

BROCO

PARÁMETROS DE UTILIZACIÓN Y CONSUMOS

Diám.x long.	Duración	m³O₂/varilla	Kg/cm²O₂	Uso principal
4,76 x 457	30 - 35 seg.	0,057	1,4 - 4 (20 - 60psi)	Perforación de pequeños bulones y tornillos. Corte de aleaciones especiales de poco espesor, cerrojos, tapas, candados.
6,4 x 457	35 seg.	0,085 - 0,099	1,4 - 4,9 (20 - 70psi)	Mismas aplicaciones que el anterior y cortes hasta 16mm. taladro en chapas duras.
9,5 x 457	45 - 50 seg.	0,127 - 0,142	2 - 5,5 (30 - 80psi)	Mismas aplicaciones que el anterior, corte de acero hasta 75mm. y hierro fundido hasta 40mm.
9,5 x 914	1,5 min.	0,240 - 0,255	2 - 6,3 (30 - 90psi)	Mismas aplicaciones que el anterior, corte de ejes de gran diámetro, corte de aluminio, perforación de hormigón y corte de hierro fundido hasta 65mm.
12,7 x 1220	2,5 min.	0,566	4,5 - 6,5 (65 - 90psi)	Mismas aplicaciones que el anterior, corte de acero hasta 160 mm., hierro fundido hasta 100mm., ejes de gran diámetro, hormigón y rocas, demolición y desguace.

DATOS DE CORTE CON LA VARILLA DE 9,5 X 457 mm.

Material	Capacidad	Long. de corte en 25 mm.	Comentarios
Acero Dulce	Chapa de 150 Redondo de 300	250 - 300 mm. en 45 seg.	Fácil corte taladro y descarnado.
Aceros Inoxidables	Chapa de 100 Redondo de 300	200 - 250 mm. en 45 seg.	Borde más rugoso que en acero dulce. Velocidad ligeramente más baja.
Acero Antidesgaste	Chapa de 150	250 - 275 mm. en 45 seg.	Algunas chapas antidesgaste se cortan más fácilmente que el acero dulce debido a que ciertos elementos pueden ser más combustibles.
Hierro Fundido	Chapa de 100	100 - 150 mm. en 45 seg.	Produce un humo amarillento oscuro. Se puede conseguir mayor velocidad si se conecta a una máquina de soldar al negativo y 100 amperios.
Aluminio	Chapa de 150 Redondo de 300	100 - 150 mm. en 45 seg.	Se usa generalmente la varilla de 9,5 x 914 o el extensor PC/XT. El corte y especialmente la perforación producen muchas chispas y proyecciones por lo que se recomienda protección de cuero y total de la cabeza. El aluminio se corta muy rápidamente en espesores finos.
Titanio	Chapa de 150 Redondo de 300	300 - 375 en 45 seg.	Se corta muy fácilmente y se controla mejor que el aluminio. Es un buen metal para este proceso
Hormigón	Agujeros hasta 200	3 agujeros/varilla (9,5x914)	Se utiliza para perforar. El corte no es práctico salvo para cortar refuerzos metálicos cuando se usan medios mecánicos. Para cortar se recomienda hacer una serie de taladros seguidos a cierta distancia y provocar la fractura entre cada

			agujero
--	--	--	---------