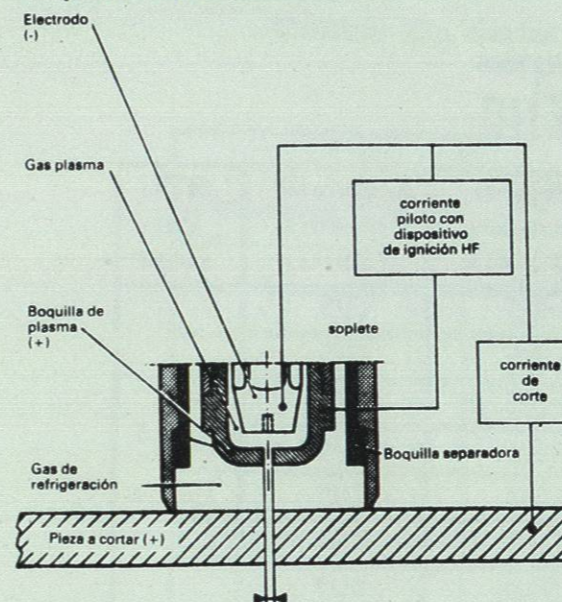
# UTP PLASMA 500



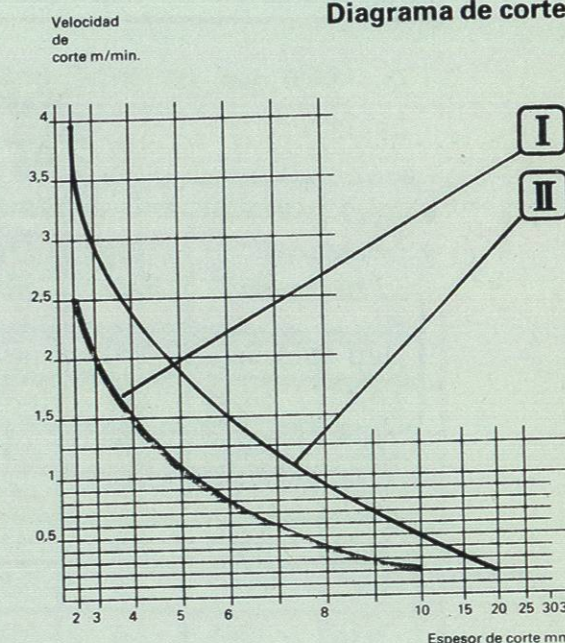
La instalación de corte con plasma de aire comprimido para cortar materiales hasta un espesor de 20 mm (acero)

## UTP. Instalación de corte con Plasma 500

### Esquema del soplete



### Diagrama de corte



EQUIPO FIRE POWER PARA SOLDAR Y CORTAR (EQUIPO DE PRÁCTICAS DE LABORATORIO)

### Propiedades y ventajas

- Cortes rápidos y limpios de materiales como: aceros altamente aleados, fundición gris, aluminio, latón, cobre etc. (toda clase de metales)
- Utilización con aire comprimido
- Manejo sencillo
- Aporte de calor insignificante, deformaciones prácticamente nulas
- Cortes perfectos (incluso cuando se corta en manual) hasta **15 mm**
- Espesor de corte max. aprox. **20 mm**
- Velocidad de corte elevada

### Datos técnicos

Alimentación de red	220/380 V/50 Hz, trifásico (220/440 V/60 Hz)
Potencia máxima absorbida	12,5 kVA
Fusible	35/25 A lento
Gama de corte	2
Tensión de marcha en vacío	270 V
Factor de marcha	Gama de corte 1: 100 % Gama de corte 2: 60 %
Protección	IP21
Clase de aislamiento	F
Tipo de refrigeración	F
Peso	57 kg
Dimensiones L x ancho x alto (mm)	400 x 380 x 600
Altura con asa (mm)	950
Refrigeración de la pistola	aire comprimido
Gas plasma	aire comprimido

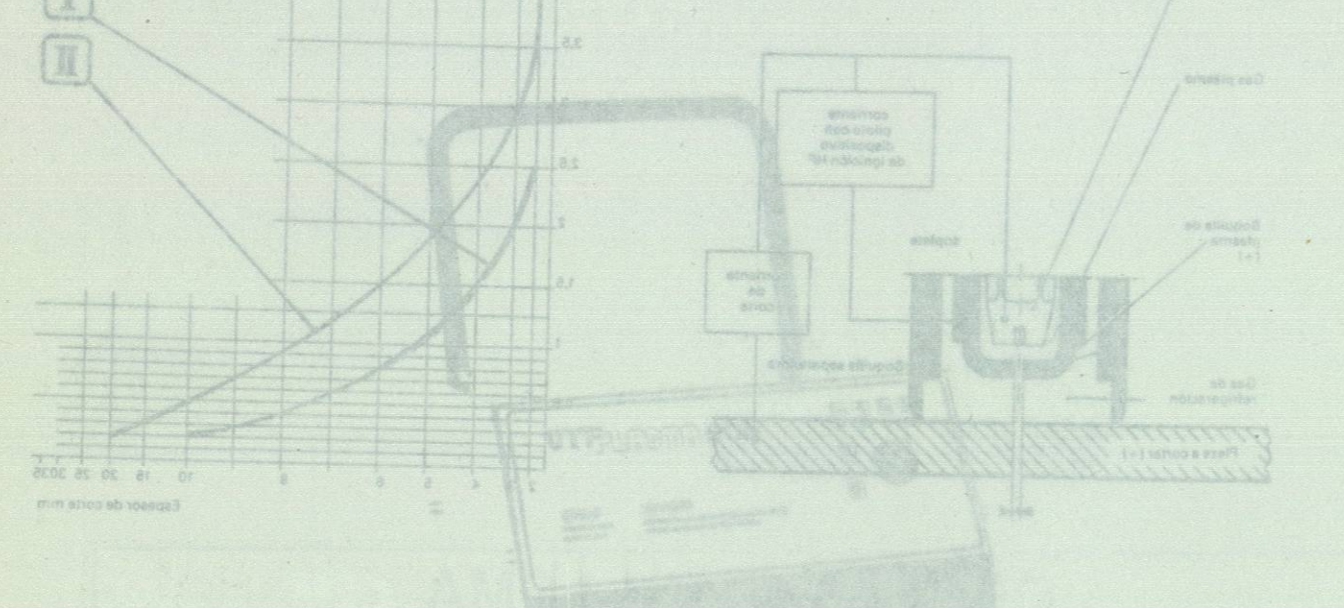
# UTP.

UTP-Schweisstechnik GmbH & Co. KG  
D-7812 Bad Krozingen 2 · Telefon: (0 76 33) 4 09-01  
Telex: 7 721 737 utp d · Teletex: 763 316 utp  
Telefax: (0 76 33) 409 222

UTP-Schweisstechnik AG  
CH-4310 Rheinfelden (Schweiz)  
Telefon: (061) 87 62 22 · Telex: 962 981 utp ch  
Telefax: (061) 87 33 81

# Diagrama de corte con plasma

## Instalación de corte con plasma



- Datos técnicos**
- Alimentación de red: 230V/50 Hz, trifásica (230V/60 Hz)
  - Potencia máxima absorbida: 15.5 kVA
  - Fusible: 36A/25 A lento
  - Gama de corte: 2
  - Tensión máxima en vacío: 270 V
  - Gama de corte 1: 100 mm
  - Gama de corte 2: 60 mm
  - Protección: IP21
  - Peso: 27 kg
  - Dimensiones (mm): 400 x 380 x 690
  - Dimensiones (mm): 350
  - Dimensiones (mm): 350
- Propiedades y ventajas**
- Cortes rápidos y precisos
  - Corte de aluminio, cobre, acero inoxidable
  - Utilización con aire comprimido
  - Manejo seguro
  - Apoyo al corte de chapas de aluminio
  - Corte de aluminio (hasta 10 mm)
  - Velocidad de corte elevada

Instalación de corte con plasma  
 comprimido  
 hasta un espesor  
 (acero)

UTP  
 UTP-Schweißtechnik GmbH & Co. KG  
 D-7812 Bad Kötzinger 2, Telefon: (07833) 409-01  
 Telex: 783318 utp  
 UTP-Schweißtechnik AG  
 CH-4310 Fribourg (Schweiz)  
 Telefon: (061) 82 22 - Telex: 882 981 utp ch  
 Telex: (061) 87 33 81

# OPERATING CHARTS

Use for 101-L and 101-L Series Plasma Cutting Nozzles

Tip Size	Acetylene Pressure (PSIG)	Oxygen Pressure (PSIG)	Tip Size	Acetylene Pressure (PSIG)	Oxygen Pressure (PSIG)
1/8"	0.95	0.95	1/8"	0.95	0.95
3/16"	0.95	0.95	3/16"	0.95	0.95
1/4"	0.95	0.95	1/4"	0.95	0.95
5/16"	0.95	0.95	5/16"	0.95	0.95
3/8"	0.95	0.95	3/8"	0.95	0.95
7/16"	0.95	0.95	7/16"	0.95	0.95
1/2"	0.95	0.95	1/2"	0.95	0.95
5/8"	0.95	0.95	5/8"	0.95	0.95
3/4"	0.95	0.95	3/4"	0.95	0.95
7/8"	0.95	0.95	7/8"	0.95	0.95
1"	0.95	0.95	1"	0.95	0.95

**EQUIPO FIRE POWER PARA SOLDAR Y CORTAR (EQUIPO DE PRACTICAS DE LABORATORIO)**

## CAUTION

At no time should the flow rate of acetylene cylinder be withdrawn at a rate which will produce a flow rate in excess of 177 cubic feet per hour. If additional flow is required, a separate acetylene manifold system of sufficient size to supply the necessary volume.

## NOTICE

These speeds and pressure settings apply only to mild steel in good condition.

# OPERATING CHARTS

## Welding Nozzles ACETYLENE

Metal Thickness	Tip Size	Drill Size	Oxygen Pressure (PSIG)	Acetylene Pressure (PSIG)	BTU Per Hour
Up to 1/32"	000	75	3/5	3/5	See <sup>1</sup> Below
1/64" - 3/64"	00	70	3/5	3/5	
1/32" - 5/64"	0	64	3/5	3/5	
3/64" - 3/32"	1	60	3/5	3/5	
1/16" - 1/8"	2	56	3/5	3/5	
1/8" - 3/16"	3	53	4/7	3/6	
3/16" - 1/4"	4	49	5/10	4/7	
1/4" - 1/2"	5	43	6/12	5/8	
1/2" - 3/4"	6	36	7/14	6/9	

Pressures are approximate for hose length up to 25 feet.

<sup>1</sup> Approximate gross BTU contents per cubic foot:  
Acetylene - 1470

## Cutting Tip Series: 1-101 and 3-101 for use with ACETYLENE

Metal Thickness	Tip Size	Speed (I.P.M.)	Cutting Oxygen (PSIG) <sup>3</sup>	Pre-Heat Fuel (PSIG) <sup>3</sup>	KERF Width
1/8"	000	28/32	20/25	3/5	.04
1/4"	00	27/30	20/25	3/5	.05
3/8"	0	24/28	25/30	3/5	.06
1/2"	0	20/24	25/35	3/5	.06
3/4"	1	17/21	30/35	3/5	.07
1"	2	15/19	35/40	3/6	.09
1-1/2"	2	13/17	40/45	3/7	.09
2"	3	12/15	40/45	4/9	.11
2-1/2"	3	10/13	45/50	4/10	.11
3"	4 <sup>1</sup>	9/12	40/50	5/10	.12
4"	5	8/11	45/55	5/12	.15
5"	5	7/9	50/55	5/13	.15
6"	6 <sup>2</sup>	6/8	45/55	7/13	.18

<sup>1</sup> Maximum size recommended for medium duty.

<sup>2</sup> Maximum size recommended for heavy duty.

<sup>3</sup> All pressures are measured at the regulator using 25-foot by 1/4-inch hose through tip size 5, and 25-foot by 3/8-inch hose for tip size 6.

### CAUTION

At no time should the withdrawal rate of an acetylene cylinder exceed 1/7 of the cylinder contents per hour. If additional flow capacity is required, use an acetylene manifold system of sufficient size to supply the necessary volume.

### NOTICE

These speeds and pressure settings apply only to mild steel in good condition.