

# FICHA TÉCNICA: PUNTA DE CORTE PARA ANTORCHA SG-55

Última actualización: 23 de septiembre de 2026 | Código: AXT-IVU0680-10

## 1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

| CAMPO                    | DETALLE                                                 |
|--------------------------|---------------------------------------------------------|
| Nombre del producto      | Punta de Corte (Boquilla) para Antorcha de Plasma SG-55 |
| Código del fabricante    | AXT-IVU0680-10                                          |
| Marca                    | AX-TECH                                                 |
| Referencia internacional | IVU0680-10 / SFE 0680-10                                |
| Presentación             | 2 piezas en bolsa                                       |

## 2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| PARÁMETRO                      | VALOR                 |
|--------------------------------|-----------------------|
| Proceso                        | Corte por plasma      |
| Diámetro de orificio           | 1.0 mm                |
| Corriente de corte recomendada | Hasta 60 A            |
| Altura                         | 21 mm                 |
| Diámetro base                  | 12 mm                 |
| Diámetro superior              | 6 mm                  |
| Material del cuerpo            | Cobre de alta calidad |
| Tipo de gas                    | Aire                  |

### 3. APLICACIONES Y COMPATIBILIDAD

**Función principal:** La punta de corte (boquilla) es el consumible que concentra el arco de plasma y guía el flujo del gas ionizado hacia la pieza de trabajo. Un orificio en buen estado garantiza un corte limpio, estable y con mínima rebaba.

| LÍNEA / FABRICANTE   | EQUIPO / ANTORCHAS COMPATIBLES |
|----------------------|--------------------------------|
| Genéricos / Estándar | SG-55 / AG-60                  |
| WSD Series           | WSD-60 / WSD-60P               |
| CUT Series           | CUT-50, CUT-55DS, CUT-60       |
| Otros Modelos        | LGK-60, LTP 5000, P-60         |

**Nota:** Verifique el modelo exacto de su antorcha antes de comprar. La compatibilidad puede variar según el fabricante de la máquina.

### 4. CARACTERÍSTICAS DESTACADAS

- **Cobre de alta calidad:** Fabricada en cobre de grado eléctrico con procesamiento de galvanizado, ofreciendo excelente conductividad y resistencia a la temperatura.
- **Diseño resistente a salpicaduras:** El recubrimiento avanzado previene la adhesión de escoria, manteniendo un proceso de corte más limpio y prolongando la vida útil.
- **Orificio de precisión de 1.0 mm:** Ideal para corrientes de corte de hasta 60 A, proporcionando un equilibrio perfecto entre velocidad de corte y calidad de acabado.

## 5. SELECCIÓN DE DIÁMETRO DE ORIFICIO

La elección correcta del diámetro de la punta depende del amperaje de corte utilizado durante la operación:

| DIÁMETRO DE ORIFICIO | RANGO DE CORRIENTE RECOMENDADO |
|----------------------|--------------------------------|
| 0.7 – 0.9 mm         | < 25 A                         |
| 0.9 – 1.1 mm         | 20 A – 35 A                    |
| 1.1 – 1.3 mm         | 30 A – 60 A                    |

**Precaución:** Usar una punta con orificio demasiado pequeño para el amperaje seleccionado dañará rápidamente el orificio. Una punta con orificio demasiado grande perderá el enfoque del arco y producirá más rebaba en materiales delgados.

## 6. PROBLEMAS COMUNES Y SOLUCIONES

| PROBLEMA                                  | CAUSA PROBABLE                                        | SOLUCIÓN                                                                          |
|-------------------------------------------|-------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Corte con mucho slag/dross</b>         | Orificio de boquilla desgastado o diámetro incorrecto | Reemplazar la punta según el amperaje de corte.                                   |
| <b>Arco inestable o difícil encendido</b> | Punta desgastada o deformada                          | Cambiar la punta cuando el encendido tarde más o el corte pierda definición.      |
| <b>Vida útil corta de consumibles</b>     | Presión de aire incorrecta o post-flujo insuficiente  | Ajustar presión a 4.5-5 bar; verificar y configurar un post-flujo de 40 segundos. |