HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR™

Tabelle di taglio



809830IT – REVISIONE 9

ITALIANO – ITALIAN



Registrate il vostro nuovo sistema Hypertherm

Vantaggi della registrazione

- ☑ **Sicurezza:** La registrazione ci consente di contattarti nell'improbabile eventualità in cui sia necessaria una notifica sulla qualità o la sicurezza.
- ☑ **Formazione:** La registrazione ti dà accesso gratuito alla formazione online sul prodotto con l'Istituto di taglio Hypertherm.
- ☑ **Conferma della proprietà:** La registrazione può essere valida come prova di acquisto in caso di una perdita assicurativa.

Vai su **www.hypertherm.com/registration** per una registrazione facile e veloce.

Per qualsiasi problema durante il processo di registrazione del prodotto, contatta registration@hypertherm.com.

Dati da conservare

Numero di serie:_____

Data di acquisto: _____

Distributore: _____

_____

_____

Note di manutenzione:_____

_____

_____

_____

_____

XPR, XPR170, XPR300, XPR460, HyDefinition, X-Definition, True Hole, True Bevel, Sensor THC, EasyConnect, LongLife, Arc Response Technology, OptiMix, VWI, Core, CorePlus, Hypertherm e Hypertherm Associates sono marchi commerciali di Hypertherm, Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e in altri Paesi.

La tutela dell'ambiente è uno dei valori fondamentali di Hypertherm ed è un elemento cruciale per il nostro successo e per il successo dei nostri clienti. Ci stiamo adoperando per ridurre l'impatto ambientale in tutto quello che facciamo. Per ulteriori informazioni. www.hypertherm.com/environment.

Azienda di proprietà dei dipendenti al 100%

© 2020 – 2026 Hypertherm, Inc.

XPR

Manuale di istruzione

809830IT
REVISIONE 9

Italiano/Italian
Traduzione delle istruzioni originali

Maggio 2026

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 USA
www.hypertherm.com

Informazioni sulla garanzia

Le informazioni sulla garanzia dei prodotti sono disponibili all'indirizzo **www.hypertherm.com/warranty.**

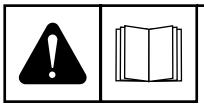
Informazioni sul riciclo

Le informazioni sul riciclo dei prodotti sono disponibili all'indirizzo **www.hypertherm.com/resources/system-support/recycling.**

Contattaci

hypertherm.com/contactus

Hypertherm, Inc.
21 Great Hollow Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA



ENGLISH

WARNING! Before operating any Hypertherm equipment, read the safety instructions in your product's manual, the *Safety and Compliance Manual* (80669C), *Waterjet Safety and Compliance Manual* (80943C), and *Radio Frequency Warning Manual* (80945C). Failure to follow safety instructions can result in personal injury or in damage to equipment.

Copies of the manuals can come with the product in electronic and printed formats. Electronic copies are also on our website. Many manuals are available in multiple languages at www.hypertherm.com/docs.

BG (БЪЛГАРСКИ/BULGARIAN)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Преди да работите с което и да е оборудване Hypertherm, прочетете инструкциите за безопасност в ръководството на вашия продукт, „Инструкция за безопасност и съответствие“ (80669C), „Инструкция за безопасност и съответствие на Waterjet“ (80943C) и „Инструкция за предупреждение за радиочестота“ (80945C).

Продуктът може да е съпроводен от копия на ръководствата в електронен и в печатен формат. Тези в електронен формат са достъпни също на уебсайта ни. Много ръководства са налице на няколко езика на адрес www.hypertherm.com/docs.

CS (ČESKY/CZECH)

VAROVÁNÍ! Před uvedením jakéhokoli zařízení Hypertherm do provozu si přečtěte bezpečnostní pokyny v příručce k produktu a v *Manuálu pro bezpečnost a dodržování předpisů* (80669C), *Manuálu pro bezpečnost a dodržování předpisů při řezání vodním paprskem* (80943C) a *Manuálu varování ohledně rádiových frekvencí* (80945C).

Kopie příruček mohou být součástí dodávky produktu, a to v elektronické i tištěné formě. Elektronické kopie jsou k dispozici i na našich webových stránkách. Mnoho příruček je k dispozici v různých jazycích na stránce www.hypertherm.com/docs.

DA (DANSK/DANISH)

ADVARSEL! Inden Hypertherm udstyr tages i brug skal sikkerhedsinstruktionerne i produktets manual og i *Manual om sikkerhed og overholdelse af krav* (80669C), *Manual om sikkerhed og overholdelse af krav for vandstråleskæring* (80943C), og *Manual om radiofrekvensadvarsel* (80945C), gennemlæses.

Kopier af manualerne kan leveres med produktet i elektronisk og trykt format. Elektroniske kopier findes også på vores hjemmeside. Mange manualer er tilgængelige på flere sprog på www.hypertherm.com/docs.

DE (DEUTSCH/GERMAN)

WARNUNG! Bevor Sie ein Hypertherm-Gerät in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte die Sicherheitsanweisungen in Ihrer Bedienungsanleitung, das *Handbuch für Sicherheit und Übereinstimmung* (80669C), das *Handbuch für Sicherheit und Compliance bei Wasserstrahl-Schneidanlagen* (80943C) und das *Handbuch für Hochfrequenz-Warnung* (80945C).

Bedienungsanleitungen und Handbücher können dem Gerät in elektronischer Form oder als Druckversion beiliegen. In elektronischer Form liegen sie auch auf unserer Website vor. Viele Handbücher stehen in verschiedenen Sprachen auf www.hypertherm.com/docs zur Verfügung.

ES (ESPAÑOL/SPANISH)

¡ADVERTENCIA! Antes de operar cualquier equipo Hypertherm, lea las instrucciones de seguridad del manual de su producto, del *Manual de seguridad y cumplimiento* (80669C), del *Manual de seguridad y cumplimiento en corte con chorro de agua* (80943C) y del *Manual de advertencias de radiofrecuencia* (80945C).

El producto puede incluir copias de los manuales en formato digital e impreso. Las copias digitales también están en nuestra página web. Hay diversos manuales disponibles en varios idiomas en www.hypertherm.com/docs.

ET (EESTI/ESTONIAN)

HOIATUS! Enne Hyperthermi mis tahes seadme kasutamist lugege läbi toote kasutusjuhendis olevad ohutusjuhised ning *Ohutus- ja vastavusjuhend* (80669C), *Veejoa ohutuse ja vastavuse juhend* (80943C) ja *Raadiosageduse hoiatusjuhend* (80945C). Ohutusjuhiste eiramine võib põhjustada vigastusi ja kahjustada seadmeid.

Juhiste koopiad võivad tootega kaasas olla elektrooniliselt või trükituna. Elektroonilised koopiad on saadaval ka meie veebilehel. Paljud kasutusjuhendid on erinevates keeltes saadaval veebilehel www.hypertherm.com/docs.

FI (SUOMI/FINNISH)

VAROITUS! Ennen minkään Hypertherm-laitteen käyttöä lue tuotteen käyttöoppaassa olevat turvallisuusohjeet, *turvallisuuden ja vaatimustenmukaisuuden käsikirja* (80669C), vesileikkauksen *turvallisuuden ja vaatimustenmukaisuuden käsikirja* (80943C) ja *radiotaajuusvaroitusten käsikirja* (80945C).

Käyttöoppaiden kopiot voivat olla tuotteen mukana sähköisessä ja tulostetussa muodossa. Sähköiset kopiot ovat myös verkkosivustollamme. Monet käyttöoppaat ovat myös saatavissa useilla kielillä www.hypertherm.com/docs.

FR (FRANÇAIS/FRENCH)

AVERTISSEMENT! Avant d'utiliser tout équipement Hypertherm, lire les consignes de sécurité du manuel de votre produit, du *Manuel de sécurité et de conformité* (80669C), du *Manuel de sécurité et de conformité du jet d'eau* (80943C) et du *Manuel d'avertissement relatif aux radiofréqunces* (80945C).

Les exemplaires des manuels qui accompagnent le produit peuvent être sous forme électronique ou papier. Les manuels sous forme électronique se trouvent également sur notre site Internet. Plusieurs manuels sont offerts en plusieurs langues à www.hypertherm.com/docs.

GR (ΕΛΛΗΝΙΚΑ/GREEK)

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Πριν θέσετε σε λειτουργία οποιονδήποτε εξοπλισμό της Hypertherm, διαβάστε τις οδηγίες ασφαλείας στο εγχειρίδιο του προϊόντος και στο *εγχειρίδιο ασφάλειας και συμμόρφωσης* (80669C), στο *εγχειρίδιο ασφάλειας και συμμόρφωσης του waterjet* (80943C) και στο *εγχειρίδιο προειδοποιήσεων για τις ραδιοσυχνότητες* (80945C).

Το προϊόν μπορεί να συνοδεύεται από αντίγραφα των εγχειριδίων σε ηλεκτρονική και έντυπη μορφή. Τα ηλεκτρονικά αντίγραφα υπάρχουν επίσης στον ιστότοπό μας. Πολλά εγχειρίδια είναι διαθέσιμα σε διάφορες γλώσσες στο www.hypertherm.com/docs.

HU (MAGYAR/HUNGARIAN)

VIGYÁZAT! Mielőtt bármilyen Hypertherm berendezést üzemeltetne, olvassa el a biztonsági információkat a termék kézikönyvében, a *Biztonsági és szabálykövetési kézikönyvben* (80669C), a *Vízsugaras biztonsági és szabálykövetési kézikönyvben* (80943C) és a *Rádiófrekvenciás figyelmeztetéseket tartalmazó kézikönyvben* (80945C).

A termékhez a kézikönyv példányai elektronikus és nyomtatott formában is mellékelve lehetnek. Az elektronikus példányok webhelyünkön is megtalálhatók. Számos kézikönyv áll rendelkezésre több nyelven a www.hypertherm.com/docs weboldalon.

ID (BAHASA INDONESIA/INDONESIAN)

PERINGATAN! Sebelum mengoperasikan peralatan Hypertherm, bacalah petunjuk keselamatan dalam manual produk Anda, *Manual Keselamatan dan Kepatuhan* (80669C), *Manual Keselamatan dan Kepatuhan Jet Air* (80943C), dan *Manual Peringatan Frekuensi Radio* (80945C). Kegagalan mengikuti petunjuk keselamatan dapat menyebabkan cedera pribadi atau kerusakan pada peralatan.

Produk mungkin disertai salinan manual atau petunjuk dalam format elektronik maupun cetak. Salinan elektronik juga tersedia di situs web kami. Berbagai manual tersedia dalam beberapa bahasa di www.hypertherm.com/docs.

IT (ITALIANO/ITALIAN)

AVVERTENZA! Prima di usare un'attrezzatura Hypertherm, leggere le istruzioni sulla sicurezza nel manuale del prodotto, nel *Manuale sulla sicurezza e la conformità* (80669C), nel *Manuale sulla sicurezza e la conformità Waterjet* (80943C) e nel *Manuale di avvertenze sulla radiofrequenza* (80945C).

Copie del manuale possono accompagnare il prodotto in formato cartaceo o elettronico. Le copie elettroniche sono disponibili anche sul nostro sito web. Molti manuali sono disponibili in diverse lingue all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.

JA (日 本語/JAPANESE)

警告！Hypertherm 機器を操作する前に、この製品説明書にある安全情報、「安全とコンプライアンスマニュアル」(80669C)、「ウォータージェットの安全とコンプライアンス」(80943C)、「高周波警告」(80945C) をお読みください。

説明書のコピーは、電子フォーマット、または印刷物として製品に同梱されています。電子コピーは当社ウェブサイトにも掲載されています。説明書の多くは www.hypertherm.com/docs にて複数の言語でご用意しています。

KO (한국어/KOREAN)

경고! Hypertherm 장비를 사용하기 전에 제품 설명서와 안전 및 규정 준수 설명서(80669C), 워터젯 안전 및 규정 준수 설명서(80943C) 그리고 무선 주파수 경고 설명서(80945C)에 나와 있는 안전 지침을 읽으십시오.

전자 형식과 인쇄된 형식으로 설명서 사본이 제품과 함께 제공될 수 있습니다. 전자 사본도 Hypertherm 웹사이트에서 보실 수 있으며 설명서 사본은 www.hypertherm.com/docs 에서 여러 언어로 제공됩니다.

NE (NEDERLANDS/DUTCH)

WAARSCHUWING! Lees voordat u Hypertherm-apparatuur gebruikt de veiligheidsinstructies in de producthandleiding, in de *Veiligheids- en nalevingshandleiding* (80669C) in de *Veiligheids- en nalevingshandleiding voor waterstralen* (80943C) en in de *Waarschuwingshandleiding radiofrequentie* (80945C).

De handleidingen kunnen in elektronische en gedrukte vorm met het product worden meegeleverd. Elektronische versies zijn ook beschikbaar op onze website. Veel handleidingen zijn in meerdere talen beschikbaar via www.hypertherm.com/docs.

NO (NORSK/NORWEGIAN)

ADVARSEL! Før du bruker noe Hypertherm-utstyr, må du lese sikkerhetsinstruksjonene i produktets håndbok, *håndboken om sikkerhet og samsvar* (80669C), *håndboken om vannjet sikkerhet og samsvar* (80943C), og *håndboken om radiofrekvensadvarsler* (80945C).

Eksemplarer av håndbøkene kan følge med produktet i elektronisk og trykt form. Elektroniske eksemplarer finnes også på nettstedet vårt. Mange håndbøker er tilgjengelig i flere språk på www.hypertherm.com/docs.

PL (POLSKI/POLISH)

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem obsługi jakiegokolwiek systemu firmy Hypertherm należy się zapoznać z instrukcjami bezpieczeństwa zamieszczonymi w podręczniku produktu, w p*odręczniku bezpieczeństwa i zgodności* (80669C), *podręczniku bezpieczeństwa i zgodności systemów strumienia wody* (80943C) oraz *podręczniku z ostrzeżeniem o częstotliwości radiowej* (80945C).

Do produktu mogą być dołączone podręczniki użytkownika w formie elektronicznej i drukowanej. Kopie elektroniczne znajdują się również w naszej witrynie internetowej. Wiele podręczników jest dostępnych w różnych językach pod adresem www.hypertherm.com/docs.

PT (PORTUGUÊS/PORTUGUESE)

ADVERTÊNCIA! Antes de operar qualquer equipamento Hypertherm, leia as instruções de segurança no manual do seu produto, no *Manual de Segurança e de Conformidade* (80669C), no *Manual de Segurança e de Conformidade do Waterjet* (80943C) e no *Manual de Advertência de radiofrequência* (80945C).

Cópias dos manuais podem vir com o produto nos formatos eletrônico e impresso. Cópias eletrônicas também são encontradas em nosso website. Muitos manuais estão disponíveis em vários idiomas em www.hypertherm.com/docs.

RO (ROMÂNĂ/ROMANIAN)

AVERTIZARE! Înainte de utilizarea oricărui echipament Hypertherm, citiți instrucțiunile de siguranță din manualul produsului, *manualul de siguranță și conformitate* (80669C), *manualul de siguranță și conformitate Waterjet* (80943C) și din *manualul de avertizare privind radiofrecvența* (80945C).

Produsul poate fi însoțit de copii ale manualelor în format tipărit și electronic. Exemplarele electronice sunt disponibile și pe site-ul nostru web. Numeroase manuale sunt disponibile în mai mult limbi la adresa: www.hypertherm.com/docs.

RU (РУССКИЙ/RUSSIAN)

БЕРЕГИСЬ! Перед работой с любым оборудованием Hypertherm ознакомьтесь с инструкциями по безопасности, представленными в руководстве, которое поставляется вместе с продуктом, в *Руководстве по безопасности и соответствию* (80669C), в *Руководстве по безопасности и соответствию для водоструйной резки* (80943C) и *Руководстве по предупреждению о радиочастотном излучении* (80945C).

Копии руководств, которые поставляются вместе с продуктом, могут быть представлены в электронном и бумажном виде. Электронные копии также доступны на нашем веб-сайте. Целый ряд руководств доступны на нескольких языках по ссылке www.hypertherm.com/docs.

SK (SLOVENČINA/SLOVAK)

VÝSTRAHA! Pred použitím akéhokoľvek zariadenia od spoločnosti Hypertherm si prečítajte bezpečnostné pokyny v návode na obsluhu vášho zariadenia a v *Manuáli o bezpečnosti a súlade s normami* (80669C), *Manuáli o bezpečnosti a súlade s normami pre systém rezania vodou* (80943C) a v *Manuáli s informáciami o rádiofrekvencii* (80945C).

Návod na obsluhu sa dodáva spolu s produktom v elektronickej a tlačenej podobe. Jeho elektronický formát je dostupný aj na našej webovej stránke. Mnohé z návodov na obsluhu sú dostupné vo viacjazyčnej mutácii na stránke www.hypertherm.com/docs.

SL (SLOVENŠČINA/SLOVENIAN)

OPOZORILO! Pred uporabo katerekoli Hyperthermove opreme preberite varnostna navodila v priročniku vašega izdelka, v *Priročniku za varnost in skladnost* (80669C), v P*riročniku za varnost in skladnost sistemov rezanja z vodnim curkom* (80943C) in v *Priročniku Opozorilo o radijskih frekvencah* (80945C).

Izvodi priročnikov so lahko izdelku priloženi v elektronski in tiskani obliki. Elektronski izvodi so na voljo tudi na našem spletnem mestu. Številni priročniki so na voljo v različnih jezikih na naslovu www.hypertherm.com/docs.

SR (SRPSKI/SERBIAN)

UPOZORENJE! Pre rukovanja bilo kojom Hyperthermovom opremom pročitajte uputstva o bezbednosti u svom priručniku za proizvod, *Priručniku o bezbednosti i usaglašenosti* (80669C), *Priručniku o bezbednosti i usaglašenosti Waterjet tehnologije* (80943C) i *Priručniku sa upozorenjem o radio-frekvenciji* (80945C).

Уз производ се испоручују копије приручника у електронском или штампаном формату. Електронске копије су такође доступне на нашем веб-сајту. Многи приручници су доступни на више језика на адреси www.hypertherm.com/docs.

SV (SVENSKA/SWEDISH)

VARNING! Läs häftet säkerhetsinformationen i din produkts *säkerhets- och efterlevnadsmanual* (80669C), *säkerhets- och efterlevnadsmanualen för Waterjet* (80943C) och *varningsmanualen för radiofrekvenser* (80945C) för viktig säkerhetsinformation innan du använder eller underhåller Hypertherm-utrustning.

Kopior av manualerna kan medfölja produkten i elektroniskt och tryckt format. Elektroniska kopior finns också på vår webbplats. Många manualer finns på flera språk på www.hypertherm.com/docs.

TH (ภาษาไทย/THAI)

คำเตือน! ก่อนการใช้งานอุปกรณ์ของ Hypertherm ทั้งหมด โปรดอ่านคำแนะนำด้านความปลอดภัยในคู่มือการใช้สินค้า คู่มือด้านความปลอดภัยและการปฏิบัติตาม (80669C), คู่มือด้านความปลอดภัยและการปฏิบัติตามสำหรับการใช้หัวตัดระบบวอเตอร์เจ็ต (80943C) และ คู่มือคำเตือนเกี่ยวกับความถี่วิทยุ (80945C) การไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำด้านความปลอดภัยอาจส่งผลให้เกิดการบาดเจ็บหรือเกิดความเสียหายต่ออุปกรณ์

สำเนาคู่มือทั้งในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์และแบบสิ่งพิมพ์จะถูกแนบมาพร้อมกับผลิตภัณฑ์ สำเนาคู่มือในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ของผลิตภัณฑ์และสำเนาคู่มือต่าง ๆ ในหลากหลายภาษานั้นยังมีให้บริการบนเว็บไซต์ www.hypertherm.com/docs ของเราอีกด้วย

TR (TÜRKÇE/TURKISH)

UYARI! Bir Hypertherm ekipmanını çalıştırmadan önce, ürününüzün kullanım kılavuzunda, *Güvenlik ve Uyumluluk Kılavuzu'nda* (80669C), *Su Jeti Güvenlik ve Uyumluluk Kılavuzu'nda* (80943C) ve *Radyo Frekansı Uyarısı Kılavuzu'nda* (80945C) yer alan güvenlik talimatlarını okuyun.

Kılavuzların kopyaları, elektronik ve basılı formatta ürünle birlikte verilebilir. Elektronik kopyalar web sitemizde de yer alır. Kılavuzların birçoğu www.hypertherm.com/docs adresinde birçok dilde mevcuttur.

VI (TIẾNG VIỆT/VIETNAMESE)

CẢNH BÁO! Trước khi vận hành bất kỳ thiết bị Hypertherm nào, hãy đọc các hướng dẫn an toàn trong hướng dẫn sử dụng sản phẩm của bạn, *Sổ tay An toàn và Tuân thủ* (80669C), *Sổ tay An toàn và Tuân thủ Tia nước* (80943C), và *Hướng dẫn Cảnh báo Tần số Vô tuyến* (80945C). Không tuân thủ các hướng dẫn an toàn có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc hư hỏng thiết bị.

Bản sao của sổ tay có thể đi kèm với sản phẩm ở định dạng điện tử và in. Bản điện tử cũng có trên trang web của chúng tôi. Nhiều sổ tay có sẵn bằng nhiều ngôn ngữ tại www.hypertherm.com/docs .

ZH-CN (简 体中文/CHINESE SIMPLIFIED)

警告！ 在操作任何海宝设备之前，请阅读产品手册、《安全和法规遵守手册》(80669C)、《水射流安全和法规遵守手册》 (80943C) 以及 《射频警告手册》(80945C) 中的安全操作说明。

随产品提供的手册可提供电子版和印刷版两种格式。电子版本同时也在我们的网站上提供。很多手册有多种语言版本，详见 www.hypertherm.com/docs.

ZH-TW (繁 體中文/CHINESE TRADITIONAL)

警告！在操作任何 Hypertherm 設備前，請先閱讀您產品手冊內的安全指示，包括 《安全和法規遵從手冊》(80669C) 、《水刀安全和法規遵從手冊》(80943C)，以及 《無線電頻率警示訊號手冊》(80945C)。

電子版和印刷版手冊複本可能隨產品附上。您也可以前往我們的網站下載電子版手冊。我們的網站上還以多種語言形式提供多種手冊，請造訪 www.hypertherm.com/docs 。

Indice

Compatibilità Elettromagnetica (EMC) 13

Introduzione 13
Installazione e uso 13
Valutazione dell'area di lavoro 13
Metodi per la riduzione delle emissioni 13
Alimentazione elettrica 13
Manutenzione dell'apparecchiatura di taglio 13
Cavi per taglio 13
Collegamento equipotenziale 13
Messa a terra del pezzo in lavorazione 14
Protezioni e schermature 14

Tabelle di taglio 15

Panoramica 15
Come utilizzare le tabelle di taglio 16
Terminologia della tabella di taglio XPR e descrizione dei processi 16
Selezione del processo per l'acciaio al carbonio 18
Selezione del processo per acciaio inox e alluminio 22
Capacità della consolle di collegamento del gas per tipo 24
Processi quando la torcia è perpendicolare alla lamiera 25
Taglio inclinato 25
Raccomandazioni su come ottenere i risultati desiderati 27
Processi per applicazioni speciali 31
Installare i consumabili 35

Installare la torcia all'interno della presa della torcia 37
Tabelle di taglio per processi ferrosi (acciaio al carbonio) – fuori dall'acqua 39
Acciaio al carbonio – 30 A – Plasma O_2 / Protezione O_2 – fuori dall'acqua (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™) 39
Acciaio al carbonio – 50 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 41
Acciaio al carbonio – 80 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 43
Acciaio al carbonio – 130 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 45
Acciaio al carbonio – 170 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 47
Acciaio al carbonio – 220 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 50
Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 53
Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 56
Tabelle di taglio per processi non ferrosi (acciaio inox) – fuori dall'acqua 61
Acciaio inox – 40 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 61
Acciaio inox – 60 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 63
Acciaio inox – 60 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi .. 65
Acciaio inox – 60 A – Plasma F5 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi 66
Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 68
Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi .. 70
Acciaio inox – 80 A – Plasma F5 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi 72
Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 74
Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi 76
Acciaio inox – 130 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) HDi 78
Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 80
Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi 82
Acciaio inox – 170 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) HDi 84
Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 86
Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) 88
Acciaio inox – 300 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) 90

Acciaio inox – 460 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 93
Acciaio inox – 40 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) 95
Acciaio inox – 460 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) 97
Tabelle di taglio per processi non ferrosi (alluminio) – fuori dall'acqua 101
Alluminio – 40 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 101
Alluminio – 40 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 103
Alluminio – 60 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 105
Alluminio – 60 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 106
Alluminio – 60 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) 108
Alluminio – 80 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 109
Alluminio – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 110
Alluminio – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) 112
Alluminio – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 114
Alluminio – 130 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) 116
Alluminio – 130 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) 117
Alluminio – 170 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 119
Alluminio – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 121
Alluminio – 170 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) 123
Alluminio – 170 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) 125
Alluminio – 300 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 127
Alluminio – 300 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) 129
Alluminio – 300 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) 131
Alluminio – 460 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 133
Alluminio – 460 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) 135
Alluminio – 460 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) 137
Tabelle di taglio per processi ferrosi (acciaio al carbonio) – sott'acqua 141
Acciaio al carbonio – 80 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 141

Acciaio al carbonio – 130 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 143
Acciaio al carbonio – 170 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 145
Acciaio al carbonio – 220 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 147
Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 149
Acciaio al carbonio – 460 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 151
Tabelle di taglio per processi non ferrosi (acciaio inox) – sott'acqua 153
Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 153
Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix) 155
Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 157
Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix) 159
Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix) 161
Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 162
Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 164
Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix) 165
Acciaio inox – 460 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 166
Acciaio inox – 460 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix) 167
Tabelle di taglio per i processi con arco pilota esteso (EPA) – sopra l'acqua 169
Acciaio al carbonio – 170 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 169
Acciaio al carbonio – 300 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 171
Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 173
Acciaio inox – 300 A – N_2 Plasma / N_2 Shield – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 175
Alluminio – 170 A – Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 176
Alluminio – 300 A – N_2 Plasma / N_2 Shield – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 177
Tabelle di taglio per i processi di scriccatura – sopra l'acqua 179
Acciaio al carbonio – 170 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 179
Acciaio al carbonio – 300 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 182

Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 185
Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 186
Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 187
Acciaio inox – 170 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 188
Acciaio inox – 170 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 189
Acciaio inox – 170 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 190
Acciaio inox – 300 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 191
Acciaio inox – 300 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 192
Acciaio inox – 300 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 193
Acciaio inox – 460 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 194
Stainless steel – 460 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 195
Acciaio inox – 460 A –Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 196
Acciaio inox – Tutti gli amperaggi – Gas plasma N_2/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 197
Acciaio inox – Tutti gli amperaggi – Gas plasma N_2/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue) 198
Geometria della torcia per il taglio inclinato 201

Introduzione

L'apparecchiatura contrassegnata dal marchio CE di Hypertherm è fabbricata in conformità agli standard EN60974-10. Per ottenere la compatibilità elettromagnetica l'apparecchiatura deve essere installata e utilizzata in conformità con le informazioni fornite di seguito.

I limiti richiesti dagli standard EN60974-10 potrebbero non essere sufficienti ad eliminare completamente le interferenze quando l'apparecchiatura interessata è nelle immediate vicinanze o ha un alto grado di sensibilità. In questi casi, per ridurre ulteriormente le interferenze potrebbe essere necessario adottare altre misure.

Questa apparecchiatura di taglio è progettata per essere utilizzata esclusivamente in un ambiente industriale.

Installazione e uso

L'utente è responsabile per l'installazione e l'uso dell'apparecchiatura a plasma secondo le istruzioni del produttore.

Qualora vengano rilevate interferenze elettromagnetiche sarà responsabilità dell'utente risolvere la situazione con l'assistenza tecnica del produttore. In alcuni casi quest'azione correttiva potrebbe essere semplice tanto quanto mettere a terra il circuito di taglio; consultare *Messa a terra del pezzo in lavorazione.* In altri casi potrebbe comportare la creazione di uno schermo elettromagnetico che racchiude la fonte di energia e il completamento del lavoro con filtri d'ingresso collegati. In tutti i casi le interferenze elettromagnetiche devono essere ridotte al punto da non creare più problemi.

Valutazione dell'area di lavoro

Prima di installare l'apparecchiatura l'utente dovrà fare una valutazione dei potenziali problemi elettromagnetici dell'area circostante. Si devono prendere in considerazione:

- **a.** Gli altri cavi di alimentazione, cavi di controllo, cavi telefonici e di segnalazione nella zona soprastante, sottostante e adiacente all'apparecchiatura di taglio
- **b.** I trasmettitori e ricevitori radio e televisivi
- **c.** Il computer e altre apparecchiature di controllo
- **d.** L'apparecchiatura necessaria per la sicurezza, ad esempio la protezione dell'apparecchiatura industriale
- **e.** La salute delle persone circostanti, ad esempio di individui che fanno uso di pacemaker o di apparecchi acustici
- **f.** L'apparecchiatura impiegata per la calibrazione o la misurazione
- **g.** L'immunità di altra apparecchiatura nell'ambiente. L'utente deve garantire la compatibilità delle altre apparecchiature utilizzate nell'area di lavoro. Ciò potrebbe richiedere ulteriori misure di protezione.
- **h.** L'ora del giorno in cui si effettua il taglio o si eseguono altre attività.

Le dimensioni della zona circostante da prendere in considerazione dipenderanno dalla struttura dell'edificio e dalle altre attività che si stanno eseguendo. La zona circostante potrebbe estendersi oltre i limiti dell'edificio.

Metodi per la riduzione delle emissioni

Alimentazione elettrica

L'apparecchiatura di taglio deve essere collegata all'alimentazione elettrica in conformità con i suggerimenti del produttore. Qualora si verifichino interferenze potrebbe essere necessario adottare ulteriori precauzioni come il filtraggio dell'alimentazione elettrica.

Nel caso di installazione permanente dell'apparecchiatura di taglio si deve prendere in considerazione la schermatura del cavo di alimentazione in un condotto metallico o equivalente. La schermatura deve presentare una buona continuità elettrica per tutta la sua lunghezza. La schermatura deve essere collegata all'alimentazione dell'apparecchiatura di taglio in modo da mantenere un buon contatto elettrico tra il condotto e la parete laterale del generatore di taglio.

Manutenzione dell'apparecchiatura di taglio

L'apparecchiatura di taglio deve essere sottoposta periodicamente a manutenzione secondo i suggerimenti del produttore. Durante il funzionamento dell'apparecchiatura di taglio tutte le porte di servizio e di accesso ed i coperchi devono essere chiusi e fissati adeguatamente. L'apparecchiatura di taglio non deve essere modificata in alcun modo, ad eccezione delle modifiche indicate ed in conformità con le istruzioni scritte del produttore. Per esempio, gli spinterometri dell'arco che accendono e stabilizzano i dispositivi devono essere regolati e mantenuti in efficienza secondo i consigli del produttore.

Cavi per taglio

I cavi per taglio devono essere tenuti della minor lunghezza possibile e devono essere posizionati a una distanza ravvicinata, funzionanti a livello del pavimento o vicino ad esso.

Collegamento equipotenziale

Si deve tener conto dei collegamenti di tutti i componenti metallici dell'installazione di taglio e adiacenti ad essa.

Tuttavia i componenti metallici collegati al pezzo in lavorazione incrementeranno il rischio di scosse elettriche per l'operatore toccando contemporaneamente questi componenti metallici e l'elettrodo (ugello per teste laser).

L'operatore deve essere isolato da tutti questi componenti metallici collegati.

Messa a terra del pezzo in lavorazione

Se il pezzo in lavorazione non è collegato a terra per motivi di sicurezza elettrica, o non è collegato a terra per motivi di dimensioni e posizione, ad esempio scafi di navi o ponteggi, in certi casi, ma non in tutti, un collegamento che collega il pezzo in lavorazione a terra potrebbe ridurre le emissioni. Si deve prestare attenzione per evitare che la messa a terra del pezzo in lavorazione aumenti il rischio di lesioni agli utenti o danneggi altre apparecchiature elettriche. Ove necessario, il collegamento del pezzo in lavorazione a terra deve essere effettuato mediante un collegamento diretto al pezzo in lavorazione, ma nei Paesi in cui non è consentito, il collegamento deve essere effettuato tramite capacità idonee selezionate secondo le normative nazionali.

Nota: Per motivi di sicurezza il circuito di taglio potrebbe essere messo a terra o meno. La modifica delle disposizioni di messa a terra deve essere autorizzata esclusivamente da una persona competente in grado di valutare se tali modifiche aumentano il rischio di infortuni, ad esempio consentendo percorsi di ritorno paralleli a quelli dell'attuale apparecchiatura di taglio che potrebbero danneggiare i circuiti di terra di altre apparecchiature. Per ulteriore assistenza consultare IEC 60974-9, Apparecchiatura per saldatura ad arco, Parte 9: Installazione e uso.

Protezioni e schermature

Le protezioni e le schermature selettive di altri cavi e apparecchiature nella zona circostante potrebbero attenuare i problemi di interferenze. La schermatura dell'intera installazione di taglio plasma può essere presa in considerazione per applicazioni speciali.

Tabelle di taglio

Panoramica

Tutti i processi di taglio XPR hanno un numero univoco di identificazione, chiamato anche ID di processo. Ogni ID di processo corrisponde a un set specifico di valori pre-programmati nel database della tabella di taglio elettronica.

Gli ID di processo possono essere selezionati per:

- Tipo e spessore del metallo
- Corrente di taglio
- Tipo del gas di protezione e plasma
- Numero di categoria del processo

Quando si seleziona un ID di processo dall'interfaccia CNC o Operate (Aziona) nell'interfaccia web XPR, il sistema di taglio attiva automaticamente le impostazioni per tale processo in base ai valori pre-programmati. Gli elenchi su schermo di opzioni del processo consentono di selezionare, monitorare e controllare i processi dall'interfaccia CNC o Operate (Aziona) nell'interfaccia web XPR.

Le tabelle di taglio di Hypertherm sono progettate per garantire la migliore qualità con una quantità di bava ridotta. La selezione manuale delle impostazioni del processo non è necessaria nella maggior parte dei casi. Tuttavia, è possibile usare i comandi di compensazione o annullamento per regolare alcune impostazioni pre-programmate, entro i limiti. Consultare il manuale di istruzione fornito con il sistema di taglio XPR per maggiori informazioni su come eseguire questa operazione.

Come utilizzare le tabelle di taglio

Le tabelle di taglio in questo manuale sono a fini di riferimento. Per le opzioni di selezione del processo più affidabili, fare riferimento alle tabelle di taglio elettroniche sulla propria interfaccia CNC o sulla schermata Operate (Aziona) nell'interfaccia web XPR.

Per maggiori informazioni su come trovare le tabelle di taglio elettroniche, consultare il manuale di istruzione fornito con il CNC.

Figure 1 – Intestazioni della tabella di taglio esemplificativa

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
mm				Gas plasma	Gas di protezione	mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm

Terminologia della tabella di taglio XPR e descrizione dei processi

Spessore della lamiera

Per spessore della lamiera si intende lo spessore effettivo del metallo tagliato, misurato in millimetri (mm) o in pollici americani standard (pollici).

Process Core Thickness (PCT)

La tabella di taglio per ogni processo di taglio contiene un campo dei possibili spessori. I processi di taglio Hypertherm si basano su un campo di spessori ottimizzati per ottenere il migliore equilibrio complessivo fra produttività e qualità di taglio (categoria del processo 1 per XPR). Il campo di spessori ottimizzati è detto spessore centrale del processo (PCT). Gli spessori superiori e inferiori al PCT danno risultati che presentano un equilibrio diverso tra qualità di taglio, velocità di taglio e capacità di sfondamento.

Numeri di categoria del processo

Le tabelle di taglio XPR hanno fino a 5 categorie del processo. Ciascuna categoria ha un numero di categoria (1–5) univoco del processo relativo alle prestazioni che è possibile aspettarsi. Il numero di categoria del processo per il processo che si sceglie influenza l'equilibrio fra qualità e velocità.

Per ottenere i risultati migliori, Hypertherm consiglia di selezionare il numero di categoria di processo 1 ogni volta che sia possibile. La categoria di processo 1 rappresenta uno spessore ottimizzato (o PCT) per tale processo di taglio col migliore equilibrio complessivo fra qualità di taglio e velocità di taglio.

Selezione del processo per l'acciaio al carbonio a pagina 18 e Selezione del processo per acciaio inox e alluminio a pagina 22 descrivono i risultati che è possibile aspettarsi con diversi numeri di categoria del processo.

ID processo XPR

Quando si seleziona un ID di processo dall'interfaccia del CNC o dalla schermata Operate (Aziona) nell'interfaccia web dell'XPR, si ottengono automaticamente le impostazioni ottimizzate che Hypertherm consiglia per tale processo.

Le impostazioni ottimizzate provengono da ampi test di laboratorio di Hypertherm. A causa delle differenze nei sistemi di taglio, nei metalli e nei consumabili, potrebbero essere necessarie piccole modifiche alle impostazioni. Tuttavia, nella maggior parte dei casi, è possibile aspettarsi i risultati migliori quando si utilizzano le impostazioni ottimizzate che sono fornite con un ID di processo.

Tensione dell'arco

Il valore della tensione dell'arco indicato nelle tabelle di taglio è fornito solo a titolo di riferimento e viene stimato sulla base di una configurazione media del sistema di taglio. La lunghezza del cavo può influire sulla tensione dell'arco. Se i cavi per il sistema di taglio XPR sono più corti o più lunghi della media, potrebbe essere necessario regolarne le impostazioni per ottenere i risultati desiderati.

Altezza di sfondamento e di trasferimento

Per la maggior parte dei processi, la torcia trasferisce l'arco alla lamiera dall'altezza di sfondamento, poi si sposta all'altezza di taglio alla scadenza del tempo di ritardo di sfondamento. Per alcuni dei metalli più spessi che possono essere sfondati, l'altezza del trasferimento viene utilizzata per avvicinare la torcia alla lamiera. Ciò genera un arco più affidabile. Dopo il trasferimento dell'arco, la torcia si sposta all'altezza di sfondamento per l'operazione di sfondamento, per poi passare all'altezza di taglio per l'operazione di taglio.



Le impostazioni di sfondamento e trasferimento nelle tabelle di taglio si basano sulla torcia (a un angolo di 90° rispetto alla lamiera).

Tempo di ritardo dello sfondamento

I ritardi di sfondamento stimati indicati nelle tabelle di taglio si riferiscono a consumabili moderatamente usurati. Se i consumabili di cui si dispone sono usurati in misura maggiore o minore, potrebbe essere necessario regolarne le impostazioni per ottenere i risultati desiderati.



I consumabili si deteriorano naturalmente e si usurano con l'utilizzo. Quando questo avviene, i tempi necessari per lo sfondamento del pezzo in lavorazione aumentano.

Compensazione del kerf

Tutte le tabelle di taglio includono i valori di compensazione della larghezza del taglio (kerf). Tali valori possono essere utilizzati con un'unità di controllo per compensare il percorso di taglio e creano una parte della dimensione corretta. I valori relativi alla compensazione della larghezza del taglio (kerf) stimati indicati nelle tabelle di taglio si riferiscono a consumabili nuovi. Se i consumabili di cui si dispone sono usurati in misura maggiore, potrebbe essere necessario modificare l'impostazione della compensazione della larghezza del taglio (kerf) per ottenere i risultati desiderati.

Selezione del processo per l'acciaio al carbonio

Table 1 – Risultati previsti in termini di qualità/velocità in millimetri al minuto (mm/min)

Spessore (mm)	O_2/O_2 30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
	O2/Aria							
0,50	5348							
0,55	5223							
0,60	5098							
0,70	4615							
0,80	4217							
0,90	3967							
1	3604							
1,2	2847							
1,5	2198							
1,6	2023							
2	1490							
2,4	1358	4354						
2,5	1325	4262						
3	1153	3820	5582	6502				
3,5	1003	3616	4539	6029				
4	908	3144	4303	5557				
5	726	3222	3774	4681	5564			
6		1919	3048	4036	5080	6096		
7		1622	2648	3602	4768	5628		
8		1369	2417	3282	4288	4908		
9			2081	2962	3808	4188		
10			1807	2680	3461	3715	4500	
11			1601	2440	3261	3515	4200	
12			1405	2200	3061	3315	3940*	4940
13				1984	2837	3139	3865*	4770
14				1826	2557	3019	3625*	4590
15				1665	2277	2899	3440	4420
16				1509	2017	2769	3280	4220
17				1389	1897	2569	3075	3910
18				1269	1777	2369	2875	3600
19				1149	1657	2169	2670	3290
20				1044	1575	2064	2550	3140
21				940	1495	1964	2430	3010
22				836	1415	1864	2310	2870
23				738	1335	1764	2190	2730
24				642	1255	1664	2070	2600
25				546	1175	1564	1950	2460
26				498	1107	1476	1850	2360
27				482	1047	1396	1770	2270
28				466	987	1316	1690	2180

Categoria del processo XPR
Categoria 3
Categoria 1
Categoria 2
Categoria 4
Categoria 5

*N_2 utilizzato come gas di protezione

†Sfondamento con argon ausiliario.

††Capacità di taglio con argon ausiliario.

La tecnologia assistita all'argon per la perforazione e il taglio più spesso è disponibile con le consolle di collegamento del gas CorePlus, VWI e OptiMix.

Gli ingegneri di processo di Hypertherm Associates lavorano per ottimizzare il campo di spessori, ottenendo il migliore equilibrio complessivo fra produttività e qualità di taglio per un'ampia gamma di processi. Il campo di spessori ottimizzati è detto spessore centrale del processo (PCT).

Spessore (mm)	O_2/O_2			O2/Aria				
	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
29				450	927	1236	1615	2090
30				434	867	1156	1530	2000
31				418	807	1076	1450	1920
32				398	752	1006	1380	1830
33				366	712	966	1310	1750
34				334	672	926	1250	1680
35				304	632	886	1190	1600
36				288	592†	846	1130	1530
37				272	552†	806	1070	1450
38				256	512†	766	1020	1370
40					462†	686	940	1300
44					366	526	780*	1150
45					347	490	740*	1110
48					299	394	650*	970
50					267	330	560*†	850
55					–	237	450*	750†
58					–	190	415*	690†
60					152	158	385*	640†
64							345*	540†
65							330*	530†
70							250*	400
75							185*	280
80							165*	240
90								170
100								100††

Table 2 – Risultati previsti in termini di qualità-velocità in pollici al minuto (poll./min)

Spessore (poll)	O_2/O_2			O_2/Aria				
	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
26 GA	215							
24 GA	200							
22 GA	170							
20 GA	155							
18 GA	110							
16 GA	85							
14 GA	60							
12 GA	50	155	225					
1/8	43	148	217					
10 GA	40	145	180	240				
3/16	30	95	155	190	230			
1/4		70	110	150	200	240		
5/16		55	96	130	170	–		
3/8			75	110	140	150	180	
7/16			62	95	127	–	–	
1/2			55	80	115	125	155*	190
9/16				70	97	125	140*	179
5/8				60	80	110	130	168
3/4				45	65	85	105	129
7/8				32	55	75	90	112
1				20	45	60	75	95
1-1/8				18	37	50	65	84
1-1/4				16	30	40	55	73
1-3/8				12	25	35	47	64
1-1/2				10	20†	30	40	54
1-9/16					17†	–	–	–
1-5/8					17	25	35	50
1-3/4					14	20	30*	45
1-7/8					12	15	25*	39
2					10	12	21*†	33
2-1/8					–	9	18*	31†
2-1/4					–	8	17*	28†
2-3/8					6	7	15*	25†
2-1/2						6	14*	22†
2-5/8							12*	19
2-3/4							10*	16
2-7/8							8*	14
3							7*	11
3-1/8							7*	9
3-1/4								8
3-1/2								7
3-3/4								5
4								4††

Categoria del processo XPR
Categoria 3
Categoria 1
Categoria 2
Categoria 4
Categoria 5

*N_2 utilizzato come gas di protezione

†Sfondamento con argon ausiliario.

††Capacità di taglio con argon ausiliario.

La tecnologia assistita all'argon per la perforazione e il taglio più spesso è disponibile con le consolle di collegamento del gas CorePlus, VWI e OptiMix.

Gli ingegneri di processo di Hypertherm Associates lavorano per ottimizzare il campo di spessori, ottenendo il migliore equilibrio complessivo fra produttività e qualità di taglio per un'ampia gamma di processi. Il campo di spessori ottimizzati è detto spessore centrale del processo (PCT).

Table 3 – Opzioni della categoria del processo e risultati previsti in termini di qualità-velocità per processi con acciaio al carbonio

Categoria del processo XPR					
	Numero	Condizione	Descrizione	Qualità	Velocità
	1	Process Core Thickness (PCT)	▪ Migliore equilibrio complessivo fra produttività e qualità di taglio ▪ Il processo è ottimizzato per questo spessore ▪ Praticamente senza bava	Ottimo	Ottimo
	2	Più spesso di PCT	▪ Buona scelta quando la qualità del bordo di taglio è più importante della velocità ▪ Bava a bassa velocità	Da molto buona a eccellente	Inferiore
	3	Più sottile di PCT	▪ Buona scelta quando la velocità è più importante della qualità del bordo di taglio ▪ Praticamente senza bava	Inferiore	Più elevata
	4	Partenza dal bordo per la maggior parte dei processi	▪ È necessaria la partenza dal bordo tranne che nei processi con argon ausiliario ▪ È possibile una bava spessa di bassa velocità	Buona	Bassa
	5	Separazione	▪ Spessore massimo per questi processi ▪ È necessaria una partenza dal bordo ▪ Velocità di taglio molto bassa ▪ Nella maggior parte dei casi, previste velocità inferiori ai 254 mm (10 poll.) al minuto ▪ La qualità del bordo di taglio può essere scarsa ▪ Bava significativa ▪ Può essere necessario utilizzare le tecnologie di taglio dei metalli spessi	Molto basso	Molto basso

Le impostazioni di sfondamento e trasferimento nelle tabelle di taglio si basano sulla torcia (a un angolo di 90° rispetto alla lamiera).

In generale, Hypertherm consiglia processi con amperaggio minore per la qualità ottimale del bordo di taglio, e processi con amperaggio maggiore per il taglio ottimale senza bava. Quando la velocità è più importante della qualità, utilizzare un processo con amperaggio maggiore. Per le linee guida, consultare le tabelle di taglio.

Selezione del processo per acciaio inox e alluminio

Table 4 – Selezione del processo per acciaio inox e alluminio

Spessore della lamiera		Tipo di metallo e processo	
		Acciaio inox	**Alluminio**
1	0,036	40 A N_2/N_2*	40 A Aria/aria
3	0,105		
3,5	0,125	60 A N_2/N_2*	60 A Aria/Aria*
5	0,188		60 A N_2/N_2*
6	0,250	80 A F5/N_2*	80 A N_2/H_2O
10	0,375		
12	0,500	130 A miscela H_2/N_2*	130 A N_2/H_2O
16	0,625	170 A miscela H_2/N_2*	170 A N_2/H_2O
20	0,750	300 A miscela H_2/N_2*	170 A N_2/H_2O
25	1,000		300 A N_2/H_2O
32	1,250	460 A miscela H_2/N_2*	
38	1,500		
50	2,000**		
64	2,500**		460 A miscela H_2/N_2*
Partenza dal bordo		**Acciaio inox**	**Alluminio**
75	3,000	460 A miscela H_2/N_2*	460 A miscela H_2/N_2*
90	3,500		
100	4,000***	460 A miscela H_2/N2*	Sconsigliato
130	5,000***		

* N_2/H_2O offre ottimi risultati nel taglio dell'acciaio inox. Quando si usa N_2/H_2O per tagliare l'acciaio inox, assicurarsi di utilizzare la tecnica di foratura corretta, perché l'effetto di raffreddamento dell'acqua può causare l'aumento di residui man mano che il metallo si solidifica.

** Sfondamento con argon ausiliario.

*** Capacità di taglio con argon ausiliario.

Processi ventilati HyDefinition® inox (HDi)

Le tabelle di taglio per i processi ventilati HyDefinition vengono sviluppate su acciaio inossidabile di grado SAE 304L. Quando si taglia acciaio inossidabile di gradi diversi, potrebbe essere necessario effettuare le dovute regolazioni per ottenere la migliore qualità di taglio.

Nel caso in cui si ritenga necessario regolare un'impostazione pre-programmata, utilizzare i comandi di annullamento o compensazione per apportare modifiche incrementali al valore originale. Per informazioni sulle modalità, parlare con il proprio fornitore della macchina da taglio o il team locale di Assistenza tecnica Hypertherm.

Table 5 – Risultati previsti in termini di qualità-velocità per acciaio inox e alluminio, in base alla categoria del processo

Numero di categoria del processo	Condizione della categoria del processo	Descrizione della categoria	Qualità	Velocità
Categoria 1	Process Core Thickness (PCT)	▪ Quando possibile, selezionare la Categoria 1 per ottenere una qualità dei bordi e una velocità ottimali, con bava minima. ▪ Il processo è ottimizzato per questo spessore. ▪ Le velocità di taglio previste sono nell'intervallo 1.016 mm/min – 3.048 mm/min (40 poll./min – 120 poll./min). ▪ Senza bava, nella maggior parte dei casi.	Da molto buona a eccellente	Ottima
Categoria 2	Più spesso di PCT	▪ Nella maggior parte dei casi si prevedono bordi con taglio ad angolo retto e bordi superiori affilati. ▪ È possibile che i bordi in acciaio inox si presentino di colore più scuro. ▪ Le velocità di taglio previste sono minori di 1.016 mm/min (40 poll./min). ▪ Si prevede la presenza di bava.	Da buona a molto buona	Inferiore
Categoria 3	Più sottile di PCT	▪ Selezionare la Categoria 3 quando la velocità è più importante della qualità del bordo. ▪ Le velocità di taglio previste sono maggiori di 3.048 mm/min (120 poll./min). ▪ Si prevede la presenza di bava.	Inferiore	Più elevata
Categoria 4	Solo con partenza dal bordo	▪ È necessaria una partenza dal bordo. ▪ È possibile che i bordi in acciaio inox si presentino di colore più scuro. ▪ Si può generare una bava spessa.	Buona	Bassa
Categoria 5	Separazione	▪ Questo è lo spessore massimo per questi processi. ▪ È necessaria una partenza dal bordo. ▪ Le velocità di taglio previste sono minori di 250 mm/min (10 poll./min). ▪ La qualità del bordo di taglio può essere rozza. ▪ Si prevede una bava significativa. ▪ Può essere necessario utilizzare le tecniche di taglio dei metalli spessi.	Molto bassa	Molto bassa

Capacità della consolle di collegamento del gas per tipo

Gas / fluido	Core™	CorePlus™	Vented Water Injection™ (VWI)	OptiMix™
O_2, N_2, Aria	■	■	■	■
Argon (Ar)	—	■	■	■
F5, Ar, H_2O	—	—	■	■
Miscela H_2-N_2-Ar	—	—	—	■

Consolle di collegamento del gas Core

Offre performance di taglio eccellente sull'acciaio al carbonio e angolarità da molto buona a eccellente e finitura dei bordi su acciaio inox fino a 12 mm (0,5 poll.) di spessore. Il processo N_2 HDi impedisce all'aria di mescolarsi al gas plasma, garantendo una finitura dei bordi più brillante.

Consolle di collegamento del gas CorePlus

Include tutte le funzionalità della consolle di collegamento del gas Core, oltre alla tecnologia di marcatura ad argon e assistita da argon per perforazioni più spesse e tagli di separazione più spessi.

Consolle di collegamento del gas Vented Water Injection (VWI)

Include tutte le capacità delle consolle di collegamento del gas Core e CorePlus, oltre a taglio da molto buono a eccellente su acciaio inossidabile e alluminio con l'aggiunta dei processi F5 HDi e della consolle Vented Water Injection (VWI) brevettata.

Consolle di collegamento del gas OptiMix

Include tutte le capacità delle consolle Core, CorePlus, e di collegamento del gas VWI, più miscela di 3 gas (H_2-N_2-Ar) che offre la maggior parte delle opzioni per un taglio dell'acciaio inossidabile e dell'alluminio da molto buono a eccellente.

Processi quando la torcia è perpendicolare alla lamiera

Molti processi di taglio e tutti i processi di sfondamento e marcatura utilizzano una posizione della torcia perpendicolare, con la torcia a un angolo di 90° rispetto alla lamiera.

Processi di taglio

Durante i processi di taglio, l'arco plasma attraversa l'intero spessore del pezzo in lavorazione. La lunghezza e la forma del pezzo dipendono dal percorso e dalla durata del movimento della torcia.

Processi di marcatura

I processi di marcatura usano l'argon (Ar) o l'azoto (N_2) per contrassegnare il metallo senza sfondarlo o tagliarlo. Esempi di processi di marcatura sono la marcatura di un pezzo per operazioni secondarie, come la piegatura o la foratura, oppure per l'identificazione alfanumerica delle parti.

Con la marcatura con argon, il tipo di metallo, il suo spessore e la finitura della sua superficie influiscono sulla qualità della marcatura. Anche le velocità e i livelli attuali della torcia producono un impatto:

- Velocità della torcia inferiori e correnti più elevate sono responsabili di marcature più profonde.
- Velocità della torcia superiori e correnti meno elevate sono responsabili di marcature meno profonde.



Su materiali con spessore inferiore a 1,5 mm (0,06 poll. o profondità 16) si può ottenere una marcatura di scarsa qualità o una bruciatura.

Processi di sfondamento

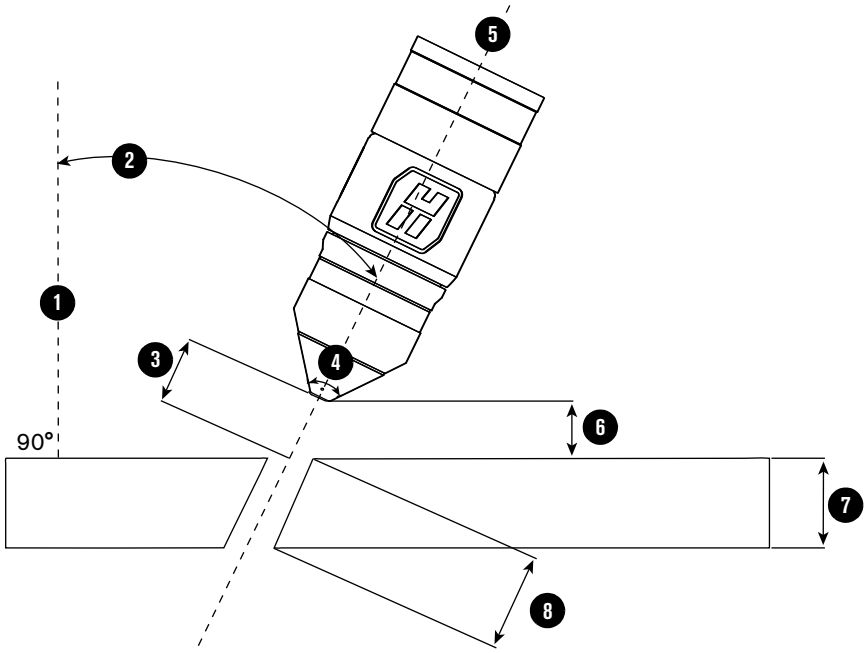
I processi di sfondamento interessano l'intero spessore del pezzo. Lo sfondamento è altresì la prima azione interessata nel taglio di una parte. Utilizzare le partenze dal bordo se non è possibile effettuare lo sfondamento.

Taglio inclinato

Durante il taglio inclinato, la torcia forma un angolo che **non** è perpendicolare con il pezzo in lavorazione. L'angolazione della torcia ha un impatto sull'angolo di inclinazione del taglio.

La torcia e i ricambi torcia sono progettati affinché la posizione della torcia possa essere compresa tra 0° – 52°, mentre la punta della torcia non sia il punto più vicino al pezzo in lavorazione. Se si necessita un angolo superiore a 52°, spostare la torcia verso l'alto e lontano dal pezzo per aumentare la distanza.

Figure 2 – Orientamento esemplificativo di una torcia durante il taglio inclinato



1 **Linea perpendicolare**: linea immaginaria a un angolo di 90° sul pezzo in lavorazione.

2 **Angolo di inclinazione**: angolo tra la linea centrale della torcia e una linea immaginaria perpendicolare al pezzo in lavorazione.

3 **Altezza di taglio**: distanza lineare, misurata lungo l'asse della torcia, dal centro della torcia alla superficie del pezzo in lavorazione. Per risultati ottimali, selezionare un'altezza di taglio basata su un valore di "spessore efficace" nelle tabelle di taglio.

Se un'altezza di taglio specifica non risulta conforme a un requisito di distanza, optare per un'altezza di taglio leggermente superiore per evitare collisioni della torcia.

4 **Angolo conico**: tutte le torce XPR hanno un angolo conico di 76° che rende possibile il ribaltamento o il posizionamento della torcia fino a 52°. Se si necessita un angolo superiore a 52°, spostare la torcia verso l'alto e lontano dal pezzo per aumentare la distanza.

5 **Linea centrale della torcia**: linea immaginaria lungo l'asse centrale della torcia.

6 **Distanza**: distanza verticale tra il punto più basso della torcia e la superficie della lamiera. Accertarsi che la distanza sia almeno di 2 mm – 3 mm (0,080 poll. – 0,120 poll.) al fine di ridurre al minimo il contatto della torcia con eventuali scorie presenti sulla sommità della lamiera.

7 **Spessore nominale**: spessore verticale della lamiera. Si tratta dello spessore della lamiera che l'arco plasma taglia, marca o sfonda.

8 **Distanza effettiva**: distanza percorsa dall'arco plasma attraverso la lamiera durante il taglio. Questo valore è pari allo spessore nominale diviso per il coseno dell'angolo di inclinazione.

Le impostazioni relative alla tensione d'arco per il taglio inclinato si basano sulla posizione della torcia, dallo spessore del pezzo, dalla velocità di taglio e dall'altezza di taglio effettiva. Per tale ragione, le tabelle di taglio includono soltanto le tensioni d'arco per il taglio in posizione perpendicolare.

Tabelle di taglio per tagli inclinati e tabelle di compensazione inclinazione

Tutti i processi consumabili sono in grado di eseguire tagli con inclinazione fino a 52°. Scegliere le impostazioni del taglio inclinato dalla tabella di taglio, in base allo spessore reale del taglio inclinato del pezzo.

> Può essere necessario compensare la tensione d'arco, in base all'altezza e allo spessore di taglio effettivi.

Per risultati di taglio inclinato ottimali, Hypertherm consiglia l'utilizzo della sua tecnologia True Bevel™. La tecnologia True Bevel fornisce le impostazioni di taglio progettate per gli angoli di taglio inclinato e le dimensioni dei componenti selezionati. Per ulteriori informazioni, consultare la sezione True Bevel technology – XPR bevel compensation charts (Tecnologia True Bevel– tabelle di compensazione taglio inclinato XPR) (809890) e Geometria della torcia per il taglio inclinato a pagina 201.

Il software True Bevel di Hypertherm offre tabelle di taglio specialistiche definite "tabelle di compensazione dell'inclinazione". Esse sono state progettate per ottenere risultati di taglio ottimali sull'acciaio al carbonio con un intervento minimo dell'operatore.

Per informazioni su come trovare e utilizzare le tabelle di compensazione dell'inclinazione, fare riferimento al manuale di istruzione allegato al software CAM.

Il software ProNest™ di Hypertherm include le tabelle di compensazione dell'inclinazione.

> Per informazioni sui requisiti di compatibilità del controllo numerico e su come utilizzare le tabelle di compensazione dell'inclinazione con controllo numerico non Hypertherm, contattare il fornitore della macchina da taglio o il team di assistenza tecnica Hypertherm regionale.

Raccomandazioni su come ottenere i risultati desiderati

Risoluzione dei problemi di bava

- La bava si verifica più comunemente su un pezzo in lavorazione caldo.
  - Il primo taglio in una serie spesso produce la minor bava. È possibile aspettarsi una maggiore bava con più tagli.
- I cambiamenti nel flusso di protezione possono influenzare la formazione di bava su metalli non ferrosi.

Problema	Causa*	Soluzione
Nel caso dell'acciaio al carbonio, la bava a bassa velocità è più pesante ma facile da rimuovere.	L'arco plasma può spostarsi davanti alla torcia quando la velocità della torcia è troppo bassa.	Aumentare la velocità della torcia.
Nel caso dell'acciaio al carbonio, la bava ad alta velocità è più fine ma difficile da rimuovere.	L'arco plasma può restare dietro la torcia quando la velocità della torcia è troppo elevata.	Diminuire la velocità della torcia.

* I consumabili usurati o danneggiati possono causare bava intermittente.

Raccomandazioni generali

- È possibile ridurre i risultati indesiderati e aumentare la durata dei consumabili utilizzando le impostazioni ottimizzate consigliate da Hypertherm.
  - Iniziare sempre con le impostazioni ottimizzate. Nella maggior parte dei casi, le impostazioni fornite con un ID di processo forniscono i risultati migliori.
  - Se si decide di regolare un'impostazione ottimizzata, utilizzare comandi di compensazione o annullamento per eseguire modifiche incrementali, restando all'interno dei limiti. Fare riferimento a *compensazioni/annullamenti dell'ID di processo* nel manuale di istruzione in dotazione con il sistema di taglio.
- Tenere la torcia lontano dal pezzo in lavorazione durante il taglio. Se la torcia tocca il pezzo in lavorazione può danneggiare la protezione e l'ugello della torcia. È inoltre possibile che la superficie del pezzo in lavorazione venga danneggiata se la torcia tocca il pezzo durante il taglio.
- Seguire tutte le raccomandazioni per la normale manutenzione del sistema di taglio.
- Accertarsi di eseguire procedure di routine per assistenza e manutenzione alle rotaie e al sistema di azionamento. Un movimento non uniforme del sistema e della rotaia può rendere instabile il movimento della torcia, producendo schemi di taglio irregolari. Consultare il manuale di istruzione fornito assieme alla macchina da taglio o al banco per informazioni su come eseguire queste operazioni.

Consigli per i tagli in posizione perpendicolare

- Iniziare sempre con le impostazioni ottimizzate per lo sfondamento dello spessore del pezzo che si desidera tagliare.
- Per i processi in posizione perpendicolare accertarsi che la torcia sia a un angolo di 90° rispetto al pezzo in lavorazione.
- Evitare di accendere la torcia in aria. È accettabile iniziare un taglio al bordo del pezzo in lavorazione.
- Evitare uscite del taglio che si allontanano dal pezzo in lavorazione e allungano l'arco plasma.
- Eseguire questi passaggi per evitare la perdita di un arco plasma trasferito:
  - Completare ogni taglio con l'arco plasma ancora attaccato al pezzo in lavorazione. Fare riferimento a *Protezione dell'errore di discesa graduale* nel manuale di istruzione in dotazione con il sistema di taglio XPR.
  - Diminuire la velocità di taglio quando la fine del taglio è vicina.
  - Arrestare l'arco plasma prima che il pezzo sia completamente tagliato. Lasciare che il taglio venga completato durante la discesa.
  - Inviare il percorso della torcia nell'area di scarto per la chiusura graduale.

Consigli per lo sfondamento

- Iniziare sempre con le impostazioni ottimizzate per lo sfondamento dello spessore del pezzo che si desidera sfondare.
- Usare le impostazioni consigliate per lo sfondamento e l'altezza di trasferimento.
- Usare le impostazioni consigliate per il movimento della torcia. Se il movimento della torcia avviene troppo presto, l'arco plasma non può penetrare il pezzo. Se il movimento ritarda troppo, la dimensione del foro di sfondamento può aumentare, causando la perdita dell'arco trasferito.
- Usare una distanza di ingresso che sia all'incirca uguale allo spessore del pezzo da sfondare.
  - Ad esempio, per il pezzo da 50 mm (2 poll.) usare imbocco da 50 mm (2 poll.).
- Tenere la torcia al di sopra dell'altezza del taglio fino a quando si allontana dai residui di metallo fuso creati dallo sfondamento. Evitare i residui riduce i danni alla protezione.
  - Se la torcia è troppo vicina al pezzo, possono verificarsi danni a livello dei consumabili e della torcia.
- Se è difficile sfondare il pezzo in lavorazione a causa dello spessore o del tipo di metallo:
  - Aumentare il flusso di sfondamento della protezione se questa funzione è disponibile col proprio controllo numerico.

    Affinché questo funzioni, il segnale di sfondamento della protezione deve essere abilitato. Fare riferimento al manuale di istruzione fornito con il controllo numerico per maggiori informazioni su come usare il segnale di sfondamento della protezione.

  - Utilizzare una tecnica di sfondamento "mobile" o "volante", **ma solo se si è un operatore esperto.**

    Con una tecnica di sfondamento "mobile" o "volante", il movimento della torcia inizia immediatamente dopo il trasferimento dell'arco e durante lo sfondamento. **Non tentare questa tecnica a meno che non si sia un operatore esperto.** Sono possibili danni alla torcia, al carrello torcia o ad altri componenti del sistema.

  - Scegliere un processo assistito da argon per sfondare acciaio al carbonio con spessore superiore a 45 mm (1,75 poll.) per l'acciaio al carbonio. I processi con argon ausiliario sono disponibili su consolle di collegamento del gas con CorePlus, VWI e OptiMix.

La tecnologia flusso di sfondamento di protezione di Hypertherm può ridurre i problemi di temporizzazione e altezza della torcia che possono avere effetti negativi.

Tecnologia flusso di sfondamento di protezione	
Impostazioni del ritardo di sfondamento	▪ L'operatore seleziona il tempo (in secondi) necessario per sfondare attraverso l'intero spessore del pezzo. ▪ L'operatore utilizza l'interfaccia CNC o la schermata Operate (Aziona) nell'interfaccia web XPR per entrare nelle impostazioni.
Segnale del flusso di sfondamento di protezione	▪ Questo segnale avvia la funzione del flusso di sfondamento della protezione. ▪ Questo segnale deve essere avviato con il comando Avvio plasma. Fare riferimento allo *stato di Attesa avvio (5)* nel manuale di istruzione in dotazione con il sistema di taglio. ▪ Per informazioni sui comandi e sui segnali, fare riferimento al *CNC Communication Protocol for the XPR Cutting System (Protocollo di comunicazione CNC per il sistema di taglio XPR)* (10085793).
Impostazioni del flusso di sfondamento di protezione	▪ Queste impostazioni sono utilizzate durante le operazioni di sfondamento. ▪ Queste impostazioni sono attive fino alla scadenza del ritardo di sfondamento. ▪ Queste impostazioni possono essere compensate o ignorate.

Consigli per la marcatura

- Iniziare sempre con le impostazioni ottimizzate.
- Per ottenere risultati migliori, alternare processi di taglio e marcatura. La marcatura di tutto lo schema prima del taglio può ridurre la durata dei consumabili.

Consigli per il taglio inclinato

- Quando possibile, sfondare con la torcia a un angolo di 90° rispetto al pezzo in lavorazione e quindi inclinare la torcia.
- Limitare la velocità di rotazione dell'inclinazione se necessario.
- Mantenere 2 mm – 3 mm (0,08 poll. – 0,12 poll.) di distanza fra la torcia e il pezzo in lavorazione.
- Utilizzare lo spessore effettivo del pezzo in lavorazione per selezionare la velocità di taglio.

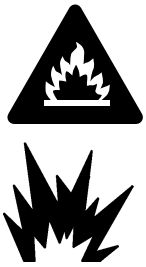


La tecnologia True Bevel™ offre tabelle di taglio di compensazione dell'inclinazione flessibili e regolabili o tabelle di parametri di processo, che compensano automaticamente l'altezza della torcia e la velocità di taglio.

Processi per applicazioni speciali

Taglio subacqueo

⚠ AVVERTENZA



IL TAGLIO SUBACQUEO PUÒ CAUSARE UN'ESPLOSIONE

Il taglio subacqueo con gas combustibili o il taglio subacqueo delle leghe non ferrose può causare un'esplosione.

- NON effettuare tagli subacquei con gas combustibili (miscela di H_2) o F5.
- NON eseguire il taglio subacqueo o su tavolo ad acqua di leghe non ferrose a meno che non si possa prevenire l'accumulo di idrogeno.

La mancata rimozione del gas idrogeno accumulato potrebbe causare un'esplosione durante il funzionamento del sistema di taglio.

Il taglio subacqueo può eliminare il rumore acustico, il fumo e l'abbagliamento prodotti dal taglio al plasma.

È possibile aspettarsi che la media dei livelli di rumore acustico sia inferiore a 70 decibel per molti processi durante il taglio subacqueo di pezzi fino a 75 mm (3 poll.) sotto la superficie dell'acqua.

Il taglio subacqueo riduce inoltre la zona del pezzo in lavorazione interessata dal calore. Durante il taglio sott'acqua su acciaio dolce è possibile anche ridurre la velocità di taglio e ottenere un bordo di taglio più ruvido con maggiore bava.

Per il taglio subacqueo, assicurarsi di rispettare le seguenti condizioni:

- **Non** effettuare tagli subacquei con gas combustibili (miscela di H_2) o F5. Può verificarsi un'esplosione.
- **Non** eseguire il taglio subacqueo o su tavolo ad acqua di leghe non ferrose a meno che non siano stati installati i dispositivi di sicurezza corretti del produttore del tavolo o del fornitore della macchina da taglio.
- Prima di tagliare leghe non ferrose, consultare il fornitore della macchina da taglio, il produttore del banco e altri esperti per elaborare piani di valutazione e riduzione dei rischi che controllino il rischio di esplosione dovuto all'accumulo di idrogeno.
- **Non** tagliare un pezzo in lavorazione che sia più di 75 mm (3 poll.) sotto la superficie dell'acqua. Potrebbe incidere negativamente sulle prestazioni del sistema di taglio.
- **Non** utilizzare i processi True Hole® sott'acqua. I processi True Hole non sono compatibili col taglio subacqueo.

Il taglio True Hole su un tavolo ad acqua è possibile solo se la superficie dell'acqua è abbassata fino ad almeno 25 mm (1 poll.) **sotto la superficie inferiore** del pezzo in lavorazione. Per informazioni sui processi True Hole, contattare il proprio fornitore della macchina da taglio o il team locale di Assistenza tecnica Hypertherm.

- Accertarsi che la torcia sia a un angolo di 90° rispetto al pezzo in lavorazione.
- Accertarsi che il pre-flusso sia acceso durante il rilevamento iniziale dell'altezza (Initial Height Sense, IHS) per tutto il taglio subacqueo.

  Utilizzare l'interfaccia web del controllo numerico o dell'XPR per attivare il rilevamento iniziale dell'altezza (IHS). Consultare il manuale di istruzione fornito con il CNC per maggiori informazioni su come eseguire questa operazione.

- Accertarsi che il contatto ohmico sia spento per tutto il taglio subacqueo.

  Vedere il manuale di istruzione fornito con il controllo numerico per maggiori informazioni su come disabilitare il contatto ohmico.

Le tabelle per il taglio subacqueo sono elencate per amperaggio insieme alle altre tabelle di taglio per l'acciaio inox. Le impostazioni della tabella per il taglio subacqueo sono fornite per:

- Processi con materiali ferrosi a partire da 80 A
- Processi per acciaio inox con gas non combustibili da 80 A e superiori

Taglio con immagine a specchio

I ricambi torcia per il taglio con immagine a specchio sono disponibili per tutti i processi. Includono uno specifico anello diffusore e una protezione che fanno sì che i gas si diffondano in direzione opposta. Quando i gas ruotano nella direzione opposta, il "lato buono" del taglio si trova sul lato sinistro della torcia.

I ricambi torcia per il taglio con immagine a specchio vengono generalmente utilizzati per tagliare una versione "sinistra" di una parte "destra". I ricambi torcia per il taglio con immagine a specchio utilizzano le stesse regolazioni dei ricambi torcia per i processi standard.

Vedere il catalogo Torcia e Consumabili (880620) per informazioni sui ricambi torcia che sono disponibili per il taglio con immagine a specchio.

Taglio ad arco pilota esteso (EPA)

Per la maggior parte delle applicazioni di taglio plasma, l'innesco dell'arco avviene direttamente sulla lamiera per sfondare e tagliare. In alcuni casi è necessario o conveniente iniziare il taglio dal bordo della lamiera (partenza dal bordo). I tagli con partenza dal bordo richiedono la conoscenza precisa della posizione del bordo affinché l'arco di taglio plasma si trasferisca correttamente alla lamiera. La tecnologia EPA elimina la necessità di conoscere l'esatta posizione del bordo della lamiera, consentendo alla torcia plasma di avanzare verso la lamiera durante lo stato di arco pilota.
La funzionalità EPA è disponibile per tutti i generatori plasma XPR dotati di scheda di controllo principale 141545.

Di seguito sono riportati a scopo illustrativo alcuni esempi di processi per il taglio di acciaio al carbonio da 5 mm a 50 mm (da 3/16 pollici a 2 pollici), alluminio da 6 mm a 32 mm (da 1/4 pollici a 1-1/4 pollici) e acciaio inox da 12 mm a 32 mm (da 7/16 pollici a 1-1/4 pollici):

Descrizioni dei processi			Regolazioni di sistema					
Tipo di taglio	Descrizione del processo EPA	ID Processo	Timeout arco pilota (in secondi) per XPR170 e XPR300	Timeout arco pilota (in secondi) per XPR460	Flusso di gas arco pilota		Flusso di taglio	
					Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione
EPA	170 A O_2 / Air	3120	1	5	5	5	78	79
EPA	300 A O_2 / Air	3160	1	5	10	10	90	26
EPA	460 A O_2 / Air	3180	1	5	5	5	73	44
EPA	170 A Air / Air	3130	1	5	10	10	90	79
EPA	300 A N_2 / N_2	3170	1	5	10	10	90	54

Vantaggi della tecnologia EPA:

- Migliora l'affidabilità di innesco per le applicazioni in cui il bordo del pezzo non è noto o ripetibile con precisione.
- Riduce il tempo di ciclo eliminando la ricerca del bordo.
- Semplifica il taglio di sfridi di lamiera irregolari o che si sono spostati durante il taglio.

Cosa **non** fa la tecnologia EPA?

- Non supporta inneschi a una distanza eccezionalmente elevata dalla lamiera.
- Non elimina la necessità di impostare un'altezza di taglio.
- L'EPA non è un arco pilota continuo.

Per informazioni sulle tecniche EPA, consultare il *White paper sull'arco pilota prolungato per XPR* (10088235). Per informazioni sulla selezione del processo EPA e sulle relative regolazioni, fare riferimento a Tabelle di taglio per i processi con arco pilota esteso (EPA) – sopra l'acqua a pagina 169.

Scriccatura automatizzata

La scriccatura può essere automatizzata per ottenere risultati ripetibili installando la torcia su un carrello su binario, un manipolatore fisso, un robot, un cobot, un portale o un'altra attrezzatura. La qualità dell'installazione della torcia e dell'integrazione software può influire sulla qualità della scriccatura automatizzata. Gli installatori e gli integratori esperti in scriccatura possono contribuire a ottenere risultati soddisfacenti.

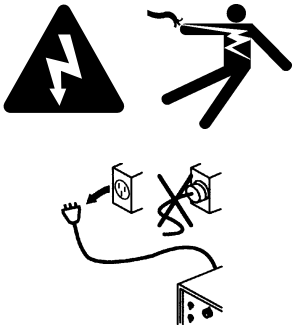
Per risultati ottimali, Hypertherm consiglia un controllo altezza torcia che utilizzi il segnale della tensione d'arco del sistema plasma XPR per mantenere la corretta distanza torcia-lamiera durante la scriccatura automatizzata.

Per informazioni sulle tecniche di scriccatura, consultare il *White paper sulla scriccatura automatizzata XPR* (10088187). Per informazioni sulla selezione e sulle regolazioni dei processi di scriccatura, consultare Tabelle di taglio per i processi di scriccatura – sopra l'acqua a pagina 179.

Installare i consumabili

Accertarsi che i consumabili siano installati correttamente sulla torcia.

⚠ AVVERTENZA



LE SCOSSE ELETTRICHE POSSONO ESSERE LETALI

Scollegare l'alimentazione elettrica prima di eseguire operazioni di installazione o manutenzione.

L'interruttore di linea deve RIMANERE in posizione Spento (OFF) fino al completamento di tutti i passaggi di installazione o manutenzione.

Per ulteriori informazioni relative alla sicurezza, consultare il *Safety and Compliance Manual (Manuale sula sicurezza e la conformità)* (80669C).

⚠ AVVISO

UN ELETTRODO ALLENTATO O ECCESSIVAMENTE SERRATO PUÒ DANNEGGIARE LA TORCIA

Qualora l'installazione e il serraggio dell'elettrodo non siano effettuati correttamente, la torcia potrebbe subire danni.

Per installare e serrare l'elettrodo della torcia correttamente è necessario un attrezzo. Non utilizzare le mani. Hypertherm consiglia di serrare l'elettrodo a un valore di coppia di 2,3 N·m – 2,8 N·m (20 libbra-forza pollice – 25 libbra-forza pollice).

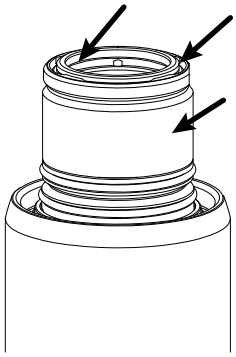
1. Scollegare l'alimentazione dal sistema di taglio
   - **a.** Impostare l'interruttore di linea sulla posizione spento (OFF).
   - **b.** Accertarsi che la spia di alimentazione LED sul generatore di plasma o altri componenti del sistema sia spenta.
2. Selezionare i migliori consumabili per la propria applicazione di taglio o marcatura.
3. Applicare un sottile strato di lubrificante siliconico su ogni o-ring su tutti i consumabili.

   Accertarsi che gli o-ring siano lucidi. Tuttavia, troppo lubrificante può ostacolare il flusso del gas. Rimuovere il lubrificante in eccesso, se presente.

4. Rimuovere la torcia dalla relativa presa.

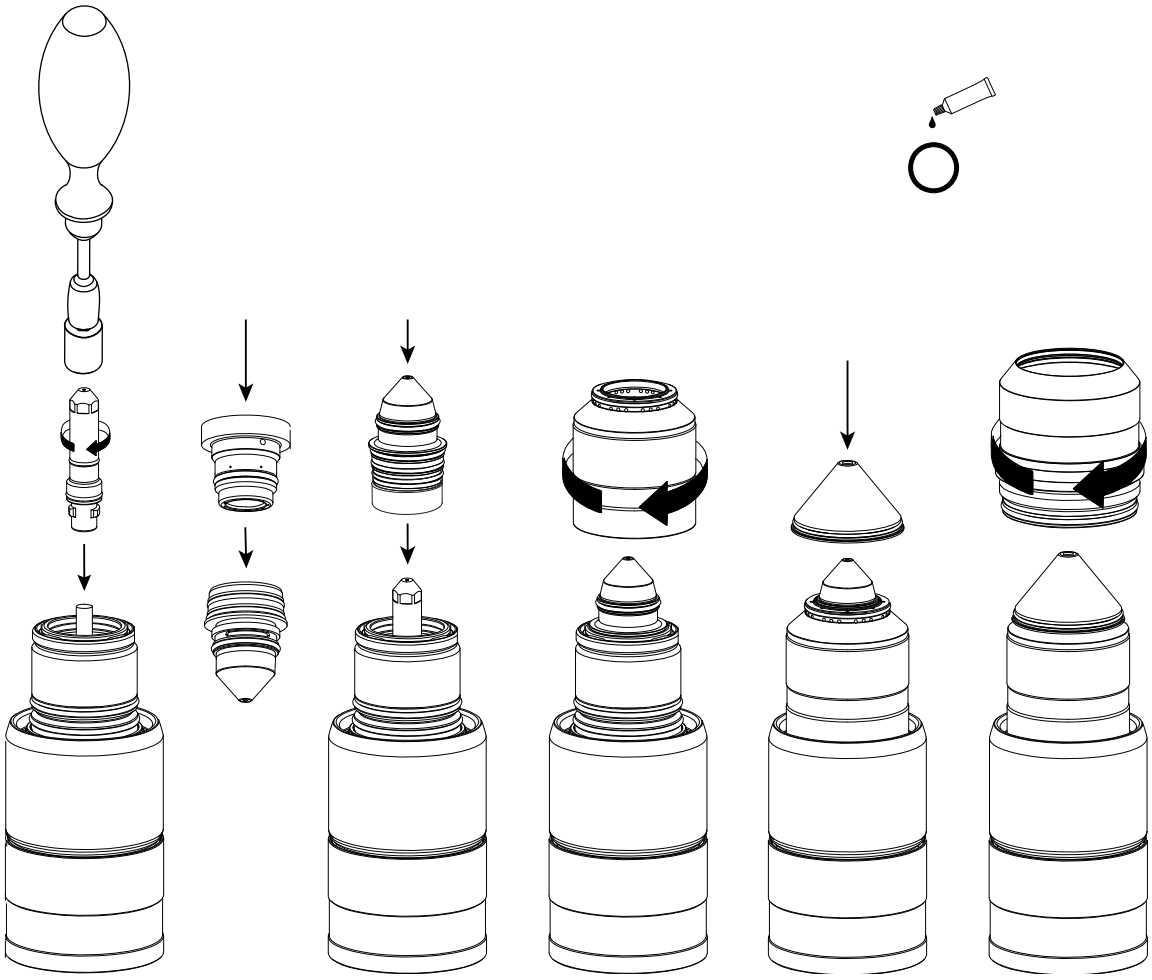
5. Usare un panno pulito non lanuginoso per pulire le superfici interne e esterne della torcia come mostrato in Figure 3.

Figure 3 – Pulire le superfici della torcia



6. Installare i consumabili sulla torcia come mostrato in Figure 4:

Figure 4 – Installazione dei consumabili sulla torcia

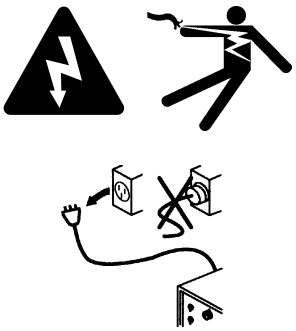


7. Installare la torcia all'interno della presa della torcia. Consultare Installare la torcia all'interno della presa della torcia a pagina 37.

Installare la torcia all'interno della presa della torcia

Accertarsi che la torcia sia installata correttamente nella presa della torcia.

⚠ AVVERTENZA



LE SCOSSE ELETTRICHE POSSONO ESSERE LETALI

Scollegare l'alimentazione elettrica prima di eseguire operazioni di installazione o manutenzione.

L'interruttore di linea deve RIMANERE in posizione Spento (OFF) fino al completamento di tutti i passaggi di installazione o manutenzione.

Per ulteriori informazioni relative alla sicurezza, consultare il *Safety and Compliance Manual (Manuale sula sicurezza e la conformità)* (80669C).

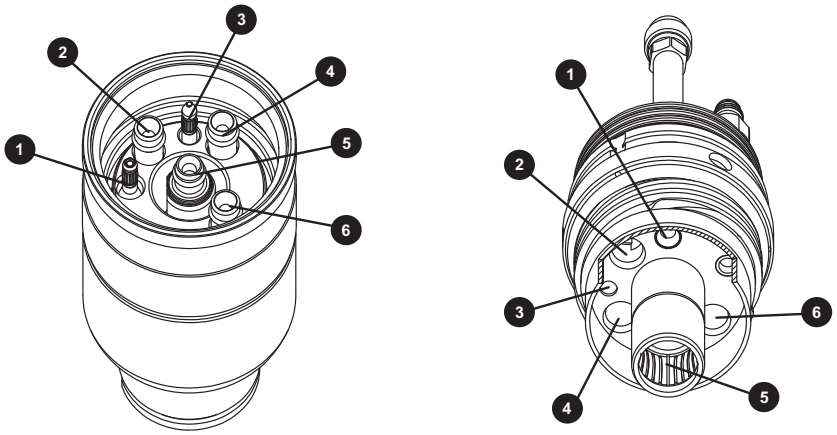
⚠ AVVISO

UN ELETTRODO ALLENTATO O ECCESSIVAMENTE SERRATO PUÒ DANNEGGIARE LA TORCIA

Qualora l'installazione e il serraggio dell'elettrodo non siano effettuati correttamente, la torcia potrebbe subire danni.

Per installare e serrare l'elettrodo della torcia correttamente è necessario un attrezzo. Non utilizzare le mani. Hypertherm consiglia di serrare l'elettrodo a un valore di coppia di 2,3 N·m – 2,8 N·m (20 libbra-forza pollice – 25 libbra-forza pollice).

Figure 5 – Collegamenti della presa della torcia



1 Arco pilota

2 Ritorno refrigerante

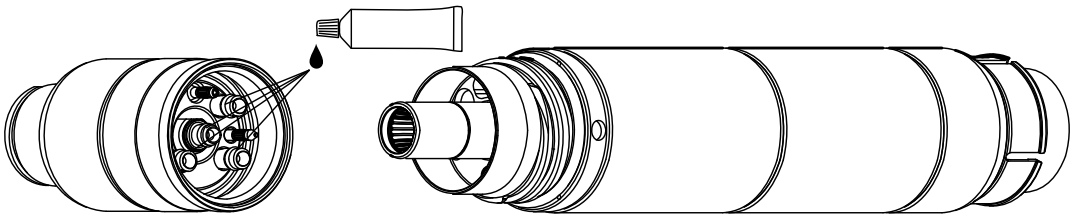
3 Ohmico

4 Gas di protezione

5 Alimentazione del refrigerante

6 Gas plasma

1. Applicare uno strato sottile di lubrificante siliconico sui quattro O-ring presenti nel corpo torcia. **Non** applicare lubrificante siliconico sul retro dei connettori elettrici in ottone.



Accertarsi che gli o-ring siano lucidi. Tuttavia, troppo lubrificante può ostacolare il flusso del gas. Rimuovere un eventuale eccesso di lubrificante.

2. Installare la torcia all'interno della presa della torcia.
   a. Ruotare il corpo torcia verso l'alto applicando una leggera forza fino a sentire il corpo torcia agganciarsi nella presa.
   b. Usare le mani per serrare il dado dell'accoppiatore della torcia finché l'accoppiatore non riesce più a ruotare. **Non** utilizzare attrezzi per serrare il dado dell'accoppiatore della torcia.

3. Assicurarsi che il corpo torcia sia completamente installato nella presa della torcia e che non vi sia spazio tra il corpo torcia e la presa.

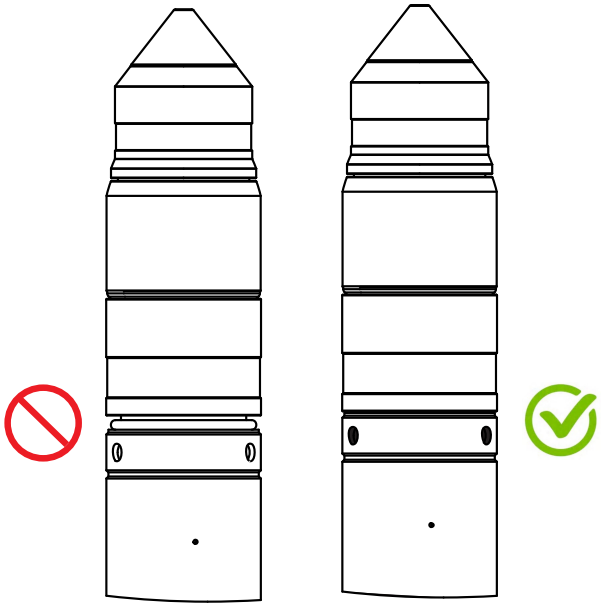
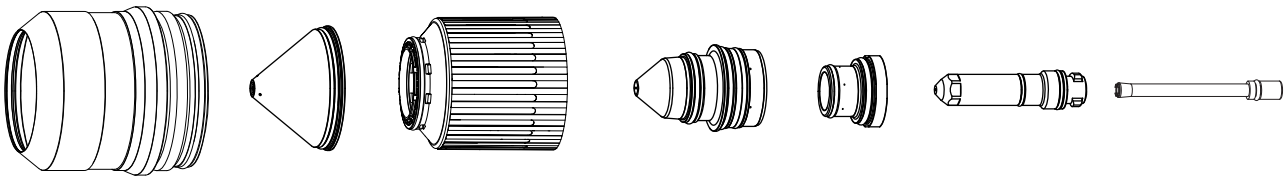


Tabelle di taglio per processi ferrosi (acciaio al carbonio) – fuori dall'acqua

Acciaio al carbonio – 30 A – Plasma O_2 / Protezione O_2 – fuori dall'acqua (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420228	420365	420225	420407	420222	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	O_2
Pre-flusso	20 / 43	19 / 40
Flusso di sfondamento	–	38 / 80
Flusso di taglio	–	27 / 58

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
mm				Gas plasma	Gas di protezione	mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
0,5	3	1051	28	76	24	5348	106	2,54	2,54	0,1	1,27	1,5
0,8	3	1051	28	76	24	4217	107	2,54	2,54	0,2	1,27	1,5
1	3	1051	28	76	24	3604	108	2,54	2,54	0,3	1,27	1,6
1,2	3	1051	28	76	24	2847	109	2,54	2,54	0,3	1,27	1,5
1,5	3	1051	28	76	24	2198	111	2,54	2,54	0,3	1,27	1,6
2	3	1051	28	76	24	1490	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
2,5	3	1051	28	76	24	1325	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
3	1	1051	28	76	24	1153	117	3,05	3,05	0,5	1,52	1,8
4	2	1051	28	76	24	908	120	3,37	3,37	0,6	1,52	1,9
5	2	1051	28	76	24	726	123	3,88	3,88	0,7	1,52	2,0

Acciaio al carbonio – 30 A – Plasma O_2 / Protezione O_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

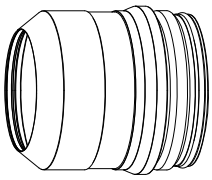
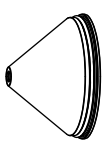
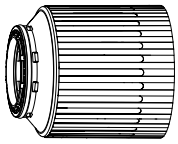
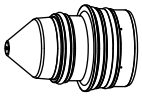
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
26 GA (0,018)	3	1051	28	76	24	215	106	0,100	0,100	0,1	0,050	0,06
24 GA (0,024)	3	1051	28	76	24	200	106	0,100	0,100	0,1	0,050	0,06
22 GA (0,030)	3	1051	28	76	24	170	107	0,100	0,100	0,2	0,050	0,06
20 GA (0,036)	3	1051	28	76	24	155	108	0,100	0,100	0,3	0,050	0,06
18 GA (0,048)	3	1051	28	76	24	110	109	0,100	0,100	0,3	0,050	0,06
16 GA (0,060)	3	1051	28	76	24	85	111	0,100	0,100	0,3	0,050	0,06
14 GA (0,075)	3	1051	28	76	24	60	116	0,120	0,120	0,4	0,060	0,07
12 GA (0,105)	3	1051	28	76	24	50	116	0,120	0,120	0,4	0,060	0,07
10 GA (0,135)	1	1051	28	76	24	40	118	0,120	0,120	0,5	0,060	0,07
3/16 (0,188)	2	1051	28	76	24	30	122	0,150	0,150	0,7	0,060	0,08

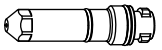
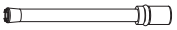
Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di taglio	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pollici	250 pollici/min	118 V	0,07 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di taglio	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	Aria	9010	9	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	85 V	1,00 mm
Sistema inglese	Ar	Aria	9010	9	90	10	0,100 pollici	100 pollici/min	85 V	0,04 pollici

Acciaio al carbonio – 50 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420237	420365	420234	420233	420231	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	20 / 42	–	35 / 74
Flusso di sfondamento	20 / 42	–	35 / 74
Flusso di taglio	–	14 / 30	32 / 68

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
mm				Gas plasma	Gas di protezione	mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
2,4	3	1060	50	72	44	4354	113	3,05	3,05	0,4	1,52	1,5
2,5	3	1060	50	72	44	4262	113	3,05	3,05	0,4	1,52	1,5
3	3	1060	50	72	44	3820	113	3,05	3,05	0,5	1,52	1,5
3,5	1	1060	50	72	44	3616	112	3,05	3,05	0,5	1,52	1,5
4	1	1060	50	72	44	3144	113	3,05	3,05	0,5	1,52	1,6
5	1	1061	50	72	30	2322	115	3,05	3,05	0,5	1,52	1,7
6	2	1061	50	72	30	1919	117	4,06	4,06	0,6	2,03	1,7
7	2	1061	50	72	30	1622	119	4,06	4,06	0,6	2,03	1,8
8	2	1061	50	72	30	1369	120	4,06	4,06	0,7	2,03	1,8

Acciaio al carbonio – 50 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

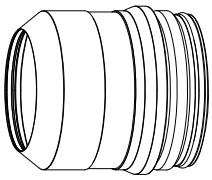
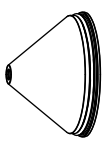
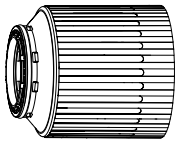
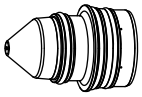
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
12 GA (0,105)	3	1060	50	72	44	155	113	0,120	0,120	0,4	0,060	0,06
10 GA (0,135)	1	1060	50	72	44	145	112	0,120	0,120	0,5	0,060	0,06
3/16 (0,188)	1	1061	50	72	30	95	114	0,120	0,120	0,5	0,060	0,07
1/4 (0,25)	2	1061	50	72	30	70	118	0,160	0,160	0,6	0,080	0,07
5/16 (0,313)	2	1061	50	72	30	55	120	0,160	0,160	0,7	0,080	0,07

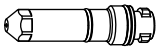
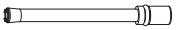
Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pollici	250 pollici/min	118 V	0,08 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	Aria	9018	12	70	10	2,54 mm	2540 mm/min	81 V	1,3 mm
Sistema inglese	Ar	Aria	9018	12	70	10	0,100 pollici	100 pollici/min	81 V	0,05 pollici

Acciaio al carbonio – 80 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	38 / 80	–	49 / 105
Flusso di sfondamento	–	38 / 80	49 / 105
Flusso di taglio	–	24 / 52	46 / 98

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				CNC SETTING						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	1001	18	82	72	5582	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
4	3	1002	18	82	68	4303	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
5	3	1002	18	82	68	3774	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
6	1	1003	18	82	56	3048	116	4,06	4,06	0,3	2,03	1,9
7	1	1003	18	82	56	2648	117	4,06	4,06	0,3	2,03	1,9
8	1	1004	18	82	52	2417	118	4,06	4,06	0,4	2,03	2,0
9	1	1004	18	82	52	2081	119	4,06	4,06	0,5	2,03	2,1
10	1	1005	18	82	46	1807	121	4,37	4,37	0,5	2,03	2,1
12	2	1005	18	82	46	1405	123	5,08	5,08	0,7	2,03	2,3

Acciaio al carbonio – 80 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

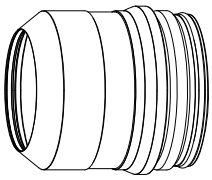
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,135)	3	1001	18	82	72	180	114	0,160	0,160	0,2	0,080	0,07
3/16 (0,188)	3	1002	18	82	68	155	114	0,160	0,160	0,2	0,080	0,07
1/4 (0,25)	1	1003	18	82	56	110	117	0,160	0,160	0,3	0,080	0,07
5/16 (0,313)	1	1004	18	82	52	96	118	0,160	0,160	0,4	0,080	0,08
3/8 (0,375)	1	1005	18	82	46	75	120	0,160	0,160	0,5	0,080	0,08
1/2 (0,5)	2	1005	18	82	46	55	123	0,200	0,200	0,7	0,080	0,09

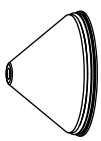
Marcatura

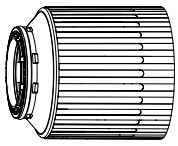
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pollici	250 pollici/min	118 V	0,07 pollici

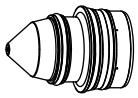
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	Aria	9001	15	50	10	3,048 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema inglese	Ar	Aria	9001	15	50	10	0,120 pollici	100 pollici/min	78 V	0,06 pollici

Acciaio al carbonio – 130 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

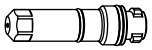

Cappuccio di tenuta della protezione
420200


Schermo
420255


Cappuccio di tenuta dell'ugello
420365


Ugello
420252


Anello diffusore
420242


Elettrodo
420249


Tubo dell'acqua
420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	33 / 69	–	85 / 180
Flusso di sfondamento	–	31 / 65	82 / 173
Flusso di taglio	–	31 / 65	92 / 195

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensiones	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Shield gas							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	1101	37	92	45	6502	134	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4	3	1101	37	92	45	5557	134	5,30	5,30	0,1	2,65	2,2
5	3	1101	37	92	45	4681	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102	37	92	27	4036	135	5,59	5,59	0,3	2,79	2,3
7	1	1103	37	92	82	3602	134	5,80	5,80	0,3	2,79	2,3
8	1	1103	37	92	82	3282	134	6,10	6,10	0,3	2,79	2,4
10	1	1104	37	92	77	2680	136	6,25	6,25	0,4	2,79	2,5
12	1	1105	37	92	72	2200	137	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	2	1105	37	92	72	1665	142	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20	2	1105	37	92	72	1044	149	7,62	7,62	1,1	3,81	3,3
25	2	1105	37	92	72	546	162	7,62	7,62	1,7	4,03	4,0
30	4	1106	37	92	58	434	165	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,57	4,4
32	4	1106	37	92	58	398	165	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,57	4,6
38	5	1107	37	92	50	256	174	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,57	5,7

Acciaio al carbonio – 130 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

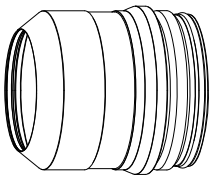
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,135)	3	1101	37	92	45	240	134	0,200	0,200	0,1	0,100	0,09
3/16 (0,188)	3	1101	37	92	45	190	134	0,220	0,220	0,2	0,110	0,09
1/4 (0,25)	1	1102	37	92	27	150	135	0,220	0,220	0,3	0,110	0,09
5/16 (0,313)	1	1103	37	92	82	130	134	0,240	0,240	0,3	0,110	0,09
3/8 (0,375)	1	1104	37	92	77	110	136	0,240	0,240	0,3	0,110	0,10
1/2 (0,5)	1	1105	37	92	72	80	138	0,260	0,260	0,5	0,110	0,10
5/8 (0,625)	2	1105	37	92	72	60	144	0,300	0,300	0,7	0,150	0,11
3/4 (0,75)	2	1105	37	92	72	45	147	0,300	0,300	1,0	0,150	0,12
1 (1)	2	1105	37	92	72	20	164	0,300	0,300	1,8	0,160	0,16
1-1/4 (1,25)	4	1106	37	92	58	16	165	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	0,180	0,18
1-1/2 (1,5)	5	1107	37	92	50	10	174	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	0,180	0,23

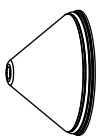
Marcatura

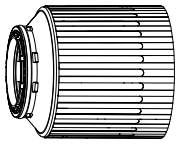
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pollici	250 pollici/min	118 V	0,07 pollici

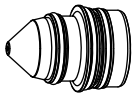
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	Aria	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema inglese	Ar	Aria	9001	15	50	10	0,120 pollici	100 pollici/min	78 V	0,06 pollici

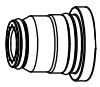
Acciaio al carbonio – 170 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

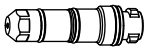

Cappuccio di tenuta della protezione
420200

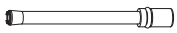

Schermo
420513


Cappuccio di tenuta dell'ugello
420365


Ugello
420261


Anello diffusore
420260


Elettrodo
420258


Tubo dell'acqua
420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh				
	N_2	O_2	Aria	Ar
Pre-flusso	23 / 49	–	78 / 165	–
Flusso di sfondamento	–	33 / 69	96 / 202	67 / 140†
Flusso di taglio	–	32 / 69	51 / 108	–

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfonda-mento	Ritardo di sfonda-mento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	1151	45	78	79	5080	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
7	3	1151	45	78	79	4768	127	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
8	3	1151	45	78	79	4288	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
10	1	1152	45	78	79	3461	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,8
12	1	1153	45	78	77	3061	129	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	1	1153	45	78	77	2277	133	8,13	8,13	0,6	4,06	2,8
20	2	1153	45	78	77	1575	138	8,13	8,13	0,8	4,06	3,3
25	2	1153	45	78	77	1175	142	10,16	10,16	1,0	4,32	3,6
30	2	1155	45	78	74	867	144	10,16	10,16	2,4	3,81	4,3
32	2	1155	45	78	74	752	145	10,16	10,16	3,0	3,81	4,6
34	2	1155	45	78	74	672	147	10,16	19,05	4,5	3,81	4,7
36†	4	1157	30	78	74	592	149	10,16	19,05	5,0	4,32	4,7
38†	4	1157	30	78	74	512	151	10,16	19,05	6,0	4,32	4,7
40†	4	1157	30	78	74	462	153	10,16	19,05	7,0	4,32	5,0
36	4	1155	45	78	74	592	149	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,32	4,7
38	4	1155	45	78	74	512	151	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,31	4,7
40	4	1155	45	78	74	462	153	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,32	5,0
44	4	1156	45	78	71	366	157	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,32	5,4

Acciaio al carbonio – 170 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfonda-mento	Ritardo di sfonda-mento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
50	5	1156	45	78	71	267	162	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0.5	4.32	5.9
60	5	1156	45	78	71	152	170	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0.5	4.32	6.9

† Argon ausiliario.

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfonda-mento	Ritardo di sfonda-mento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	1151	45	78	79	200	127	0,260	0,260	0,3	0,110	0,11
5/16 (0,313)	3	1151	45	78	79	170	128	0,260	0,260	0,3	0,110	0,11
3/8 (0,375)	1	1152	45	78	79	140	128	0,260	0,260	0,3	0,110	0,11
1/2 (0,5)	1	1153	45	78	77	115	129	0,260	0,260	0,5	0,110	0,10
5/8 (0,625)	1	1153	45	78	77	80	135	0,320	0,320	0,6	0,160	0,11
3/4 (0,75)	2	1153	45	78	77	65	137	0,320	0,320	0,8	0,160	0,13
1 (1)	2	1153	45	78	77	45	142	0,400	0,400	1,0	0,170	0,14
1-1/4 (1,25)	2	1155	45	78	74	30	145	0,400	0,400	3,0	0,150	0,18
1-3/8 (1,375)	2	1155	45	78	74	25	147	0,400	0,750	5,0	0,160	0,18
1-1/2† (1,5)	4	1157	30	78	74	20	151	0,400	0,750	5,0	0,170	0,19
1-9/16† (1,563)	4	1157	30	78	74	17	153	0,400	0,750	7,0	0,170	0,20
1-1/2 (1,5)	4	1155	45	78	74	20	151	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	0,170	0,19
1-3/4 (1,75)	4	1156	45	78	71	14	157	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	0,170	0,22

Acciaio al carbonio – 170 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfonda-mento	Ritardo di sfonda-mento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
2 (2)	5	1156	45	78	71	10	163	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,170	0,24
2-3/8 (2,375)	5	1156	45	78	71	6	170	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,170	0,27

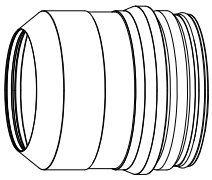
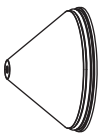
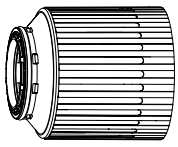
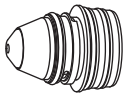
† Argon ausiliario.

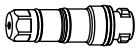
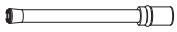
Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	121 V	0,08 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	Aria	9008	18	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	79 V	1,9 mm
Sistema inglese	Ar	Aria	9008	18	55	15	0,100 pollici	100 pollici/min	79 V	0,08 pollici

Acciaio al carbonio – 220 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	22 / 46	–	71 / 150
Flusso di sfondamento	–	49 / 103	71 / 150
Flusso di taglio	–	103 / 103	64 / 136

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	1252	30	90	45	6096	155	9,65	9,65	0,3	3,05	2,9
7	3	1252	30	90	45	5628	155	9,65	9,65	0,3	3,05	3,0
8	3	1252	30	90	45	4908	155	9,65	9,65	0,3	3,05	3,1
10	3	1253	30	90	38	3715	154	9,65	9,65	0,3	3,05	3,2
12	1	1254	30	90	32	3315	155	9,65	9,65	0,4	3,05	3,1
15	1	1251	30	90	26	2899	155	9,65	9,65	0,5	2,79	3,2
16	1	1251	30	90	26	2769	155	9,65	9,65	0,5	2,79	3,3
20	1	1251	30	90	26	2064	158	9,65	9,65	0,8	3,05	3,5
25	2	1251	30	90	26	1564	160	9,65	9,65	1,1	3,05	3,8
30	2	1251	30	90	26	1156	167	9,65	11,68	1,7	4,57	4,3
38	2	1251	30	90	26	766	176	9,65	16,51	3,5	4,57	4,9
40	4	1255	30	90	24	686	178	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	4,57	5,0
50	4	1255	30	90	24	330	185	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	4,57	5,5
60	5	1255	30	90	24	158	189	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	4,57	6,0

Acciaio al carbonio – 220 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	1252	30	90	45	240	155	0,380	0,380	0,3	0,120	0,12
3/8 (0,375)	3	1253	30	90	38	150	154	0,380	0,380	0,3	0,120	0,13
1/2 (0,5)	1	1254	30	90	32	125	155	0,380	0,380	0,4	0,110	0,12
5/8 (0,625)	1	1251	30	90	26	110	155	0,380	0,380	0,5	0,110	0,13
3/4 (0,75)	1	1251	30	90	26	85	158	0,380	0,380	0,7	0,120	0,14
7/8 (0,875)	1	1251	30	90	26	75	160	0,380	0,380	0,8	0,120	0,14
1 (1)	2	1251	30	90	26	60	160	0,380	0,380	1,1	0,120	0,15
1-1/4 (1,25)	2	1251	30	90	26	40	170	0,380	0,500	1,9	0,180	0,17
1-1/2 (1,5)	2	1251	30	90	26	30	176	0,380	0,650	3,5	0,180	0,19
1-3/4 (1,75)	4	1255	30	90	24	20	182	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,180	0,21
2 (2)	4	1255	30	90	24	12	185	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,180	0,22
2-1/4 (2,25)	5	1255	30	90	24	8	188	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,180	0,23
2-1/2 (2,5)	5	1255	30	90	24	6	190	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,180	0,25

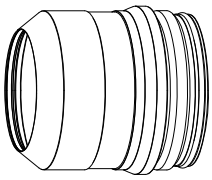
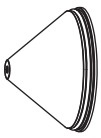
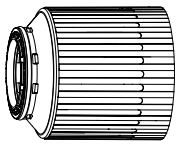
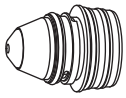
Acciaio al carbonio – 220 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

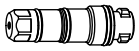
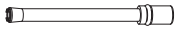
Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	Aria	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema inglese	N_2	Aria	8007	22	10	10	0,110 pollici	250 pollici/min	130 V	0,11 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	Aria	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema inglese	Ar	Aria	9007	22	25	30	0,110 pollici	100 pollici/min	70 V	0,087 pollici

Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh				
	N_2	O_2	Aria	Ar
Pre-flusso	21 / 45	–	57 / 122	–
Flusso di sfondamento	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Flusso di taglio	57 / 120*	45 / 95	73 / 122	–

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	1207	30	85	30	4500	147	9,50	9,50	0,3	3,30	3,2
12*	3	1202	30	85	22	3940	147	9,50	9,50	0,4	3,80	4,7
15	1	1201	30	90	26	3440	148	9,50	9,50	0,4	3,80	3,6
16	1	1201	30	90	26	3280	150	9,50	9,50	0,5	3,80	3,7
20	1	1201	30	90	26	2550	153	9,50	9,50	0,6	3,30	4,2
25	1	1201	30	90	26	1950	155	9,50	9,50	0,8	3,30	4,4
30	2	1203	34	90	34	1530	157	9,50	12,50	1,5	3,30	5,1
40	2	1203	34	90	34	940	166	9,50	16,50	3,2	4,50	5,8
50*†	4	1205	30	85	14	560	175	9,50	33,00	8,0	6,40	6,3
50*	4	1204	30	85	14	560	175	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	4,50	6,3
60*	4	1204	30	85	14	385	183	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	4,50	6,6
70*	5	1204	30	85	14	250	192	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	3,30	8,0
80*	5	1204	30	85	14	165	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	3,30	9,5

* N_2 usato come gas di protezione.

† Argon ausiliario.

Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolaziones	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,375)	3	1207	30	85	30	180	147	0,380	0,380	0,3	0,130	0,13
1/2* (0,5)	3	1202	30	85	22	155	147	0,380	0,380	0,4	0,150	0,18
5/8 (0,625)	1	1201	30	90	26	130	151	0,380	0,380	0,5	0,130	0,15
3/4 (0,75)	1	1201	30	90	26	105	154	0,380	0,380	0,7	0,130	0,16
7/8 (0,875)	1	1201	30	90	26	90	154	0,380	0,380	0,7	0,130	0,19
1 (1)	1	1201	30	90	26	75	156	0,380	0,380	1,0	0,130	0,17
1-1/4 (1,25)	2	1203	34	90	34	55	163	0,380	0,500	1,8	0,180	0,20
1-1/2 (1,5)	2	1203	34	90	34	40	165	0,380	0,650	3,0	0,180	0,22
1-3/4* (1,75)	2	1204	30	85	14	30	170	0,380	0,850	4,5	0,180	0,22
2*† (2)	4	1205	30	85	14	21	175	0,380	1,300	8,0	0,250	0,24
2* (2)	4	1204	30	85	14	21	175	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,250	0,24
2-1/4* (2,25)	4	1204	30	85	14	17	181	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,180	0,26
2-1/2* (2,5)	4	1204	30	85	14	14	185	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,180	0,27
2-3/4* (2,75)	5	1204	30	85	14	10	192	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,180	0,31
3* (3)	5	1204	30	85	14	7	195	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,180	0,38

* N_2 usato come gas di protezione.

† Argon ausiliario.

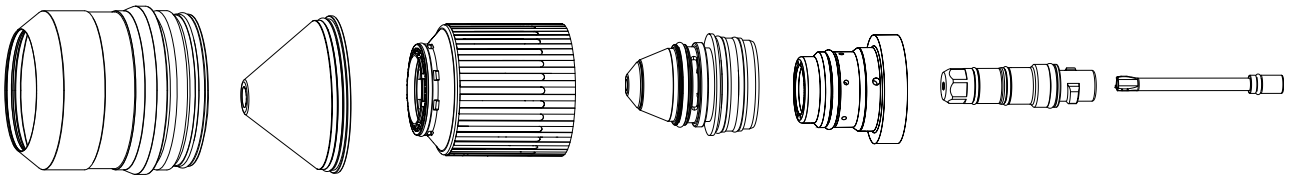
Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	Aria	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema inglese	N_2	Aria	8007	22	10	10	0,110 pollici	250 pollici/min	130 V	0,11 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	Aria	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema inglese	Ar	Aria	9007	22	25	30	0,110 pollici	100 pollici/min	70 V	0,07 pollici

Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh				
	N_2	O_2	Air	Ar
Pre-flusso	36 / 76	–	71 / 150	–
Flusso di sfondamento	–	58 / 122	123 / 260	109 / 230
Flusso di taglio	–	58 / 122	97 / 205	74 / 157

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
mm				Gas plasma	Gas di protezione	mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	1283	55	73	44	4940	162	7,1	7,1	0,4	6,3	4,3
15	3	1283	55	73	44	4420	163	7,1	7,1	0,5	6,3	4,1
16	3	1283	55	73	44	4220	163	7,1	7,1	0,5	6,2	4,1
20	3	1282	55	73	44	3140	156	7,2	7,5	0,7	3,6	4,4
25	1	1281	55	73	44	2460	161	8,0	9,9	0,9	4,0	4,6
30	1	1281	55	73	44	2000	162	8,8	12,0	1,1	4,4	5,0
35	1	1281	55	73	44	1600	164	9,6	14,0	1,4	4,5	5,3
40	1	1281	55	73	44	1300	167	10,1	16,3	1,9	4,5	5,6
45	2	1284	55	73	44	1110	171	10,1	19,6	2,6	4,7	5,7
50	2	1285	55	64	38	850	173	10,1	25,2	3,8	6,1	6,6
55†	4	1288	55	64	38	750	176	10,1	25,4	4,6	6,6	6,6
58†	4	1288	55	64	38	690	178	10,1	25,4	4,8	7,0	6,9
60†	4	1288	55	64	38	640	180	10,1	25,4	5,1	7,4	7,1
64†	4	1288	55	64	38	540	183	10,1	25,4	7,0	8,2	7,3
65†	4	1288	55	64	38	530	184	10,1	25,4	7,2	8,2	7,3
55	4	1285	55	64	38	750	176	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	6,6	6,7
60	4	1285	55	64	38	640	180	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	7,4	7,1
64	4	1285	55	64	38	540	183	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	8,2	7,3

Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
mm				Gas plasma	Gas di protezione	mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
65	4	1285	55	64	38	530	184	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.0	8.2	7.3
70	4	1285	55	64	38	400	189	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.0	8.1	8.1
75	5	1285	55	64	38	280	195	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.0	8.1	8.8
80	5	1285	55	64	38	240	194	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.0	4.5	6.9
90	5	1285	55	64	38	170	198	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.0	4.5	7.1
100[††]	5	1289	55	64	38	100	182	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.0	4.5	7.7

[†] Sfondamento con argon ausiliario.

[††] Capacità di taglio con argon ausiliario.

Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfonda-mento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferi-mento	Altezza di sfonda-mento	Ritardo di sfonda-mento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di prote-zione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	1283	55	73	44	190	162	0,280	0,280	0,4	0,250	0,166
5/8 (0,625)	3	1283	55	73	44	168	163	0,280	0,280	0,5	0,250	0,160
3/4 (0,75)	3	1282	55	73	44	129	155	0,280	0,280	0,6	0,140	0,169
7/8 (0,875)	3	1282	55	73	44	112	159	0,300	0,340	0,8	0,150	0,176
1 (1)	1	1281	55	73	44	95	161	0,320	0,400	0,9	0,160	0,182
1-1/4 (1,25)	1	1281	55	73	44	73	163	0,360	0,500	1,2	0,180	0,200
1-1/2 (1,5)	1	1281	55	73	44	54	165	0,400	0,600	1,6	0,180	0,216
1-3/4 (1,75)	2	1284	55	73	44	45	171	0,400	0,750	2,5	0,180	0,225
2 (2)	2	1285	55	64	38	33	173	0,400	1,000	3,8	0,250	0,258
2-1/4 (2,25)†	4	1288	55	64	38	28	177	0,400	1,000	4,7	0,270	0,272
2-1/2 (2,5)†	4	1288	55	64	38	22	183	0,400	1,000	7,0	0,320	0,287
2-1/4 (2,25)	4	1285	55	64	38	28	177	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,270	0,272
2-1/2 (2,5)	4	1285	55	64	38	22	183	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0,320	0,287
2-3/4 (2,75)	4	1285	55	64	38	16	189	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0,320	0,319
3 (3)	5	1285	55	64	38	11	197	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0,320	0,351

Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3-1/4 (3,25)	5	1285	55	64	38	8	196	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0.320	0.351
3-1/2 (3,5)	5	1285	55	64	38	7	198	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0.180	0.280
3-3/4 (3,75)†	5	1289	55	64	38	5	180	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0.180	0.292
4 (4)††	5	1289	55	64	38	4	182	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0.180	0.304

† Sfondamento con argon ausiliario.

†† Capacità di taglio con argon ausiliario.

Marcatura

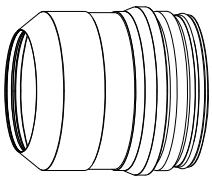
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di taglio	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	Aria	8010	25	10	20	2.80 mm	3800 mm/min	115 V	2.3 mm
Sistema inglese	N_2	Aria	8010	25	10	20	0.110 pollici	150 pollici/min	115 V	0.09 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di taglio	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	Aria	9019	28	35	40	2.80 mm	1900 mm/min	59 V	2.5 mm
Sistema inglese	Ar	Aria	9019	28	35	40	0.110 pollici	75 pollici/min	59 V	0.10 pollici

PAGINA INTENZIONALMENTE BIANCA.

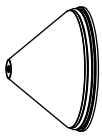
Tabelle di taglio per processi non ferrosi (acciaio inox) – fuori dall'acqua

Acciaio inox – 40 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



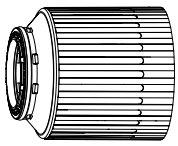
Cappuccio di tenuta della protezione

420200



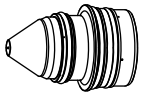
Schermo

420291



Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



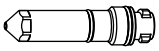
Ugello

420288



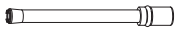
Anello diffusore

420314



Elettrodo

420303



Tubo dell'acqua

420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	49 / 103
Flusso di sfondamento	57 / 120
Flusso di taglio	71 / 152

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
0,8	3	2015	30	75	85	6100	124	5,00	5,00	0,2	3,60	1,4
1	3	2015	30	75	85	5715	124	5,00	5,00	0,2	3,50	1,3
1,2	3	2015	30	75	85	5345	124	5,00	5,00	0,2	3,40	1,3
1,5	3	2015	30	75	85	4818	122	5,00	5,00	0,2	3,30	1,2
2	3	2015	30	75	85	4014	127	5,00	5,00	0,2	3,10	1,2
2,5	1	2014	30	90	68	3302	129	5,00	5,00	0,3	2,90	1,2
3	1	2014	30	90	68	2683	130	5,00	5,00	0,3	2,80	1,3
4	2	2013	30	90	64	1724	129	5,00	5,00	0,3	2,60	1,3
5	2	2012	30	90	55	1136	129	5,00	5,00	0,3	2,50	1,3
6	2	2012	30	90	55	918	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Acciaio inox – 40 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

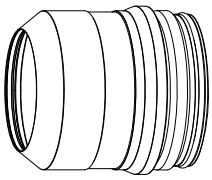
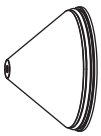
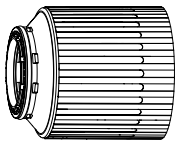
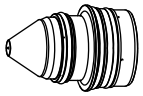
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
20 GA (0,036)	3	2015	30	75	85	240	124	0,200	0,200	0,2	0,140	0,05
18 GA (0,048)	3	2015	30	75	85	210	124	0,200	0,200	0,2	0,140	0,05
16 GA (0,06)	3	2015	30	75	85	180	122	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
14 GA (0,075)	3	2015	30	75	85	160	127	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
12 GA (0,105)	1	2014	30	90	68	120	130	0,200	0,200	0,3	0,120	0,05
10 GA (0,135)	1	2013	30	90	64	85	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
3/16 (0,1875)	2	2012	30	90	55	60	128	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
1/4 (0,25)	2	2012	30	90	55	32	133	0,200	0,200	0,6	0,100	0,06

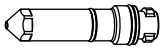
Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pollici	250 pollici/min	120 V	0,08 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9002	9	90	10	2,50 mm	6350 mm/min	67 V	1,0 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9002	9	90	10	0,100 pollici	150 pollici/min	67 V	0,04 pollici

Acciaio inox – 60 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi




Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	48 / 102
Flusso di sfondamento	63 / 134
Flusso di taglio	72 / 154

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
2,5	3	2026	30	82	65	3105	124	5,00	5,00	0,3	3,20	1,5
3	1	2026	30	82	65	2776	124	5,00	5,00	0,3	2,80	1,5
4	1	2026	30	82	65	2245	123	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
5	1	2025	30	82	55	1886	124	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
6	2	2024	30	82	45	1697	126	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Acciaio inox – 60 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

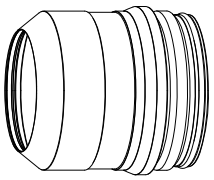
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
12 GA (0,105)	3	2026	30	82	65	120	124	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
10 GA (0,135)	1	2026	30	82	65	95	123	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	1	2025	30	82	55	80	124	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2024	30	82	45	65	126	0,200	0,200	0,6	0,100	0,06

Marcatura

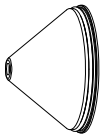
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pollici	250 pollici/min	120 V	0,07 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 pollici	150 pollici/min	69 V	0,04 pollici

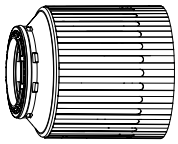
Acciaio inox – 60 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi



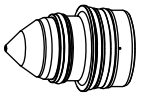
Cappuccio di tenuta della protezione
420200



Schermo
420300



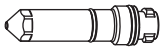
Cappuccio di tenuta dell'ugello
420365



Ugello
420296



Anello diffusore
420323



Elettrodo
420303



Tubo dell'acqua
420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	27 / 57	0,21 / 3*
Flusso di sfondamento	34 / 72	0,21 / 3*
Flusso di taglio	20 / 42	0,4 / 7*

*Galloni per ora (gph).

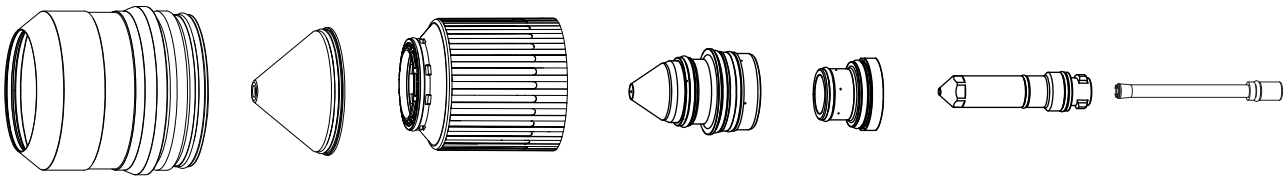
Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	3065	122	5,00	5,00	0,3	2,54	1,5
4	1	2028	10	80	30	2062	126	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	1	2028	10	80	30	1516	130	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
6	2	2028	10	80	30	1179	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,9

Sistema inglese

Spessore del materiale	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
12 GA (0,105)	3	2028	10	80	30	120	120	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
10 GA (0,135)	1	2028	10	80	30	100	124	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	1	2028	10	80	30	80	129	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2028	10	80	30	50	132	0,200	0,200	0,6	0,100	0,07
3/8 (0,375)	2	2028	10	80	30	20	144	0,200	0,200	0,8	0,120	0,09

Acciaio inox – 60 A – Plasma F5 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	F5	N_2
Pre-flusso	–	55 / 117
Flusso di sfondamento	40 / 84	53 / 114
Flusso di taglio	29 / 62	88 / 188

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
2,5	3	2023	30	82	55	3177	132	5,00	5,00	0,2	3,20	1,4
3	1	2023	30	82	55	2763	132	5,00	5,00	0,3	3,10	1,4
4	1	2022	30	82	45	2217	132	5,00	5,00	0,3	3,00	1,4
5	1	2021	30	82	40	1869	132	5,00	5,00	0,5	2,90	1,4
6	2	2020	30	82	35	1626	133	5,00	5,00	0,6	2,80	1,4
7	2	2020	30	82	35	1204	133	5,00	5,00	0,6	2,60	1,4
8	2	2020	30	82	35	1048	133	5,00	5,00	0,7	2,50	1,4
10	2	2020	30	82	35	832	134	5,00	5,00	0,8	2,30	1,4

Acciaio inox – 60 A – Plasma F5 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

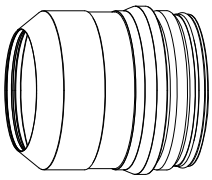
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
12 GA (0,105)	3	2023	30	82	55	120	132	0,200	0,200	0,3	0,140	0,05
10 GA (0,135)	1	2022	30	82	45	95	132	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
3/16 (0,1875)	1	2021	30	82	40	80	132	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2020	30	82	35	60	133	0,200	0,200	0,6	0,100	0,06
5/16 (0,313)	2	2020	30	82	35	42	133	0,200	0,200	0,7	0,080	0,06
3/8 (0,375)	2	2020	30	82	35	30	133	0,200	0,200	0,8	0,080	0,06

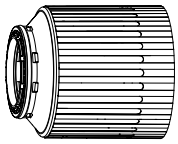
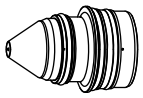
Marcatura

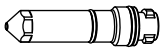
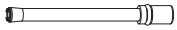
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pollici	250 pollici/min	120 V	0,07 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 pollici	150 pollici/min	69 V	0,04 pollici

Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	51 / 108
Flusso di sfondamento	67 / 143
Flusso di taglio	68 / 144

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	118	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
4	3	2006	30	80	45	3220	118	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	3	2007	30	80	40	2692	118	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
6	1	2007	30	80	40	2237	116	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
7	1	2007	30	80	40	1853	117	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
8	1	2007	30	80	40	1543	118	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
9	1	2007	30	80	40	1304	119	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
10	1	2007	30	80	40	1138	121	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6

Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

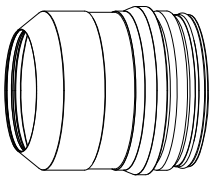
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,135)	3	2006	30	80	45	140	118	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	3	2006	30	80	45	110	118	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2007	30	80	40	84	116	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2007	30	80	40	60	118	0,200	0,200	0,6	0,080	0,03
3/8 (0,375)	1	2007	30	80	40	48	120	0,200	0,200	0,6	0,080	0,06

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pollici	250 pollici/min	120 V	0,06 pollici

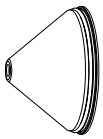
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 pollici	100 pollici/min	67 V	0,05 pollici

Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi



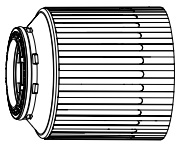
Cappuccio di tenuta della protezione

420200



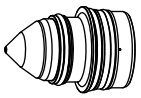
Schermo

420300



Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



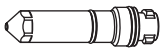
Ugello

420290



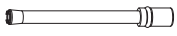
Anello diffusore

420323



Elettrodo

420303



Tubo dell'acqua

420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	30 / 64	0,2 / 3*
Flusso di sfondamento	37 / 79	0,2 / 3*
Flusso di taglio	24 / 51	0,4 / 6*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	2010	10	80	30	3820	118	5,00	5,00	0,3	2,00	1,8
4	3	2010	10	80	30	3216	121	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
5	3	2010	10	80	30	2677	123	5,00	5,00	0,5	2,00	1,8
6	1	2010	10	80	30	2203	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,8
7	1	2010	10	80	30	1794	128	5,00	5,00	0,5	2,00	1,9
8	1	2010	10	80	30	1450	130	5,00	5,00	0,6	2,00	2,0
10	1	2010	10	80	30	956	134	5,00	5,00	0,6	2,00	2,1
12	2	2011	10	86	30	722	137	5,00	5,00	0,8	2,00	2,1

Sistema inglese

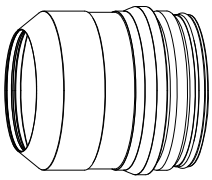
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,135)	3	2010	10	80	30	140	120	0,200	0,200	0,3	0,080	0,07
3/16 (0,1875)	3	2010	10	80	30	110	123	0,200	0,200	0,3	0,080	0,07
1/4 (0,25)	1	2010	10	80	30	80	124	0,200	0,200	0,5	0,080	0,07
5/16 (0,313)	1	2010	10	80	30	60	132	0,200	0,200	0,6	0,080	0,08
3/8 (0,375)	1	2010	10	80	30	40	134	0,200	0,200	0,6	0,080	0,08

Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

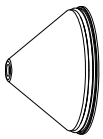
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
7/16 (0,438)	2	2010	10	80	30	31	136	0,200	0,200	0,8	0,080	0,08
1/2 (0,5)	2	2011	10	86	30	28	138	0,200	0,200	0,8	0,080	0,08

Acciaio inox – 80 A – Plasma F5 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi



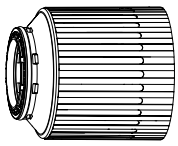
Cappuccio di tenuta della protezione

420200



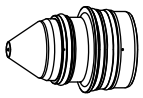
Schermo

420309



Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



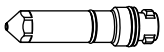
Ugello

420306



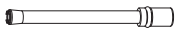
Anello diffusore

420323



Elettrodo

420303



Tubo dell'acqua

420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	F5	**N_2**
Pre-flusso	–	52 / 110
Flusso di sfondamento	44 / 93	23 / 49
Flusso di taglio	38 / 81	39 / 82

Metrico

Spessore della lamiera	**Taglio categoria**	**IMPOSTAZIONI DI SISTEMA**				**IMPOSTAZIONI CNC**						
		XPR ID Processo	**Sfondamento protezione regolazione**	**Flusso di taglio**		**Velocità di taglio**	**Arco tensione**	**Altezza di trasferimento**	**Altezza di sfondamento**	**Ritardo di sfondamento**	**Altezza di taglio**	**Kerf compensazione**
				Gas plasma	**Gas di protezione**							
mm						**mm/min**	**V**	**mm**	**mm**	**secondi**	**mm**	**mm**
3	3	2005	30	80	55	4248	125	5,00	5,00	0,3	3,00	1,7
4	3	2005	30	80	55	3052	123	5,00	5,00	0,3	3,00	1,7
5	3	2004	30	80	45	2362	122	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
6	1	2004	30	80	45	1916	124	5,00	5,00	0,5	2,50	1,7
8	1	2003	30	80	35	1376	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8
10	1	2002	28	80	28	1065	134	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
12	2	2001	20	86	20	864	135	5,00	5,00	0,8	2,00	1,8

Acciaio inox – 80 A – Plasma F5 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

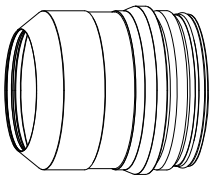
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,135)	3	2005	30	80	55	140	124	0,200	0,200	0,3	0,120	0,07
3/16 (0,1875)	3	2005	30	80	55	105	122	0,200	0,200	0,3	0,100	0,07
1/4 (0,25)	1	2004	30	80	45	70	124	0,200	0,200	0,5	0,100	0,07
5/16 (0,313)	1	2003	30	80	35	55	129	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
3/8 (0,375)	1	2002	28	80	28	40	132	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
7/16 (0,438)	2	2002	28	80	28	36	135	0,200	0,200	0,8	0,080	0,07
1/2 (0,5)	2	2001	20	86	20	34	134	0,200	0,200	0,8	0,080	0,07

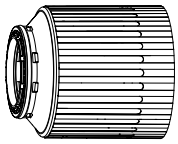
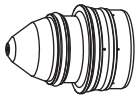
Marcatura

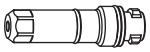
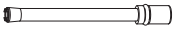
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pollici	250 pollici/min	120 V	0,06 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 pollici	100 pollici/min	67 V	0,05 pollici

Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	92 / 195
Flusso di sfondamento	150 / 320
Flusso di taglio	135 / 287

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	167	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
7	3	2051	52	90	52	2257	167	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
8	3	2051	52	90	52	2017	168	6,10	6,10	0,5	2,54	2,4
10	1	2051	52	90	52	1613	169	6,10	6,10	0,5	2,54	2,4
12	1	2051	52	90	52	1453	170	6,10	6,10	0,6	2,54	2,4
15	2	2051	52	90	52	1029	174	6,10	6,10	0,7	3,05	2,5
20	2	2051	52	90	52	559	180	6,10	6,10	1,3	3,05	2,8

Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

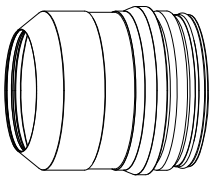
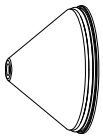
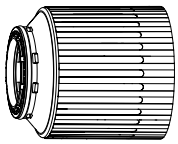
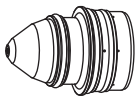
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensiones	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2051	52	90	52	95	167	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2051	52	90	52	80	168	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
3/8 (0,375)	1	2051	52	90	52	65	169	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2051	52	90	52	55	170	0,240	0,240	0,6	0,100	0,09
5/8 (0,625)	2	2051	52	90	52	35	178	0,240	0,240	0,7	0,120	0,10
3/4 (0,75)	2	2051	52	90	52	25	180	0,240	0,240	1,2	0,120	0,11

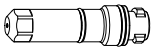
Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	145 V	0,07 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 pollici	150 pollici/min	101 V	0,08 pollici

Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi




Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	38 / 80	0,42 / 6,5*
Flusso di sfondamento	97 / 205	0,5 / 8*
Flusso di taglio	34 / 73	0,5 / 8*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	171	5.08	5.08	0.2	2.50	2.3
7	3	2052	25	90	25	2257	173	5.08	5.08	0.3	2.54	2.3
8	3	2052	25	90	25	2017	174	5.08	5.08	0.4	2.54	2.4
10	1	2052	25	90	25	1613	175	5.08	5.08	0.5	2.54	2.4
12	1	2052	25	90	25	1453	177	5.08	5.08	0.6	2.54	2.5
15	2	2052	25	90	25	937	182	6.35	6.35	0.7	3.05	2.8
20	2	2052	25	90	25	457	193	6.35	6.35	1.3	3.05	3.6

Sistema inglese

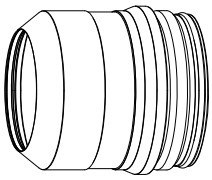
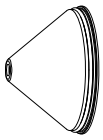
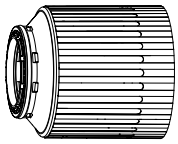
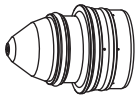
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				CNY SETTINGS						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2052	25	90	25	95	172	0,200	0,200	0,2	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2052	25	90	25	80	174	0,200	0,200	0,4	0,100	0,09
3/8 (0,375)	1	2052	25	90	25	65	175	0,200	0,200	0,5	0,100	0,09
1/2 (0,5)	1	2052	25	90	25	55	177	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10

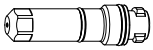
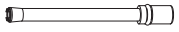
Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensiones	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
5/8 (0,625)	2	2052	25	90	25	30	187	0,250	0,250	0,8	0,120	0,12
3/4 (0,75)	2	2052	25	90	25	20	192	0,250	0,250	1,3	0,120	0,14

Acciaio inox – 130 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) HDi

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	103 / 220
Flusso di sfondamento	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Flusso di taglio	8 / 17	12 / 25	136 / 288

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	169	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
7	3	2060	52	4	12	24	52	1954	170	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
8	3	2060	52	4	12	24	52	1834	174	5,08	5,08	0,4	2,54	2,6
10	1	2053	53	6	10	24	53	1613	176	5,08	5,08	0,5	2,54	2,6
12	1	2053	53	6	10	24	53	1453	178	5,08	5,08	0,6	2,54	2,6
15	2	2061	50	8	12	20	52	1121	186	6,10	6,10	0,7	3,05	2,7
20	2	2061	50	8	12	20	52	737	191	7,62	7,62	1,5	3,81	2,9

Acciaio inox – 130 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

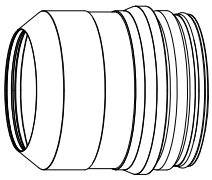
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2060	52	9	25	50	52	80	170	0,200	0,200	0,3	0,100	0,10
5/16 (0,313)	3	2060	52	9	25	50	52	72	174	0,200	0,200	0,4	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2053	53	13	21	50	53	65	176	0,200	0,200	0,5	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2053	53	13	21	50	53	55	179	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2061	50	17	25	42	52	40	188	0,240	0,240	0,8	0,120	0,11
3/4 (0,75)	2	2061	50	17	25	42	52	30	190	0,300	0,300	1,5	0,150	0,11

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	145 V	0,07 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 pollici	150 pollici/min	101 V	0,08 pollici

Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



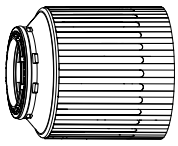
Cappuccio di tenuta della protezione

420200



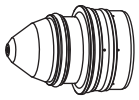
Schermo

420327



Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



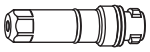
Ugello

420324



Anello diffusore

420314



Elettrodo

420356



Tubo dell'acqua

420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	99 / 210
Flusso di sfondamento	168 / 355
Flusso di taglio	151 / 322

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	2057	54	90	54	1994	165	6,10	6,10	0,3	2,54	2,7
12	1	2057	54	90	54	1834	165	6,10	6,10	0,4	2,54	2,6
15	1	2057	54	90	54	1226	168	6,10	6,10	0,6	2,54	2,8
20	2	2057	54	90	54	705	177	7,62	7,62	2,5	3,43	3,1
25	4	2057	54	90	54	405	189	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	3,81	3,6
30	4	2057	54	90	54	289	194	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	3,81	3,6

Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

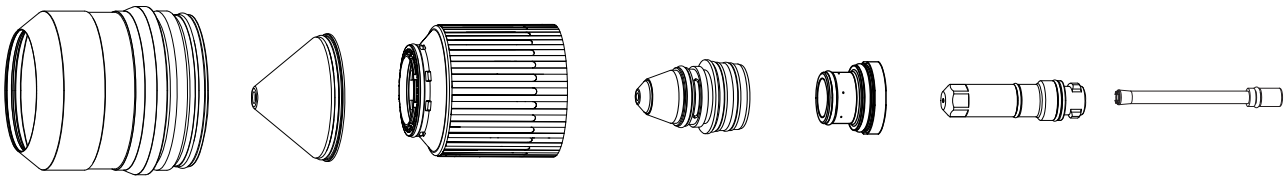
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,37)	3	2057	54	90	54	80	165	0,240	0,240	0,3	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2057	54	90	54	70	165	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
5/8 (0,625)	1	2057	54	90	54	40	169	0,240	0,240	0,7	0,100	0,11
3/4 (0,75)	2	2057	54	90	54	30	175	0,300	0,300	2,5	0,120	0,12
1 (1)	4	2057	54	90	54	15	190	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,150	0,14
1-1/4 (1,25)	4	2057	54	90	54	10	196	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,7	0,150	0,14

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	121 V	0,08 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	1,8 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 pollici	150 pollici/min	96 V	0,07 pollici

Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	19 / 40	0,4 / 6*
Flusso di sfondamento	47 / 100	0,5 / 8*
Flusso di taglio	33 / 71	0,5 / 8*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

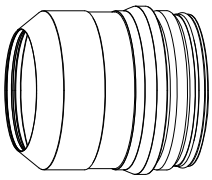
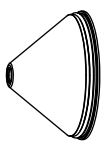
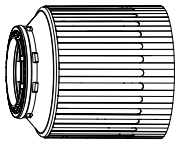
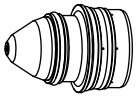
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1975	168	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1	2058	30	90	30	1735	172	5,08	5,08	0,5	2,54	2,8
15	1	2058	30	90	30	1375	170	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
20	2	2058	30	90	30	978	174	7,62	7,62	1,3	2,54	3,2
25	4	2058	30	90	30	778	183	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	3,05	4,1
30	4	2058	30	90	30	633	189	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,7	3,81	4,4
32	4	2058	30	90	30	578	191	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,8	3,81	4,5
38	4	2058	30	90	30	434	195	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	3,81	4,7

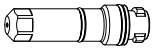
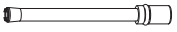
Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,375)	3	2058	30	90	30	80	167	0,200	0,200	0,40	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2058	30	90	30	65	173	0,200	0,200	0,50	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2058	30	90	30	50	169	0,200	0,200	0,50	0,100	0,12
3/4 (0,75)	2	2058	30	90	30	40	172	0,300	0,300	0,50	0,100	0,12
1 (1)	4	2058	30	90	30	30	184	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,80	0,120	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2058	30	90	30	23	191	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,80	0,150	0,18
1-1/2 (1,5)	4	2058	30	90	30	17	195	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,150	0,18

Acciaio inox – 170 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) HDi

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	101 / 215
Flusso di sfondamento	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Flusso di taglio	8 / 17	12 / 25	154 / 327

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	1975	169	5,08	5,08	0,4	2,54	2,9
12	1	2059	54	6	8	26	54	1735	174	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
15	1	2059	54	6	8	26	54	1375	174	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
20	2	2062	54	6	10	24	54	940	183	7,62	7,62	1,4	2,54	3,6
25	4	2063	54	8	6	26	54	540	192	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	3,05	4,0
30	4	2064	54	8	12	20	54	398	198	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	4,57	4,2
32	4	2064	54	8	12	20	54	352	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	4,57	4,4
38	4	2064	54	8	12	20	54	256	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	4,57	4,7

Acciaio inox – 170 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 (OptiMix) HDi (segue)

Sistema inglese

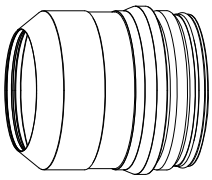
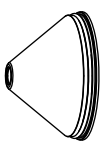
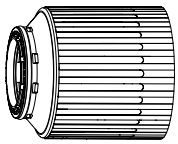
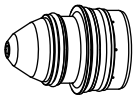
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,375)	3	2059	54	6	8	26	54	80	168	0,200	0,200	0,4	0,100	0,12
1/2 (0,5)	1	2059	54	6	8	26	5454	65	176	0,200	0,200	0,5	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2059	54	6	8	26	54	50	177	0,200	0,200	0,5	0,100	0,12
3/4 (0,75)	2	2062	54	6	10	24	54	40	181	0,300	0,300	1,0	0,100	0,14
1 (1)	4	2063	54	8	6	26	54	20	193	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,120	0,16
1-1/8 (1,125)	4	2063	54	8	6	26	54	17	196	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,150	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2064	54	8	12	26	54	14	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,180	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	10	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,180	0,19

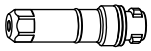
Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	121 V	0,08 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	1,8 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 pollici	150 pollici/min	96 V	0,07 pollici

Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	106 / 225
Flusso di sfondamento	181 / 385
Flusso di taglio	178 / 370

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15	3	2054	54	90	54	2666	168	7,62	7,62	0,5	4,32	3,1
20	1	2054	54	90	54	1829	172	7,62	7,62	0,9	5,08	3,5
25	1	2054	54	90	54	1429	177	7,62	12,70	1,5	5,08	3,4
30	2	2054	54	90	54	1084	180	7,62	15,24	2,0	5,08	4,0
32	2	2054	54	90	54	947	182	7,62	15,24	2,2	5,08	4,2
38	4	2100	54	90	58	515	194	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,8	5,08	4,2
40	4	2100	54	90	58	455	196	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,8	5,08	4,1
44	4	2100	54	90	58	343	201	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,9	6,35	3,9
50	5	2100	54	90	58	264	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	6,35	6,0

Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

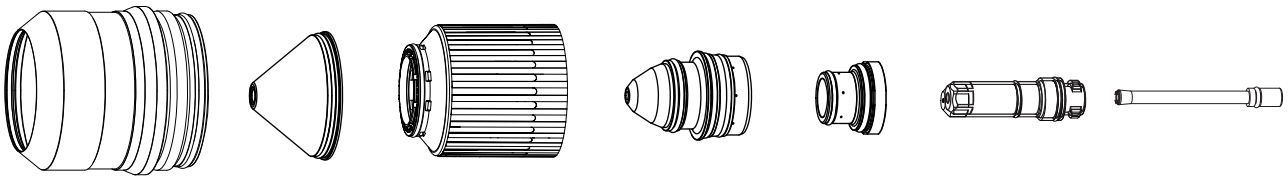
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	2054	54	90	54	118	168	0,300	0,300	0,4	0,170	0,12
5/8 (0,625)	3	2054	54	90	54	100	168	0,300	0,300	0,5	0,170	0,12
3/4 (0,75)	1	2054	54	90	54	75	171	0,300	0,300	0,8	0,200	0,14
1 (1)	1	2054	54	90	54	55	177	0,300	0,500	1,5	0,200	0,14
1-1/4 (1,25)	2	2054	54	90	54	38	181	0,300	0,600	2,2	0,200	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2100	54	90	58	20	194	Edge start	Edge start	0,5	0,200	0,17
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	13	201	Edge start	Edge start	0,8	0,250	0,15
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	205	Edge start	Edge start	1,0	0,250	0,25

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pollici	100 pollici/min	135 V	0,06 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 pollici	100 pollici/min	92 V	0,11 pollici

Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flusso di sfondamento	75 / 160	0,5 / 8*
Flusso di taglio	29 / 126	0,5 / 8*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

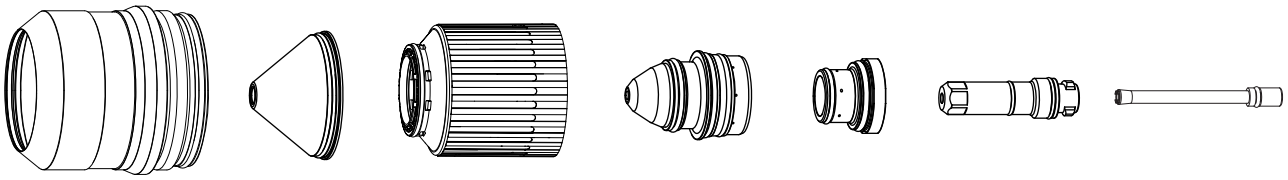
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	2159	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5
15	3	2055	22	90	22	1975	175	7,62	7,62	0,9	3,81	3,5
20	1	2055	22	90	22	1702	180	7,62	7,62	1,0	5,08	4,0
25	1	2055	22	90	22	1302	183	7,62	7,62	1,2	5,08	4,2
30	2	2055	22	90	22	994	189	7,62	15,24	1,9	5,08	4,6
32	2	2055	22	90	22	879	191	7,62	15,24	2,0	5,08	4,8
38	2	2055	22	90	22	639	201	7,62	17,78	3,5	6,35	5,4
40	4	2055	22	90	22	612	202	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	6,35	5,4
44	4	2055	22	90	22	564	203	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,6	6,35	5,4
50	4	2055	22	90	22	403	210	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	6,35	5,7

Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	2055	22	90	22	85	174	0,300	0,300	0,5	0,150	0,14
5/8 (0,625)	3	2055	22	90	22	75	176	0,300	0,300	1,0	0,150	0,14
3/4 (0,75)	1	2055	22	90	22	70	180	0,300	0,300	1,0	0,200	0,15
1 (1)	1	2055	22	90	22	50	183	0,300	0,300	1,2	0,200	0,17
1-1/4 (1,25)	2	2055	22	90	22	35	191	0,300	0,600	2,0	0,200	0,19
1-1/2 (1,5)	2	2055	22	90	22	25	201	0,300	0,700	3,5	0,250	0,21
1-3/4 (1,75)	4	2055	22	90	22	22	203	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,250	0,21
2 (2)	4	2055	22	90	22	15	211	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,250	0,23

Acciaio inox – 300 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	118 / 250
Flusso di sfondamento	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Flusso di taglio	23 / 50	47 / 101	134 / 288

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	2065	54	18	24	18	54	2032	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,3
15	3	2065	54	18	24	18	54	1848	172	8,89	8,89	0,6	5,08	4,3
20	1	2056	54	24	21	15	54	1340	186	8,89	8,89	0,9	5,08	4,6
25	1	2056	54	24	21	15	54	1040	187	8,89	8,89	1,2	5,08	4,7
30	2	2056	54	24	21	15	54	924	188	8,89	15,24	2,5	5,08	5,0
38	2	2065	54	18	24	18	54	639	190	8,89	17,78	3,5	5,08	4,8
40	4	2065	54	18	24	18	54	597	185	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,8	5,08	4,7
50	4	2066	54	12	48	0	54	441	180	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,9	6,35	5,4
60	4	2066	54	12	48	0	54	289	184	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,9	6,35	4,6
70	5	2066	54	12	48	0	54	202	193	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	6,35	4,7

Acciaio inox – 300 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	2065	54	18	24	18	54	80	171	0,350	0,350	0,4	0,200	0,17
5/8 (0,625)	3	2065	54	18	24	18	54	70	173	0,350	0,350	0,7	0,200	0,17
3/4 (0,75)	1	2056	54	24	21	15	54	55	186	0,350	0,350	0,8	0,200	0,18
1 (1)	1	2056	54	24	21	15	54	40	187	0,350	0,350	1,2	0,200	0,19
1-1/4 (1,25)	2	2056	54	24	21	15	54	35	189	0,350	0,600	2,8	0,200	0,20
1-1/2 (1,5)	2	2065	54	18	24	18	54	25	190	0,350	0,700	3,5	0,200	0,19
1-3/4 (1,75)	4	2066	54	12	48	0	54	20	172	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,8	0,200	0,17
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	17	181	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,8	0,250	0,22
2-1/4 (2,25)	4	2066	54	12	48	0	54	12	183	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,9	0,250	0,19
2-1/2 (2,5)	5	2066	54	12	48	0	54	10	185	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,250	0,17
2-3/4 (2,75)	5	2066	54	12	48	0	54	8	192	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,2	0,250	0,18
3 (3)	5	2066	54	12	48	0	54	6	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,250	0,20

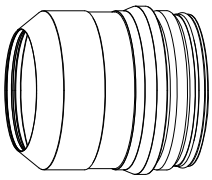
Acciaio inox – 300 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pollici	100 pollici/min	135 V	0,06 pollici

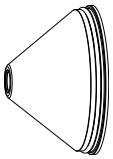
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 pollici	100 pollici/min	92 V	0,11 pollici

Acciaio inox – 460 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



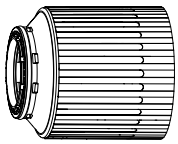
Cappuccio di tenuta della protezione

420200



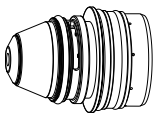
Schermo

420998



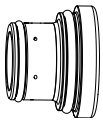
Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



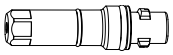
Ugello

420996



Anello diffusore

420358



Elettrodo

420997

Tubo dell'acqua

420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	126 / 267
Flusso di sfondamento	186 / 395
Flusso di taglio	179 / 379

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	2652	166	14,20	15,20	0,5	3,80	4,3
20	3	2081	54	70	55	2225	167	14,20	15,20	0,6	3,80	4,3
25	3	2081	54	70	55	1816	169	14,20	15,20	0,8	3,80	4,2
30	3	2081	54	70	55	1410	190	14,20	17,80	1,3	8,90	5,0
35	1	2081	54	70	55	1010	193	14,20	17,80	2,1	8,90	5,2
40	4	2081	54	70	55	716	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	11,40	5,6
45	4	2081	54	70	55	626	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,3	11,40	5,9
50	4	2081	54	70	55	527	209	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	11,40	6,1
55	4	2081	54	70	55	441	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,3	7,60	5,7
60	4	2081	54	70	55	361	207	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	7,60	6,1
65	4	2081	54	70	55	281	208	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	7,60	6,2

Acciaio inox – 460 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

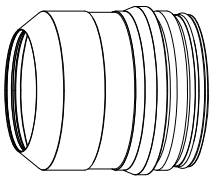
Workpiece thickness	Cut category	SYSTEM SETTINGS				CNC SETTINGS						
		XPR process ID	Shield pierce setting	Cutflow		Cut speed	Arc voltage	Transfer height	Pierce height	Pierce delay	Cut height	Kerf compensation
				Plasma gas	Shield gas							
in.						in./min	volts	in.	in.	seconds	in.	in.
5/8 (0,625)	3	2081	54	70	55	105	166	0,560	0,600	0,4	0,150	0,17
3/4 (0,75)	3	2081	54	70	55	90	167	0,560	0,600	0,5	0,150	0,17
1 (1)	3	2081	54	70	55	70	169	0,560	0,600	0,8	0,150	0,17
1-1/4 (1,25)	1	2081	54	70	55	50	191	0,560	0,700	1,4	0,350	0,20
1-1/2 (1,5)	1	2081	54	70	55	30	195	0,560	0,700	2,6	0,350	0,21
1-3/4 (1,75)	4	2081	54	70	55	25	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	0,450	0,23
2 (2)	4	2081	54	70	55	20	209	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	0,450	0,24
2-1/4 (2,25)	4	2081	54	70	55	16	205	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,3	0,300	0,23
2-1/2 (2,5)	4	2081	54	70	55	12	208	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	0,300	0,25

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1,4 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 pollici	100 pollici/min	94 V	0,06 pollici

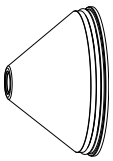
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2,6 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,100 pollici	100 pollici/min	55 V	0,10 pollici

Acciaio inox – 40 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix)



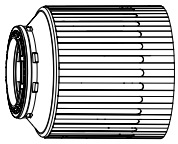
Cappuccio di tenuta della protezione

420200



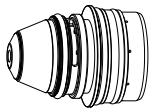
Schermo

520033



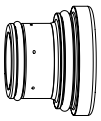
Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



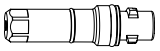
Ugello

420996



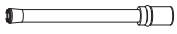
Anello diffusore

420323



Elettrodo

420997



Tubo dell'acqua

420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	45 / 95	0,38 / 6*
Flusso di sfondamento	72 / 152	0,40 / 6,25*
Flusso di taglio	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

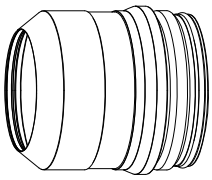
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	2896	175	11,70	15,20	0,5	5,10	4,7
20	3	2082	22	85	20	2187	177	11,70	15,20	0,6	5,10	5,0
25	1	2082	22	85	20	1689	179	11,70	17,80	0,7	5,10	5,2
30	1	2082	22	85	20	1430	181	11,70	17,80	1,3	5,10	5,4
35	1	2082	22	85	20	1268	183	11,70	17,80	1,7	5,10	5,6
40	2	2082	22	85	20	1092	185	11,70	17,80	1,8	5,10	5,9
45	2	2082	22	85	20	922	192	11,70	17,80	1,9	6,40	6,4
50	4	2082	22	85	20	781	195	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	6,40	6,7
55	4	2082	22	85	20	661	199	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,2	6,40	7,1
60	4	2082	22	85	20	564	201	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,4	6,40	7,5
65	4	2082	22	85	20	496	202	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,6	6,40	7,9
70	5	2082	22	85	20	455	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,9	6,40	8,3
75	5	2082	22	85	20	395	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	3,0	6,40	8,8

Acciaio inox – 460 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

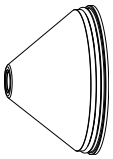
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfonda-mento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferi-mento	Altezza di sfonda-mento	Ritardo di sfonda-mento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
5/8 (0,625)	3	2082	22	85	20	115	175	0,460	0,600	0,5	0,200	0,18
3/4 (0,75)	3	2082	22	85	20	90	176	0,460	0,600	0,5	0,200	0,19
1 (1)	1	2082	22	85	20	65	179	0,460	0,700	0,7	0,200	0,21
1-1/4 (1,25)	1	2082	22	85	20	53	182	0,460	0,700	1,4	0,200	0,22
1-1/2 (1,5)	1	2082	22	85	20	46	184	0,460	0,700	1,7	0,200	0,23
1-3/4 (1,75)	2	2082	22	85	20	37	192	0,460	0,700	1,9	0,250	0,25
2 (2)	4	2082	22	85	20	30	196	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0,250	0,27
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	24	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,3	0,250	0,29
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	20	202	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,5	0,250	0,31
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	18	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,8	0,250	0,33
3 (3)	5	2082	22	85	20	15	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	3,0	0,250	0,35

Acciaio inox – 460 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix)



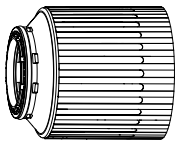
Cappuccio di tenuta della protezione

420200



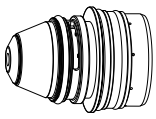
Schermo

420998



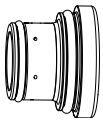
Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



Ugello

420996



Anello diffusore

420358



Elettrodo

420997



Tubo dell'acqua

420368

Portata – litri/min/scfh			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	151 / 320
Flusso di sfondamento	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Flusso di taglio	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
16	3	2073	54	27	26	22	55	2322	181	14,2	17,8	0,4	5,1	5,1
20	3	2073	54	27	26	22	55	1857	183	14,2	17,8	0,8	5,1	5,1
25	3	2071	54	28	28	19	55	1381	201	14,2	17,8	1,0	8,9	6,0
30	1	2071	54	28	28	19	55	1162	205	14,2	17,8	1,2	8,9	6,0
35	1	2071	54	28	28	19	55	1040	207	14,2	17,8	1,5	8,9	6,0
38	1	2071	54	28	28	19	55	968	208	14,2	17,8	1,6	8,9	6,0
40†	2	2072	54	31	31	13	55	920	205	14,2	21,6	1,7	10,2	6,0
45†	2	2072	54	31	31	13	55	800	210	14,2	21,6	1,8	10,2	6,1
50†	2	2072	54	31	31	13	55	680	218	14,2	21,6	2,1	11,4	6,4
55†	4	2074	60	26	49	0	55	627	210	14,2	31,8	2,7	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	587	212	14,2	31,8	3,4	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	521	214	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	10,2	5,8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	454	208	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	10,20	5,8
75	5	2075	55	25	45	0	55	334	215	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	10,20	7,7
80	5	2075	55	25	45	0	55	244	219	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	7,60	4,6
90	5	2075	55	25	45	0	55	148	227	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	3,2	7,60	4,9

Acciaio inox – 460 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
95††	5	2076	54	25	35	10	55	128	212	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	3,5	7,6	5,1
130††	5	2076	54	25	35	10	55	76	238	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	5,0	7,6	5,6

† Sfondamento con argon ausiliario o partenza dal bordo.

†† Capacità di taglio con argon ausiliario.

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
5/8 (0,625)	3	2073	54	27	26	22	55	92	181	0,560	0,700	0,4	0,200	0,20
3/4 (0,75)	3	2073	54	27	26	22	55	77	183	0,560	0,700	0,7	0,200	0,20
1 (1)	3	2071	54	28	28	19	55	53	203	0,560	0,700	1,0	0,350	0,23
1-1/4 (1,25)	1	2071	54	28	28	19	55	43	206	0,560	0,700	1,3	0,350	0,23
1-1/2 (1,5)	1	2071	54	28	28	19	55	38	208	0,560	0,700	1,6	0,350	0,23
1-3/4 (1,75)†	2	2072	54	31	31	13	55	32	209	0,560	0,850	1,8	0,400	0,23
2 (2)†	2	2072	54	31	31	13	55	26	219	0,560	0,850	2,1	0,450	0,25
2-1/4 (2,25)†	4	2074	60	26	49	0	55	24	211	0,560	1,250	3,0	0,500	0,27
2-1/2 (2,5)†	4	2074	60	26	49	0	55	21	214	0,560	1,250	4,5	0,500	0,27
2-3/4 2,750	4	2077	54	26	49	0	55	18	208	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,400	0,23
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	12	216	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,400	0,30

Acciaio inox – 460 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	6	227	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	3,0	0,300	0,190
3-3/4 (3,75)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	211	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	3,5	0,300	0,200
4 (4)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	216	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	4,0	0,300	0,200
4-1/2 (4,5)††	5	2076	54	25	35	10	55	4	226	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	4,5	0,300	0,210
5 (5)††	5	2076	54	25	35	10	55	3	236	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	5,0	0,300	0,220

† Sfondamento con argon ausiliario o partenza dal bordo.

†† Capacità di taglio con argon ausiliario.

Marcatura

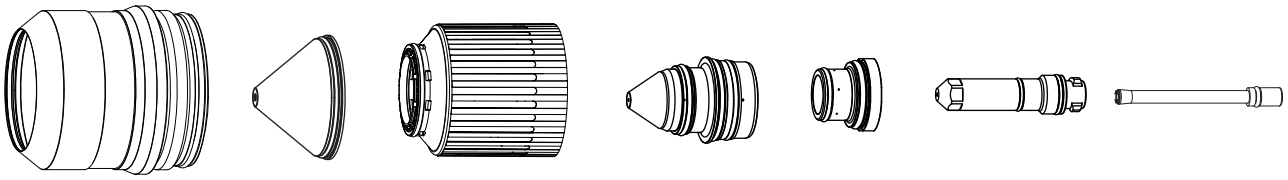
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di taglio	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2.54 mm	2540 mm/min	94 V	1.45 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8011	25	25	40	0.1 pollici	100 pollici/min	94 V	0.057 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di taglio	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9020	30	55	40	2.54 mm	2540 mm/min	55 V	2.6 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9020	30	55	40	0.1 pollici	100 pollici/min	55 V	0.10 pollici

PAGINA INTENZIONALMENTE BIANCA.

Tabelle di taglio per processi non ferrosi (alluminio) – fuori dall'acqua

Alluminio – 40 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	Aria
Pre-flusso	17 / 35	32 / 67
Flusso di sfondamento	–	54 / 115
Flusso di taglio	–	66 / 141

Metrico

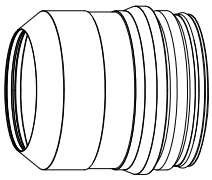
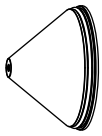
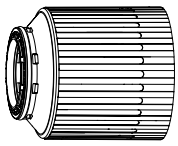
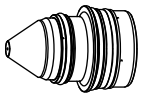
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
1,5	3	2019	30	90	85	4799	137	5,00	5,00	0,2	3,00	1,5
2	3	2019	30	90	85	3964	135	5,00	5,00	0,2	3,00	1,4
2,5	1	2018	30	90	68	3230	133	5,00	5,00	0,3	3,00	1,3
3	1	2018	30	90	68	2596	132	5,00	5,00	0,3	2,70	1,3
4	2	2017	30	90	64	1632	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
5	2	2016	30	90	55	1070	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,3
6	2	2016	30	90	55	911	135	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

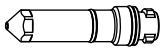
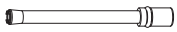
Alluminio – 40 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
20 GA (0,036)	3	2019	30	90	85	240	137	0,200	0,200	0,2	0,120	0,06
16 GA (0,051)	3	2019	30	90	85	210	137	0,200	0,200	0,2	0,120	0,06
14 GA (0,064)	3	2019	30	90	85	180	137	0,200	0,200	0,2	0,120	0,07
12 GA (0,081)	3	2019	30	90	85	160	135	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
10 GA (0,102)	1	2018	30	90	68	120	132	0,200	0,200	0,3	0,120	0,05
1/8 (0,125)	1	2017	30	90	64	85	132	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
3/16 (0,1875)	2	2016	30	90	55	60	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
1/4 (0,25)	2	2016	30	90	55	32	137	0,200	0,200	0,6	0,100	0,06

Alluminio – 40 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	49 / 103
Flusso di sfondamento	57 / 120
Flusso di taglio	71 / 152

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Gas plasma		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
1,5	3	2015	30	75	85	4781	131	5,00	5,00	0,2	3,00	1,3
2	3	2015	30	75	85	3494	132	5,00	5,00	0,2	3,00	1,3
2,5	1	2014	30	90	68	2740	132	5,00	5,00	0,3	3,00	1,3
3	1	2014	30	90	68	2246	131	5,00	5,00	0,3	2,70	1,3
4	2	2013	30	90	64	1641	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
5	2	2012	30	90	55	1287	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
6	2	2012	30	90	55	1055	137	5,00	5,00	0,6	2,50	1,3

Alluminio – 40 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

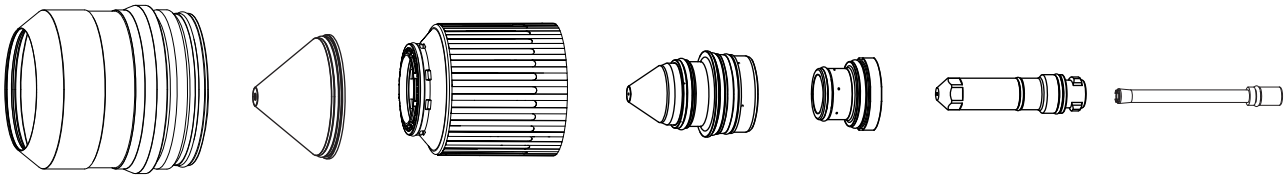
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Gas plasma		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
pollici				Gas plasma	Gas di protezione	pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
16 GA (0,051)	3	2015	30	75	85	210	130	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
14 GA (0,064)	3	2015	30	75	85	180	131	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
12 GA (0,081)	3	2015	30	75	85	144	132	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
10 GA (0,102)	1	2014	30	90	68	120	132	0,200	0,200	0,3	0,120	0,05
1/8 (0,125)	1	2013	30	90	64	85	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
3/16 (0,1875)	2	2012	30	90	55	60	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
1/4 (0,25)	2	2012	30	90	55	32	139	0,200	0,200	0,6	0,100	0,05

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pollici	250 pollici/min	120 V	0,08 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9011	12	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	76 V	0,8 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9011	12	90	10	0,100 pollici	100 pollici/min	76 V	0,03 pollici

Alluminio – 60 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	Aria
Pre-flusso	24 / 51	24 / 50
Flusso di sfondamento	–	91 / 193
Flusso di taglio	–	56 / 120

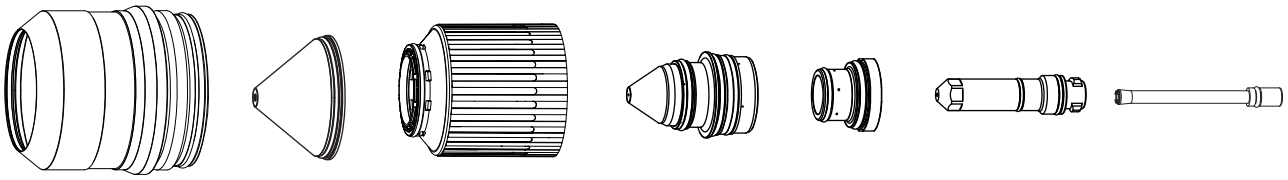
Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	1	2027	30	80	45	2688	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
4	1	2027	30	80	45	2229	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	1	2027	30	80	45	1928	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
6	2	2027	30	80	45	1713	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,102)	3	2027	30	80	45	120	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,07
1/8 (0,125)	1	2027	30	80	45	95	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	1	2027	30	80	45	80	129	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2027	30	80	45	65	132	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06

Alluminio – 60 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	48 / 102
Flusso di sfondamento	63 / 134
Flusso di taglio	72 / 154

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	1	2026	30	82	65	2776	129	5,00	5,00	0,3	3,20	1,6
4	1	2026	30	82	65	2245	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
5	1	2025	30	82	55	1886	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
6	2	2024	30	82	45	1697	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,102)	3	2026	30	82	65	120	131	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
1/8 (0,125)	1	2026	30	82	65	100	128	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
3/16 (0,1875)	1	2025	30	82	55	80	131	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2024	30	82	45	60	132	0,200	0,200	0,6	0,100	0,05

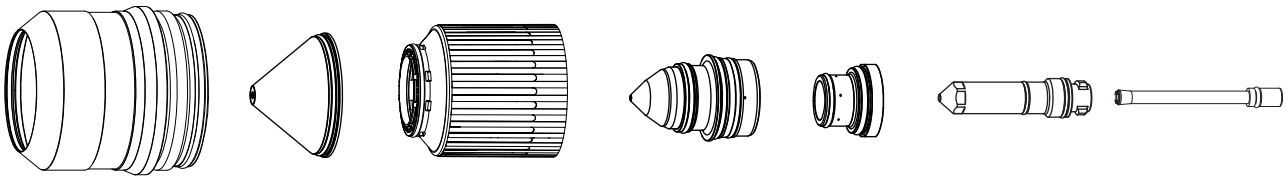
Alluminio – 60 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pollici	250 pollici/min	120 V	0,07 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9012	14	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,3 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9012	14	90	20	0,100 pollici	100 pollici/min	77 V	0,05 pollici

Alluminio – 60 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	27 / 57	0,2 / 3*
Flusso di sfondamento	34 / 72	0,2 / 3*
Flusso di taglio	20 / 42	0,4 / 7*

*Galloni per ora (gph).

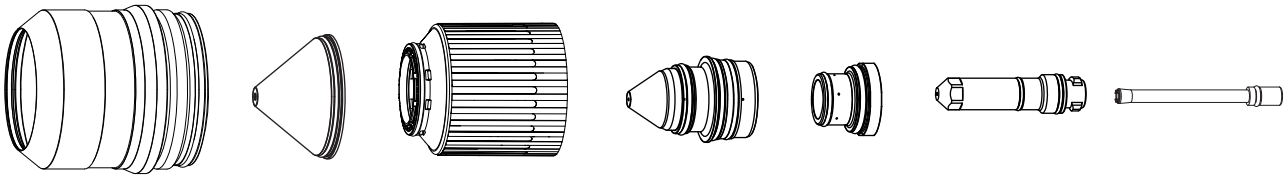
Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Cutlow		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	2754	122	5,00	5,00	0,3	2,50	1,4
4	1	2028	10	80	30	2402	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,4
5	1	2028	10	80	30	2050	126	5,00	5,00	0,3	2,00	1,4
6	2	2028	10	80	30	1698	128	5,00	5,00	0,6	2,50	1,5

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Cutlow		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,102)	3	2028	10	80	30	120	126	0,200	0,200	0,3	0,120	0,05
1/8 (0,125)	1	2028	10	80	30	100	122	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	1	2028	10	80	30	80	122	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2028	10	80	30	65	124	0,200	0,200	0,6	0,100	0,05
3/8 (0,375)	2	2028	10	80	30	18	138	0,200	0,200	0,8	0,120	0,06

Alluminio – 80 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	Aria
Pre-flusso	51 / 107	–
Flusso di sfondamento	23 / 48	43 / 91
Flusso di taglio	–	69 / 147

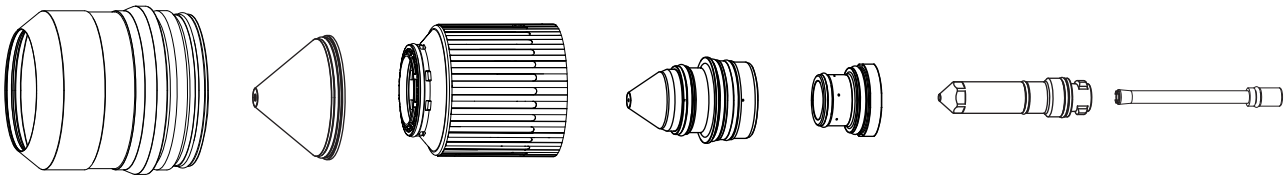
Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	2008	30	80	55	3874	128	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
4	3	2008	30	80	55	3143	129	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	3	2009	30	80	40	2520	129	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
6	1	2009	30	80	40	2005	127	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
8	1	2009	30	80	40	1297	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
10	1	2009	30	80	40	1019	131	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/16 (0,1875)	3	2008	30	80	55	100	130	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2009	30	80	40	70	126	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2009	30	80	40	55	128	0,200	0,200	0,6	0,080	0,06
3/8 (0,375)	1	2009	30	80	40	40	130	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07

Alluminio – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	51 / 108
Flusso di sfondamento	67 / 143
Flusso di taglio	68 / 144

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	120	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
4	3	2006	30	80	45	3220	119	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	3	2007	30	80	40	2692	118	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
6	1	2007	30	80	40	2237	120	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
8	1	2007	30	80	40	1543	122	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
10	1	2007	30	80	40	1138	125	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7

Alluminio – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

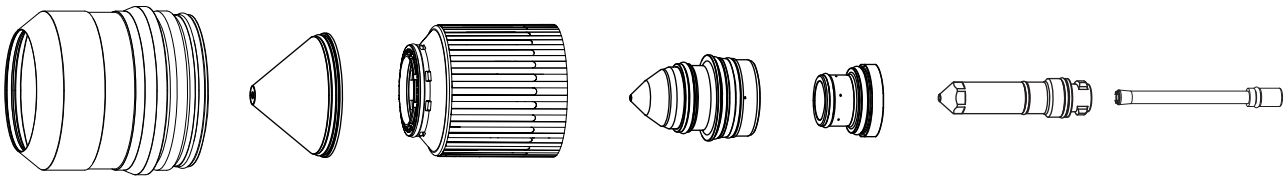
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/8 (0,125)	3	2006	30	80	45	140	120	0,200	0,200	0,3	0,100	0,07
3/16 (0,1875)	3	2006	30	80	45	110	118	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2007	30	80	40	84	120	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2007	30	80	40	64	122	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
3/8 (0,375)	1	2007	30	80	40	48	124	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pollici	250 pollici/min	120 V	0,06 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9013	16	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	78 V	1,5 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9013	16	90	20	0,100 pollici	100 pollici/min	78 V	0,08 pollici

Alluminio – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	30 / 64	0,2 / 3*
Flusso di sfondamento	37 / 79	0,2 / 3*
Flusso di taglio	24 / 51	0,4 / 6*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

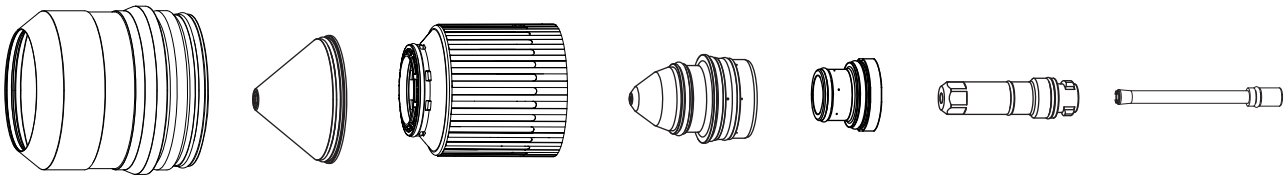
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	2010	10	80	30	3820	121	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
4	3	2010	10	80	30	3216	122	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	3	2010	10	80	30	2677	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
6	1	2010	10	80	30	2203	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
7	1	2010	10	80	30	1794	128	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
8	1	2010	10	80	30	1450	129	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
10	1	2010	10	80	30	956	133	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8

Alluminio – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/8 (0,125)	3	2010	10	80	30	140	120	0,200	0,200	0,3	0,080	0,07
3/16 (0,1875)	3	2010	10	80	30	110	122	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2010	10	80	30	80	126	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2010	10	80	30	60	129	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
3/8 (0,375)	1	2010	10	80	30	40	132	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
7/16 (0,438)	2	2010	10	80	30	31	134	0,200	0,200	0,8	0,080	0,07
1/2 (0,5)	2	2011	10	86	30	28	135	0,200	0,200	0,8	0,080	0,06

Alluminio – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	92 / 195
Flusso di sfondamento	150 / 320
Flusso di taglio	135 / 287

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	171	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
7	3	2051	52	90	52	2358	172	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8	3	2051	52	90	52	2078	173	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
10	1	2051	52	90	52	1594	175	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
12	1	2051	52	90	52	1354	176	6,10	6,10	0,6	2,54	2,5
15	2	2051	52	90	52	1178	178	6,10	6,10	0,7	3,05	2,4
20	2	2051	52	90	52	635	181	6,10	6,10	1,3	3,05	2,7

Alluminio – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

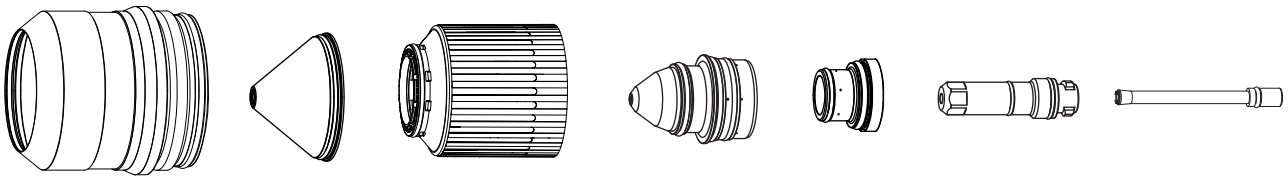
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2051	52	90	52	100	172	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
5/16 (0,313)	3	2051	52	90	52	82	173	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2051	52	90	52	65	174	0,240	0,240	0,5	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2051	52	90	52	50	177	0,240	0,240	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2051	52	90	52	45	178	0,240	0,240	0,7	0,120	0,09
3/4 (0,75)	2	2051	52	90	52	30	180	0,240	0,240	1,2	0,120	0,10

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	145 V	0,05 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 pollici	100 pollici/min	88 V	0,08 pollici

Alluminio – 130 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	38	0,42 / 6,5*
Flusso di sfondamento	97	0,5 / 8*
Flusso di taglio	34 / 73	0,5 / 8*

*Galloni per ora (gph).

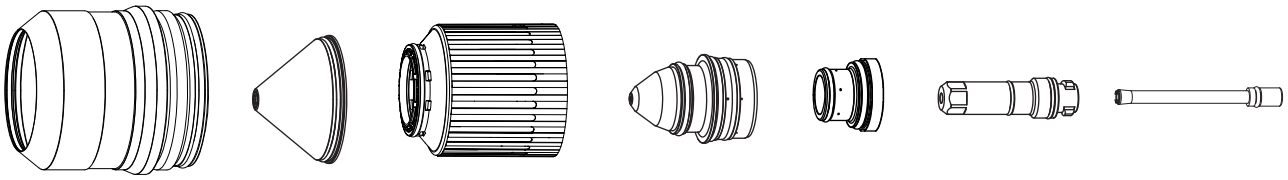
Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	voltage	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	171	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8	3	2052	25	90	25	2083	173	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
10	1	2052	25	90	25	1702	175	6,10	6,10	0,6	2,54	2,5
12	1	2052	25	90	25	1382	178	6,10	6,10	0,8	2,54	2,5
15	2	2052	25	90	25	1178	181	6,10	6,10	0,9	3,05	2,8
20	2	2052	25	90	25	762	185	6,10	6,10	1,3	3,05	3,2

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	voltage	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2052	25	90	25	95	172	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
5/16 (0,313)	3	2052	25	90	25	82	173	0,240	0,240	0,5	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2052	25	90	25	70	175	0,240	0,240	0,6	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2052	25	90	25	50	179	0,240	0,240	0,8	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2052	25	90	25	45	181	0,240	0,240	1,0	0,120	0,11
3/4 (0,75)	2	2052	25	90	25	35	184	0,240	0,240	1,2	0,120	0,12

Alluminio – 130 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	103 / 220
Flusso di sfondamento	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Flusso di taglio	8 / 17	12 / 25	139 / 299

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	174	5,08	5,08	0,3	2,54	2,4
7	3	2060	52	4	12	24	52	2205	177	52	5,08	0,3	2,54	2,4
8	3	2060	52	4	12	24	52	1885	180	52	5,08	0,4	2,54	2,5
10	1	2053	53	6	10	24	53	1340	186	52	5,08	0,5	2,54	2,6
12	1	2053	53	6	10	24	53	1100	188	52	5,08	0,6	2,54	2,5
15	2	2061	50	8	12	20	52	1016	190	6,10	6,10	0,7	3,05	2,6
20	2	2061	50	8	12	20	52	813	194	6,10	6,10	1,5	3,05	2,9

Alluminio – 130 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Sistema inglese

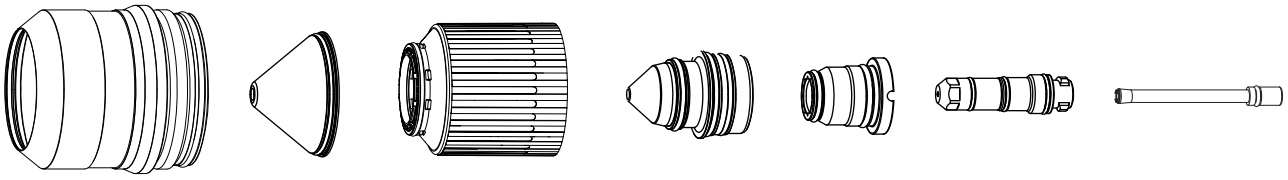
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2060	52	4	12	24	52	95	175	0,200	0,200	0,3	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2060	52	4	12	24	52	75	180	0,200	0,200	0,4	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2053	53	6	10	24	53	55	185	0,200	0,200	0,5	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2053	53	6	10	24	53	40	189	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2061	50	8	12	20	52	40	190	0,240	0,240	0,8	0,120	0,10
3/4 (0,75)	2	2061	50	8	12	20	52	35	193	0,240	0,240	1,5	0,120	0,11

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	145 V	0,05 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 pollici	100 pollici/min	88 V	0,08 pollici

Alluminio – 170 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420513	420365	420524	420260	420258	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	Aria
Pre-flusso	25 / 52	78 / 166
Flusso di sfondamento	–	99 / 210
Flusso di taglio	–	99 / 210

Metrico

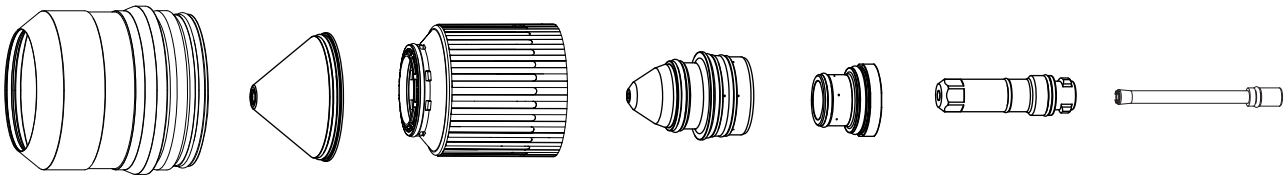
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2101	40	78	77	4826	136	5,59	5,59	0,3	2,79	2,9
7	3	2101	40	78	77	4566	136	5,59	5,59	0,3	2,79	2,9
8	3	2101	40	78	77	4166	136	5,59	5,59	0,4	2,79	2,9
10	3	2101	40	78	77	3385	136	5,59	5,59	0,4	2,79	2,7
12	1	2101	40	78	77	2665	138	5,59	5,59	0,6	2,79	2,7
15	1	2101	40	78	77	1769	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,5
20	2	2101	40	78	77	1086	151	7,62	7,62	1,0	3,81	2,9
25	2	2101	40	78	77	786	155	7,62	7,62	1,2	3,81	3,0
30	4	2101	40	78	77	486	162	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,57	3,1
32	4	2101	40	78	77	376	165	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,57	3,1
38	4	2101	40	78	77	256	172	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	4,57	3,4

Alluminio – 170 A – Plasma ad aria / Protezione ad aria – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2101	40	78	77	190	136	0,220	0,220	0,3	0,110	0,12
5/16 (0,313)	3	2101	40	78	77	165	136	0,220	0,220	0,4	0,110	0,11
3/8 (0,375)	3	2101	40	78	77	140	136	0,220	0,220	0,4	0,110	0,11
1/2 (0,5)	1	2101	40	78	77	95	139	0,220	0,220	0,6	0,110	0,10
5/8 (0,625)	1	2101	40	78	77	60	147	0,300	0,300	0,8	0,150	0,10
3/4 (0,75)	2	2101	40	78	77	45	150	0,300	0,300	1,0	0,150	0,11
1 (1)	2	2101	40	78	77	30	155	0,300	0,300	1,2	0,150	0,12
1-1/4 (1,25)	4	2101	40	78	77	15	165	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	0,180	0,12
1-1/2 (1,5)	4	2101	40	78	77	10	172	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	0,180	0,13

Alluminio – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	99 / 210
Flusso di sfondamento	168 / 355
Flusso di taglio	151 / 322

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2057	54	90	54	5969	154	6,10	6,10	0,3	2,54	2,4
7	3	2057	54	90	54	5735	156	6,10	6,10	0,3	2,54	2,4
8	1	2057	54	90	54	5375	157	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
10	1	2057	54	90	54	4560	159	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
15	2	2057	54	90	54	2220	166	6,10	6,10	0,9	3,00	2,3
20	2	2057	54	90	54	1156	178	6,10	6,10	1,6	3,81	2,6
25	4	2057	54	90	54	556	187	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	3,81	2,8

Alluminio – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

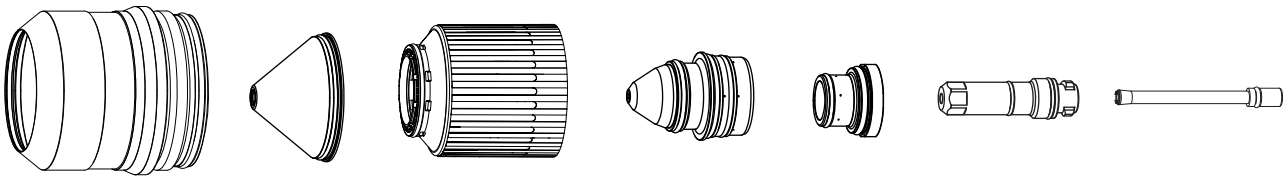
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2057	54	90	54	235	154	0,240	0,240	0,3	0,100	0,09
3/8 (0,375)	3	2057	54	90	54	190	158	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
1/2 (0,5)	1	2057	54	90	54	120	163	0,240	0,240	0,7	0,100	0,09
5/8 (0,625)	1	2057	54	90	54	75	167	0,240	0,240	1,0	0,120	0,09
3/4 (0,75)	2	2057	54	90	54	50	176	0,240	0,240	1,5	0,150	0,10
1 (1)	2	2057	54	90	54	20	188	0,240	0,240	2,0	0,150	0,11

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	121 V	0,07 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 pollici	150 pollici/min	97 V	0,07 pollici

Alluminio – 170 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	19 / 40	0,4 / 6*
Flusso di sfondamento	47 / 100	0,5 / 8*
Flusso di taglio	33 / 71	0,4 / 7*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

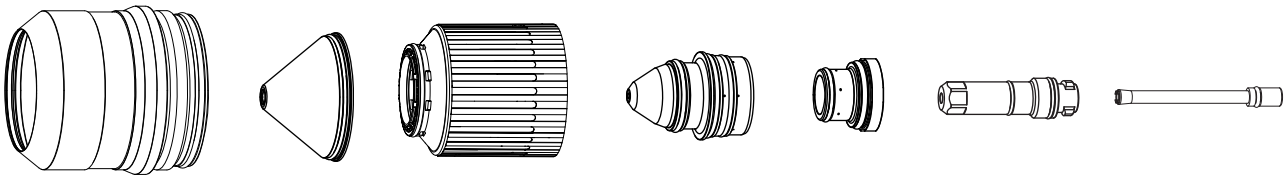
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1994	168	7,62	7,62	0,4	2,54	2,7
12	1	2058	30	90	30	1834	170	7,62	7,62	0,6	2,54	2,8
15	1	2058	30	90	30	1502	174	7,62	7,62	0,9	2,54	2,8
20	2	2058	30	90	30	978	180	7,62	7,62	2,3	2,54	3,0
25	2	2058	30	90	30	778	185	7,62	7,62	4,0	2,54	3,3
30	4	2058	30	90	30	642	189	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	2,54	3,4
32	4	2058	30	90	30	590	190	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,4	2,54	3,4
38	5	2058	30	90	30	434	195	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	2,54	3,6

Alluminio – 170 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,375)	3	2058	30	90	30	80	168	0,300	0,300	0,4	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2058	30	90	30	70	171	0,300	0,300	0,6	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2058	30	90	30	55	175	0,300	0,300	1,0	0,100	0,11
3/4 (0,75)	2	2058	30	90	30	40	179	0,300	0,300	2,0	0,100	0,12
1 (1)	2	2058	30	90	30	30	185	0,300	0,300	4,0	0,100	0,13
1-1/4 (1,25)	4	2058	30	90	30	23	190	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,3	0,100	0,14
1-1/2 (1,5)	5	2058	30	90	30	17	195	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,100	0,14

Alluminio – 170 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	101 / 215
Flusso di sfondamento	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Flusso di taglio	8 / 17	12 / 25	160 / 340

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	3334	172	5,08	5,08	0,4	2,54	2,5
12	1	2059	54	6	8	26	54	2934	179	5,08	5,08	0,6	2,54	2,5
15	1	2059	54	6	8	26	54	2150	179	5,08	5,08	0,7	2,54	2,5
20	2	2062	54	6	10	24	54	1213	192	7,62	7,62	1,1	2,54	2,9
25	2	2063	54	8	6	26	54	913	196	7,62	15,24	1,9	3,05	3,2
30	2	2064	54	8	12	20	54	650	198	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	4,57	3,2
32	2	2064	54	8	12	20	54	552	199	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	4,57	3,3
38	4	2064	54	8	12	20	54	384	202	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	4,57	3,3

Alluminio – 170 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Sistema inglese

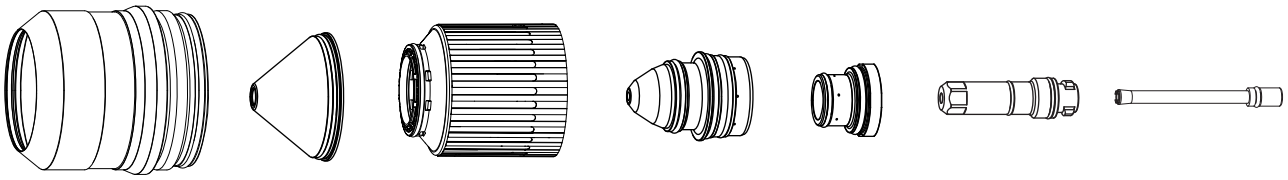
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,375)	3	2059	54	6	8	26	54	135	171	0,200	0,200	0,4	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2059	54	6	8	26	54	110	181	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	1	2059	54	6	8	26	54	75	178	0,200	0,200	0,8	0,100	0,10
3/4 (0,75)	2	2062	54	6	10	24	54	50	191	0,300	0,300	1,0	0,100	0,11
1 (1)	2	2063	54	8	6	26	54	35	196	0,300	0,600	2,0	0,120	0,13
1-1/4 (1,25)	4	2064	54	8	12	20	54	22	199	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,180	0,13
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	15	202	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,180	0,13

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pollici	250 pollici/min	121 V	0,07 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 pollici	150 pollici/min	97 V	0,07 pollici

Alluminio – 300 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	106 / 225
Flusso di sfondamento	181 / 385
Flusso di taglio	178 / 370

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	2054	54	90	54	5182	168	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4
12	3	2054	54	90	54	4542	170	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4
15	3	2054	54	90	54	3582	172	7,62	7,62	0,5	3,81	3,4
20	1	2054	54	90	54	2064	181	7,62	7,62	0,9	5,08	3,7
25	1	2054	54	90	54	1564	185	7,62	12,70	1,5	5,08	3,8
30	4	2054	54	90	54	1248	191	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	6,35	4,2
38	4	2100	54	90	58	643	201	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,6	6,35	4,8
40	4	2100	54	90	58	559	205	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,6	6,35	4,8
44	4	2100	54	90	58	399	212	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,8	6,35	4,8
50	5	2100	54	90	58	270	218	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	6,35	4,9

Alluminio – 300 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

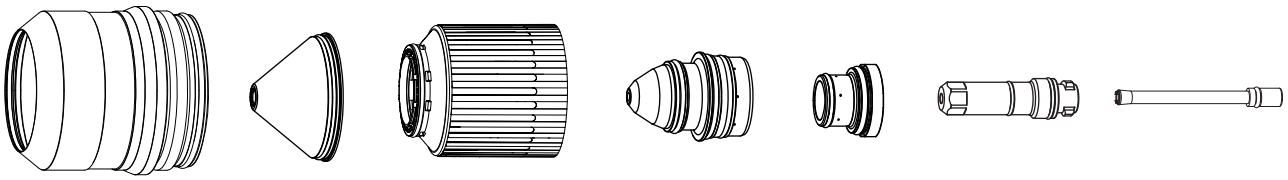
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,375)	3	2054	54	90	54	210	168	0,300	0,300	0,4	0,150	0,13
1/2 (0,5)	3	2054	54	90	54	170	171	0,300	0,300	0,4	0,150	0,13
5/8 (0,625)	3	2054	54	90	54	130	172	0,300	0,300	0,5	0,150	0,13
3/4 (0,75)	1	2054	54	90	54	85	180	0,300	0,300	0,8	0,200	0,14
1 (1)	1	2054	54	90	54	60	185	0,300	0,500	1,5	0,200	0,15
1-1/4 (1,25)	4	2054	54	90	54	45	193	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,250	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2100	54	90	58	25	201	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,250	0,19
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	15	213	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,8	0,250	0,19
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	219	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,250	0,19

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pollici	100 pollici/min	135 V	0,03 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9016	28	45	15	2,50 mm	2540 mm/min	70 V	1,4 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9016	28	45	15	0,100 pollici	100 pollici/min	70 V	0,06 pollici

Alluminio – 300 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flusso di sfondamento	75 / 160	0,5 / 8*
Flusso di taglio	59 / 126	0,5 / 8*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

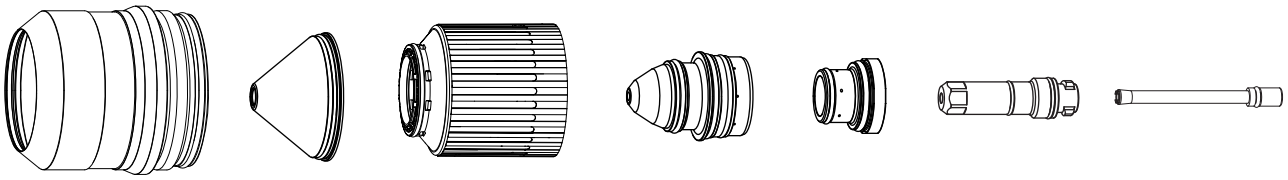
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	2286	179	7,62	7,62	0,5	3,81	3,8
15	3	2055	22	90	22	2010	180	7,62	7,62	0,7	3,81	3,7
20	1	2055	22	90	22	1702	184	7,62	8,89	1,1	5,08	4,0
25	1	2055	22	90	22	1302	188	7,62	15,24	1,9	5,08	4,2
30	2	2055	22	90	22	1086	192	7,62	17,78	3,1	5,08	4,4
32	2	2055	22	90	22	1006	194	7,62	17,78	3,6	5,08	4,5
38	4	2055	22	90	22	766	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,4	6,35	4,7
40	4	2055	22	90	22	724	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,4	6,35	4,8
44	4	2055	22	90	22	644	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,4	6,35	5,0
50	4	2055	22	90	22	524	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	6,35	5,3

Alluminio – 300 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	2055	22	90	22	90	179	0,300	0,300	0,5	0,150	0,15
5/8 (0,625)	3	2055	22	90	22	75	180	0,300	0,300	0,8	0,150	0,15
3/4 (0,75)	1	2055	22	90	22	70	183	0,300	0,300	1,0	0,200	0,16
1 (1)	1	2055	22	90	22	50	188	0,300	0,600	2,0	0,200	0,16
1-1/2 (1,5)	4	2055	22	90	22	30	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,4	0,250	0,19
2 (2)	4	2055	22	90	22	20	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,250	0,21

Alluminio – 300 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	118 / 250
Flusso di sfondamento	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Flusso di taglio	23 / 50	47 / 101	152 / 326

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	2065	54	18	24	18	54	3810	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,0
15	3	2065	54	18	24	18	54	3442	175	8,89	8,89	0,5	5,08	4,1
20	1	2056	54	24	21	15	54	2356	182	8,89	8,89	0,9	5,08	4,2
25	1	2056	54	24	21	15	54	2056	188	8,89	8,89	1,2	5,08	4,2
30	2	2056	54	24	21	15	54	1480	192	8,89	12,70	1,9	5,08	4,6
32	2	2056	54	24	21	15	54	1245	194	8,89	12,70	2,3	5,08	4,7
38	2	2065	54	18	24	18	54	645	202	8,89	15,24	4,0	6,35	5,4
40	4	2065	54	18	24	18	54	582	197	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	6,35	5,5
44	4	2066	54	12	48	0	54	470	185	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	6,35	5,8
50	4	2066	54	12	48	0	54	391	187	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	6,35	6,0

Alluminio – 300 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Sistema inglese

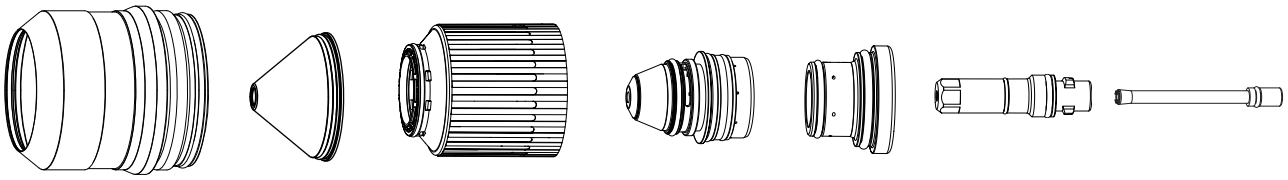
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	2065	54	18	24	18	54	150	171	0,350	0,350	0,4	0,200	0,16
5/8 (0,625)	3	2065	54	18	24	18	54	130	176	0,350	0,350	0,6	0,200	0,16
3/4 (0,75)	1	2056	54	24	21	15	54	95	181	0,350	0,350	0,8	0,200	0,17
1 (1)	1	2056	54	24	21	15	54	80	188	0,350	0,350	1,2	0,200	0,17
1-1/4 (1,25)	2	2056	54	24	21	15	54	50	194	0,350	0,500	2,2	0,200	0,18
1-1/2 (1,5)	2	2065	54	18	24	18	54	25	202	0,350	0,600	4,0	0,250	0,21
1-3/4 (1,75)	4	2066	54	12	48	0	54	18	184	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,250	0,23
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	15	187	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	0,5	0,250	0,24

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pollici	100 pollici/min	135 V	0,03 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9017	28	35	15	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,4 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9017	28	35	15	0,100 pollici	100 pollici/min	77 V	0,06 pollici

Alluminio – 460 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	126 / 267
Flusso di sfondamento	186 / 395
Flusso di taglio	179 / 379

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	3907	171	11,70	15,20	0,5	3,80	4,7
20	3	2081	54	70	55	3046	172	11,70	15,20	0,6	3,80	4,8
25	3	2081	54	70	55	2344	175	11,70	15,20	0,8	3,80	4,7
30	1	2081	54	70	55	1847	187	11,70	15,20	1,1	6,40	5,0
35	1	2081	54	70	55	1519	191	11,70	15,20	1,5	6,40	5,1
40	4	2081	54	70	55	1189	195	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	6,40	5,2
45	4	2081	54	70	55	943	200	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	6,40	5,4
50	4	2081	54	70	55	743	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	6,40	5,7
55	5	2081	54	70	55	585	209	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	6,40	5,9
60	5	2081	54	70	55	465	214	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	6,40	6,2
65	5	2081	54	70	55	320	217	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	6,40	6,4

Alluminio – 460 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

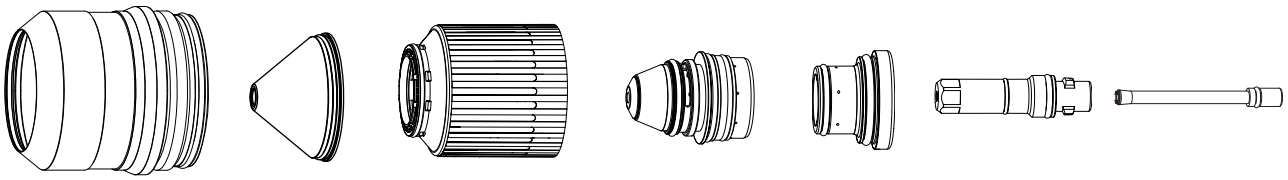
Workpiece thickness	Cut category	SYSTEM SETTINGS				CNC SETTINGS						
		XPR process ID	Shield pierce setting	Cutflow		Cut speed	Arc voltage	Transfer height	Pierce height	Pierce delay	Cut height	Kerf compensation
				Plasma gas	Shield gas							
in.						in./min	volts	in.	in.	seconds	in.	in.
5/8 (0,625)	3	2081	54	70	55	155	171	0,460	0,600	0,4	0,150	0,19
3/4 (0,75)	3	2081	54	70	55	125	172	0,460	0,600	0,5	0,150	0,19
1 (1)	3	2081	54	70	55	90	175	0,460	0,600	0,8	0,150	0,19
1-1/4 (1,25)	1	2081	54	70	55	65	188	0,460	0,600	1,2	0,250	0,20
1-1/2 (1,5)	1	2081	54	70	55	51	193	0,460	0,600	1,6	0,250	0,20
1-3/4 (1,75)	4	2081	54	70	55	38	199	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	0,250	0,21
2 (2)	4	2081	54	70	55	28	205	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	0,250	0,23
2-1/4 (2,25)	5	2081	54	70	55	21	211	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,250	0,24
2-1/2 (2,5)	5	2081	54	70	55	15	217	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,3	0,250	0,25

Marcatura

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2.54 mm	2540 mm/min	94 V	0.9 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8011	25	25	40	0.100 in.	100 in./min	94 V	0.03 in.

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9021	42	35	25	2.54 mm	2540 mm/min	57 V	1.4 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9021	42	35	25	0.100 in.	100 in./min	57 V	0.05 in.

Alluminio – 460 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	45 / 95	0.38 / 6*
Flusso di sfondamento	72 / 152	0.40 / 6.25*
Flusso di taglio	64 / 135	0.35 / 5.5*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

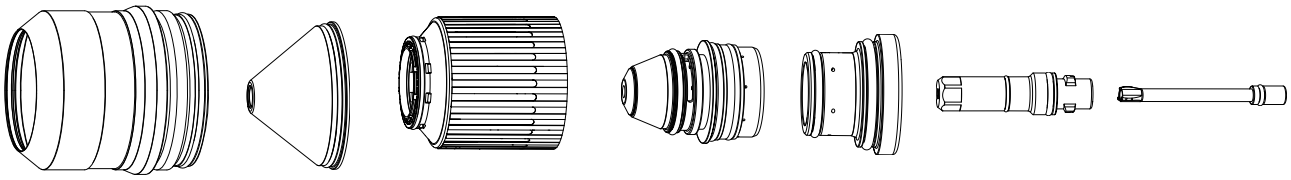
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	3536	178	11.70	15.20	0.4	6.40	5.2
20	3	2082	22	85	20	2972	180	11.70	15.20	0.6	6.40	5.3
25	1	2082	22	85	20	2572	187	11.70	15.20	0.7	7.60	5.6
30	1	2082	22	85	20	2087	190	11.70	15.20	0.8	7.60	5.8
35	1	2082	22	85	20	1749	193	11.70	17.80	1.0	7.60	5.9
40	2	2082	22	85	20	1539	195	11.70	17.80	1.2	7.60	6.2
45	2	2082	22	85	20	1375	196	11.70	17.80	1.4	7.60	6.7
50	4	2082	22	85	20	1175	198	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1.4	7.60	7.1
55	4	2082	22	85	20	983	201	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1.6	7.60	7.6
60	4	2082	22	85	20	869	203	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1.7	7.60	8.0
65	5	2082	22	85	20	789	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1.9	7.60	8.5
70	5	2082	22	85	20	709	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.0	7.60	8.8
75	5	2082	22	85	20	649	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.0	6.40	8.8

Alluminio – 460 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – fuori dall'acqua (VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfonda-mento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferi-mento	Altezza di sfonda-mento	Ritardo di sfonda-mento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
5/8 (0,625)	3	2082	22	85	20	140	178	0,460	0,600	0,4	0,250	0,20
3/4 (0,75)	3	2082	22	85	20	120	178	0,460	0,600	0,5	0,250	0,21
1 (1)	1	2082	22	85	20	100	187	0,460	0,600	0,7	0,300	0,22
1-1/4 (1,25)	1	2082	22	85	20	75	191	0,460	0,700	0,8	0,300	0,23
1-1/2 (1,5)	1	2082	22	85	20	63	194	0,460	0,700	1,0	0,300	0,24
1-3/4 (1,75)	2	2082	22	85	20	55	196	0,460	0,700	1,3	0,300	0,26
2 (2)	4	2082	22	85	20	45	199	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,4	0,300	0,28
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	36	202	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,6	0,300	0,31
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	32	204	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,8	0,300	0,33
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	28	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,9	0,300	0,35
3 (3)	5	2082	22	85	20	25	203	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,0	0,250	0,35

Alluminio – 460 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	151 / 320
Flusso di sfondamento	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Flusso di taglio	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
16	3	2073	54	27	26	22	55	5046	178	14,2	17,8	0,3	5,1	5,1
20	3	2073	54	27	26	22	55	3958	183	14,2	17,8	0,6	5,1	5,1
25	3	2071	54	28	28	19	55	2909	197	14,2	17,8	1,0	8,9	6,0
30	1	2071	54	28	28	19	55	2642	199	14,2	17,8	1,1	8,9	6,0
35	1	2071	54	28	28	19	55	2422	200	14,2	17,8	1,3	8,9	6,0
38	1	2071	54	28	28	19	55	2290	201	14,2	17,8	1,3	8,9	6,0
40†	2	2072	54	31	31	13	55	2210	199	14,2	21,6	1,4	10,2	6,0
50†	2	2072	54	31	31	13	55	1810	211	14,2	21,6	1,7	11,4	6,4
55†	4	2074	60	26	49	0	55	1610	204	Edge start	Edge start	1,0	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	1410	206	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	1210	209	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1.0	10.20	5.8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	1010	202	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1.0	10.20	5.8
75	5	2075	55	25	45	0	55	810	209	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1.0	10.20	7.7
80	5	2075	55	25	45	0	55	625	213	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1.1	7.60	4.6
90	5	2075	55	25	45	0	55	300	221	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2.7	7.60	4.9

† Sfondamento con argon ausiliario o partenza dal bordo.

Alluminio – 460 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA						IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio				Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma			Gas di protezione							
pollici				H_2	Ar	N_2		pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
5/8 (0,625)	3	2073	54	27	26	22	55	200	178	0,560	0,700	0,3	0,200	0,202
3/4 (0,75)	3	2073	54	27	26	22	55	166	182	0,560	0,700	0,5	0,200	0,202
7/8 (0,875)	3	2073	54	27	26	22	55	132	186	0,560	0,700	0,7	0,200	0,202
1 (1)	3	2071	54	28	28	19	55	112	197	0,560	0,700	1,0	0,350	0,234
1-1/4 (1,25)	1	2071	54	28	28	19	55	101	199	0,560	0,700	1,1	0,350	0,238
1-1/2 (1,5)	1	2071	54	28	28	19	55	90	201	0,560	0,700	1,3	0,350	0,236
1-3/4 (1,75)†	2	2072	54	31	31	13	55	80	203	0,560	0,850	1,6	0,400	0,237
2 (2)†	2	2072	54	31	31	13	55	70	212	0,560	0,850	1,7	0,450	0,253
2-1/4 (2,25)†	4	2074	60	26	49	0	55	60	205	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,500	0,27
2-1/2 (2,5)†	4	2074	60	26	49	0	55	50	208	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,500	0,275
2-3/4 (2,75)†	4	2074	60	26	49	0	55	40	202	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,400	0,230
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	30	210	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,0	0,400	0,303
3-1/4 (3,25)	5	2075	55	25	45	0	55	21	215	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	1,5	0,300	0,180
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	12	221	Partenza dal bordo	Partenza dal bordo	2,5	0,300	0,190

† Sfondamento con argon ausiliario o partenza dal bordo.

Alluminio – 460 A – Plasma miscela di gas combustibili / Protezione N_2 – fuori dall'acqua (OptiMix) (segue)

Marcatura

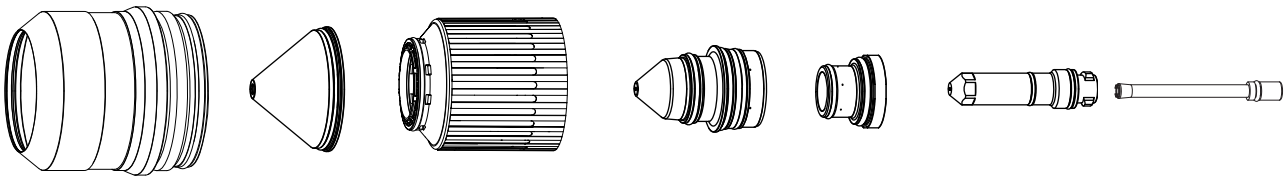
	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di taglio	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	0,86 mm
Sistema inglese	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 pollici	100 pollici/min	94 V	0,034 pollici

	Gas plasma	Gas di protezione	ID Processo	Corrente di marcatura	Flusso di taglio		Altezza di marcatura	Velocità di taglio	Tensione d'arco	Larghezze di marcatura
					Gas plasma	Gas di protezione				
Metrico	Ar	N_2	9021	42	35	25	2,54 mm	2540 mm/min	57 V	1,36 mm
Sistema inglese	Ar	N_2	9021	42	35	25	0,100 pollici	100 pollici/min	57 V	0,054 pollici

PAGINA INTENZIONALMENTE BIANCA.

Tabelle di taglio per processi ferrosi (acciaio al carbonio) – sott'acqua

Acciaio al carbonio – 80 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	38 / 80	–	49 / 105
Flusso di sfondamento	–	38 / 80	49 / 105
Flusso di taglio	–	24 / 52	46 / 98

Metrico

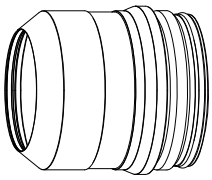
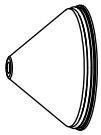
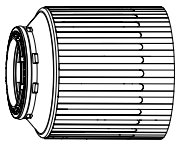
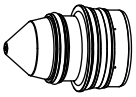
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm							V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	1001	18	82	72	5023	118	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
4	3	1002	18	82	68	3878	118	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
5	3	1002	18	82	68	3367	120	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
6	1	1003	18	82	56	2529	124	4,06	4,06	0,3	2,03	1,9
7	1	1003	18	82	56	2121	123	4,06	4,06	0,3	2,03	2,0
8	1	1004	18	82	52	1939	121	4,06	4,06	0,4	2,03	2,0
9	1	1004	18	82	52	1667	122	4,06	4,06	0,5	2,03	2,0
10	1	1005	18	82	46	1494	123	4,37	4,37	0,5	2,03	2,1
12	2	1005	18	82	46	1338	125	5,08	5,08	0,7	2,03	2,2

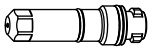
Acciaio al carbonio – 80 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici							V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
12 GA (0,105)	3	1001	18	82	72	203	118	0,160	0,160	0,1	0,080	0,07
10 GA (0,135)	3	1001	18	82	72	162	118	0,160	0,160	0,2	0,080	0,07
3/16 (0,188)	3	1002	18	82	68	140	119	0,160	0,160	0,2	0,080	0,07
1/4 (0,25)	1	1003	18	82	56	88	125	0,160	0,160	0,3	0,080	0,08
5/16 (0,313)	1	1004	18	82	52	77	121	0,160	0,160	0,4	0,080	0,08
3/8 (0,375)	1	1005	18	82	46	60	123	0,160	0,160	0,5	0,080	0,08
1/2 (0,5)	2	1005	18	82	46	50	126	0,200	0,200	0,7	0,080	0,09

Acciaio al carbonio – 130 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	33 / 69	–	85 / 180
Flusso di sfondamento	–	31 / 65	82 / 173
Flusso di taglio	–	31 / 65	92 / 195

Metrico

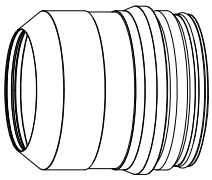
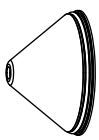
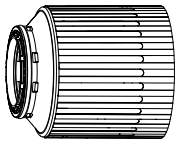
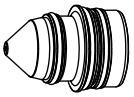
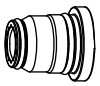
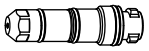
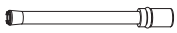
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	1101	37	92	45	5842	132	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4	3	1101	37	92	45	5002	133	5,30	5,30	0,1	2,65	2,3
5	3	1101	37	92	45	4158	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102	37	92	27	3336	137	5,59	5,59	0,3	2,79	2,4
7	1	1103	37	92	82	3017	136	5,80	5,80	0,3	2,79	2,4
8	1	1103	37	92	82	2943	134	6,10	6,10	0,3	2,79	2,4
10	1	1104	37	92	77	2144	138	6,25	6,25	0,4	2,79	2,6
12	1	1105	37	92	72	1760	141	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	2	1105	37	92	72	1499	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20	2	1105	37	92	72	973	152	7,62	7,62	1,1	3,81	3,1
25	2	1105	37	92	72	502	158	7,62	7,62	1,7	4,03	3,7

Acciaio al carbonio – 130 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,135)	3	1101	37	92	45	216	132	0,200	0,200	0,1	0,100	0,09
3/16 (0,188)	3	1101	37	92	45	171	134	0,220	0,220	0,2	0,110	0,09
1/4 (0,25)	1	1102	37	92	27	120	138	0,220	0,220	0,3	0,110	0,09
5/16 (0,313)	1	1103	37	92	82	117	134	0,240	0,240	0,3	0,110	0,09
3/8 (0,375)	1	1104	37	92	77	88	138	0,240	0,240	0,3	0,110	0,10
1/2 (0,5)	1	1105	37	92	72	64	142	0,260	0,260	0,5	0,110	0,10
5/8 (0,625)	2	1105	37	92	72	54	147	0,300	0,300	0,7	0,150	0,11
3/4 (0,75)	2	1105	37	92	72	41	151	0,300	0,300	1,0	0,150	0,12
1 (1)	2	1105	37	92	72	18	159	0,300	0,300	1,8	0,160	0,15

Acciaio al carbonio – 170 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	23 / 49	–	78 / 165
Flusso di sfondamento	–	33 / 69	96 / 202
Flusso di taglio	–	32 / 69	51 / 108

Metrico

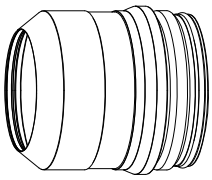
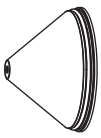
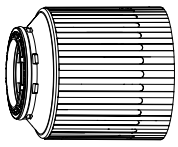
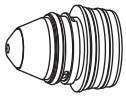
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
5	3	1151	45	78	79	5258	124	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
6	3	1151	45	78	79	4623	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
7	3	1151	45	78	79	4335	127	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
8	3	1151	45	78	79	3898	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
10	1	1152	45	78	79	3146	129	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
15	1	1153	45	78	77	2070	136	8,13	8,13	0,6	4,06	2,9
20	2	1153	45	78	77	1432	139	8,13	8,13	0,8	4,06	3,2
25	2	1153	45	78	77	1068	145	10,16	10,16	1,0	4,32	3,5

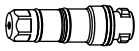
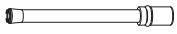
Acciaio al carbonio – 170 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/16 (0,188)	3	1151	45	78	79	207	124	0,260	0,260	0,3	0,110	0,10
1/4 (0,25)	3	1151	45	78	79	182	126	0,260	0,260	0,3	0,110	0,10
3/8 (0,375)	1	1152	45	78	79	127	129	0,260	0,260	0,3	0,110	0,11
1/2 (0,5)	1	1153	45	78	77	105	132	0,260	0,260	0,5	0,110	0,11
5/8 (0,625)	1	1153	45	78	77	73	138	0,320	0,320	0,6	0,160	0,12
3/4 (0,75)	2	1153	45	78	77	59	138	0,320	0,320	0,8	0,160	0,13
1 (1)	2	1153	45	78	77	41	145	0,400	0,400	1,0	0,170	0,14

Acciaio al carbonio – 220 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	22/ 46	–	71 / 150
Flusso di sfondamento	–	49 / 103	71 / 150
Flusso di taglio	–	49 / 103	99 / 210

Metrico

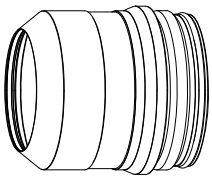
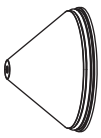
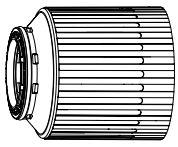
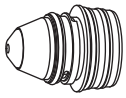
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	1252	30	90	45	5461	160	6,60	6,60	0,3	3,05	2,8
7	3	1252	30	90	45	5045	160	6,60	6,60	0,3	3,05	2,9
8	3	1252	30	90	45	4405	159	6,60	6,60	0,3	3,05	3,0
10	3	1253	30	90	38	3334	158	6,60	6,60	0,3	3,05	3,1
15	1	1251	30	90	26	2610	157	6,35	6,35	0,4	2,80	3,1
20	1	1251	30	90	26	1829	162	6,35	6,35	0,8	3,05	3,4
25	2	1251	30	90	26	1429	164	6,35	6,35	1,1	3,05	3,5
30	2	1251	30	90	26	1029	171	6,35	7,62	1,7	4,57	3,9

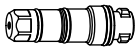
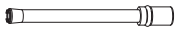
Acciaio al carbonio – 220 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	1252	30	90	45	215	160	0,260	0,260	0,3	0,120	0,11
3/8 (0,375)	3	1253	30	90	38	135	158	0,260	0,260	0,3	0,120	0,12
1/2 (0,5)	1	1254	30	90	32	110	156	0,250	0,250	0,4	0,110	0,12
5/8 (0,625)	1	1251	30	90	26	100	158	0,250	0,250	0,5	0,110	0,12
3/4 (0,75)	1	1251	30	90	26	75	162	0,250	0,250	0,7	0,120	0,13
1 (1)	2	1251	30	90	26	55	164	0,250	0,300	1,1	0,120	0,14
1-1/4 (1,25)	2	1251	30	90	26	35	174	0,250	0,300	1,9	0,180	0,16

Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	21 / 45	–	57 / 122
Flusso di sfondamento	–	45 / 95	57 / 122
Flusso di taglio	–	45 / 95	57 / 122

Metrico

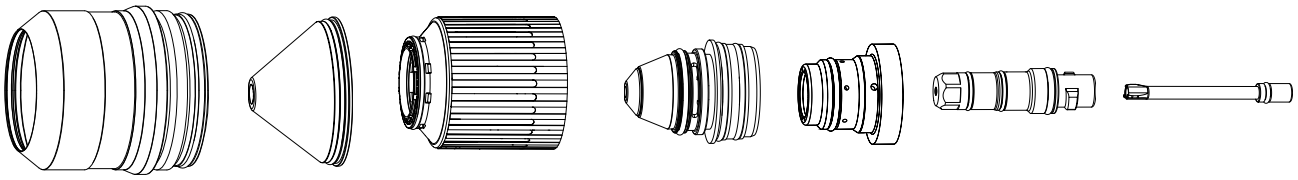
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
15	3	1206	35	90	26	3100	147	6,50	6,50	0,4	3,80	4,8
20	1	1206	35	90	26	2300	149	6,50	6,50	0,6	3,30	4,2
25	1	1206	35	90	26	1760	153	6,50	7,50	0,8	3,30	5,2
30	2	1206	35	90	26	1380	158	6,50	7,50	1,5	3,30	5,8
32	2	1206	35	90	26	1240	159	6,50	7,50	1,8	4,50	5,1
38	2	1206	35	90	26	920	162	6,50	7,50	2,7	4,50	5,5
40	2	1206	35	90	26	850	165	6,50	7,50	3,2	4,50	5,8

Acciaio al carbonio – 300 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	1206	35	90	26	140	145	0,250	0,250	0,4	0,150	0,15
5/8 (0,625)	1	1206	35	90	26	115	148	0,250	0,250	0,5	0,130	0,15
3/4 (0,75)	1	1206	35	90	26	95	148	0,250	0,250	0,7	0,130	0,16
1 (1)	1	1206	35	90	26	65	154	0,250	0,300	1,0	0,130	0,18
1-1/4 (1,25)	2	1206	35	90	26	50	159	0,250	0,300	1,8	0,180	0,19
1-1/2 (1,5)	2	1206	35	90	26	35	163	0,250	0,300	3,0	0,180	0,20

Acciaio al carbonio – 460 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh			
	N_2	O_2	Air
Pre-flusso	36 / 76	–	71 / 150
Flusso di sfondamento	–	58 / 122	123 / 260
Flusso di taglio	–	58 / 122	97 / 205

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
mm				Gas plasma	Gas di protezione	mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	1283	55	73	44	4440	163	7,1	7,1	0,4	6,3	4,3
15	3	1283	55	73	44	3970	164	7,1	7,1	0,5	6,3	4,1
20	3	1282	55	73	44	2820	157	7,2	7,5	0,7	3,6	4,4
25	1	1281	55	73	44	2210	162	8,0	9,9	0,9	4,0	4,6
30	1	1281	55	73	44	1800	163	8,8	12,0	1,1	4,4	5,0
32	1	1281	55	73	44	1640	164	9,1	12,8	1,2	4,5	5,1
35	1	1281	55	73	44	1440	165	9,6	14,0	1,4	4,5	5,3
38	1	1281	55	73	44	1230	166	10,1	15,2	1,6	4,5	5,5
40	1	1281	55	73	44	1170	168	10,1	16,3	1,9	4,5	5,6
45	2	1284	55	73	44	990	172	10,1	19,6	2,6	4,7	5,7

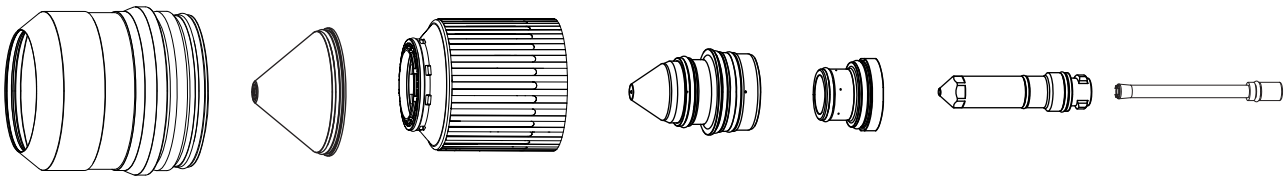
Acciaio al carbonio – 460 A – Plasma O_2 / Protezione ad aria – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	1283	55	73	44	171	163	0,280	0,280	0,4	0,250	0,166
5/8 (0,625)	3	1283	55	73	44	151	164	0,280	0,280	0,5	0,250	0,160
3/4 (0,75)	3	1282	55	73	44	116	156	0,280	0,280	0,6	0,140	0,169
7/8 (0,875)	3	1282	55	73	44	101	160	0,300	0,340	0,8	0,150	0,176
1 (1)	1	1281	55	73	44	86	162	0,320	0,400	0,9	0,160	0,182
1-1/4 (1,25)	1	1281	55	73	44	66	164	0,360	0,500	1,2	0,180	0,200
1-1/2 (1,5)	1	1281	55	73	44	49	166	0,400	0,600	1,6	0,180	0,216
1-3/4 (1,75)	2	1284	55	73	44	41	172	0,400	0,750	2,5	0,180	0,225

Tabelle di taglio per processi non ferrosi (acciaio inox) – sott'acqua

Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	51 / 108
Flusso di sfondamento	67 / 134
Flusso di taglio	68 / 144

Metrico

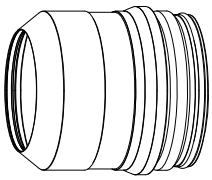
Spessore della lamiera		IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
	Taglio categoria	XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3400	119	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
4	3	2006	30	80	45	2861	119	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
5	3	2007	30	80	40	2388	120	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
6	1	2007	30	80	40	1983	118	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
7	1	2007	30	80	40	1644	120	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
8	1	2007	30	80	40	1371	124	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
10	1	2007	30	80	40	1027	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8

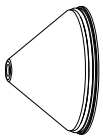
Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

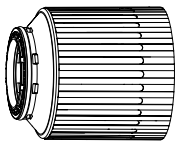
Sistema inglese

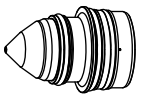
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,135)	3	2006	30	80	45	124	119	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
3/16 (0,1875)	3	2006	30	80	45	99	120	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2007	30	80	40	73	118	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2007	30	80	40	54	124	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
3/8 (0,375)	1	2007	30	80	40	43	127	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07

Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix)

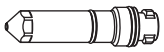

Cappuccio di tenuta della protezione
420200

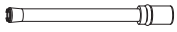

Schermo
420300


Cappuccio di tenuta dell'ugello
420365


Ugello
420290


Anello diffusore
420323


Elettrodo
420303


Tubo dell'acqua
420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	30 / 64	0,2 / 3*
Flusso di sfondamento	37 / 79	0,2 / 3*
Flusso di taglio	24 / 51	0,4 / 6*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

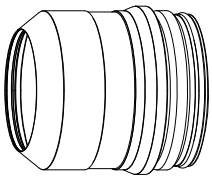
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
3	3	2029	10	80	30	3404	120	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
4	3	2029	10	80	30	2866	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
5	3	2029	10	80	30	2387	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
6	1	2029	10	80	30	1969	129	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
7	1	2029	10	80	30	1609	130	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8
8	1	2029	10	80	30	1310	132	5,00	5,00	0,6	2,00	1,9
10	1	2029	10	80	30	889	135	5,00	5,00	0,8	2,00	1,9
12	2	2029	10	80	30	706	137	5,00	5,00	0,8	2,00	1,8

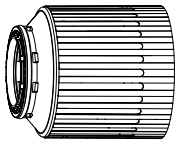
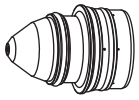
Acciaio inox – 80 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix) (segue)

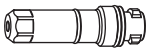
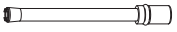
Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
10 GA (0,135)	3	2029	10	80	30	124	122	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
3/16 (0,1875)	3	2029	10	80	30	99	124	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2029	10	80	30	72	131	0,200	0,200	0,5	0,080	0,07
5/16 (0,313)	1	2029	10	80	30	54	133	0,200	0,200	0,6	0,080	0,08
3/8 (0,375)	1	2029	10	80	30	36	134	0,200	0,200	0,6	0,080	0,08
1/2 (0,5)	2	2029	10	80	30	28	137	0,200	0,200	0,8	0,080	0,07

Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	92 / 195
Flusso di sfondamento	150 / 320
Flusso di taglio	135 / 287

Metrico

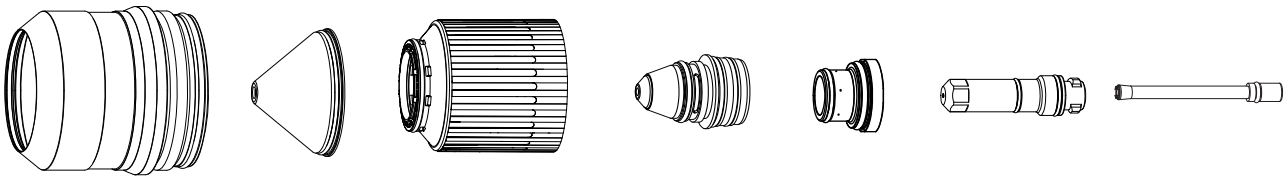
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2184	160	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
7	3	2051	52	90	52	2052	161	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
8	3	2051	52	90	52	1834	163	6,10	6,10	0,5	2,54	2,2
10	1	2051	52	90	52	1466	166	6,10	6,10	0,5	2,54	2,3
12	1	2051	52	90	52	1321	167	6,10	6,10	0,6	2,54	2,3
15	2	2051	52	90	52	935	168	6,10	6,10	0,7	3,05	2,4
20	2	2051	52	90	52	533	180	6,10	6,10	1,3	3,05	2,8

Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2051	52	90	52	86	160	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2051	52	90	52	73	163	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
3/8 (0,375)	1	2051	52	90	52	59	166	0,240	0,240	0,5	0,100	0,09
1/2 (0,5)	1	2051	52	90	52	50	167	0,240	0,240	0,6	0,100	0,09
5/8 (0,625)	2	2051	52	90	52	32	169	0,240	0,240	0,7	0,120	0,09
3/4 (0,75)	2	2051	52	90	52	23	175	0,240	0,240	1,2	0,120	0,10

Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	38	0,42 / 6,5*
Flusso di sfondamento	97	0,5 / 8*
Flusso di taglio	34 / 73	0,5 / 8*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

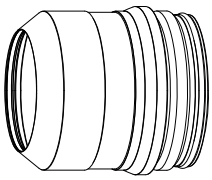
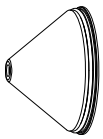
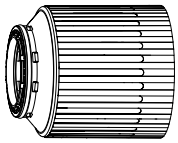
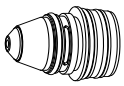
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2184	166	5,08	5,08	0,2	2,54	2,2
7	3	2052	25	90	25	2057	168	5,08	5,08	0,3	2,54	2,3
8	3	2052	25	90	25	1846	172	5,08	5,08	0,4	2,54	2,5
10	1	2052	25	90	25	1486	178	5,08	5,08	0,5	2,54	2,7
12	1	2052	25	90	25	1326	177	5,08	5,08	0,6	2,54	2,6
15	2	2052	25	90	25	852	181	6,35	6,35	0,7	3,05	3,0
20	2	2052	25	90	25	406	184	6,35	6,35	1,3	3,05	3,6

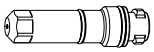
Acciaio inox – 130 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/4 (0,25)	3	2052	25	90	25	86	166	0,200	0,200	0,2	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2052	25	90	25	73	172	0,200	0,200	0,4	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2052	25	90	25	60	178	0,200	0,200	0,5	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2052	25	90	25	50	177	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2052	25	90	25	27	183	0,250	0,250	0,8	0,120	0,13
3/4 (0,75)	2	2052	25	90	25	18	183	0,250	0,250	1,3	0,120	0,13

Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix)




Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	19 / 40	0,4 / 6*
Flusso di sfondamento	47 / 100	0,5 / 8*
Flusso di taglio	33 / 71	0,5 / 8*

*Galloni per ora (gph)

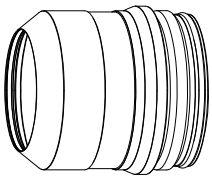
Metrico

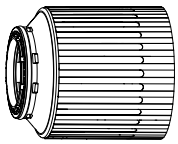
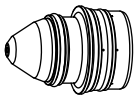
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1799	175	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1	2058	30	90	30	1595	177	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
15	1	2058	30	90	30	1256	178	5,08	5,08	0,5	2,54	3,0
20	2	2058	30	90	30	869	185	7,62	7,62	1,3	2,54	3,4
25	2	2058	30	90	30	582	191	7,62	15,24	3,0	3,05	3,8

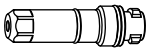
Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,375)	3	2058	30	90	30	73	175	0,200	0,200	0,4	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2058	30	90	30	60	178	0,200	0,200	0,5	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2058	30	90	30	45	178	0,200	0,200	0,5	0,100	0,12
3/4 (0,75)	2	2058	30	90	30	36	184	0,300	0,300	1,0	0,100	0,13
1 (1)	2	2058	30	90	30	22	192	0,300	0,600	4,0	0,120	0,15

Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)






Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	99 / 210
Flusso di sfondamento	168 / 355
Flusso di taglio	151 / 322

Metrico

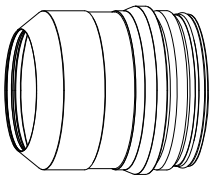
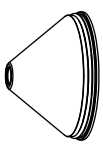
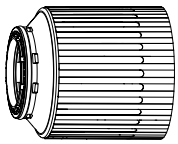
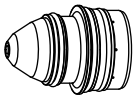
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
10	3	2057	54	90	54	1813	164	6,10	6,10	0,3	2,54	2,6
12	1	2057	54	90	54	1667	164	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
15	1	2057	54	90	54	1115	169	6,10	6,10	0,6	2,54	2,8
20	2	2057	54	90	54	641	177	6,10	6,10	1,3	3,05	3,2
25	2	2057	54	90	54	368	186	6,10	6,10	1,7	3,81	3,6

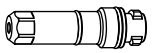
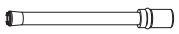
Acciaio inox – 170 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
3/8 (0,375)	3	2057	54	90	54	73	164	0,240	0,240	0,3	0,100	0,10
7/16 (0,438)	3	2057	54	90	54	68	164	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2057	54	90	54	64	164	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
9/16 (0,563)	1	2057	54	90	54	50	168	0,240	0,240	0,6	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2057	54	90	54	36	171	0,240	0,240	0,7	0,100	0,11
3/4 (0,75)	2	2057	54	90	54	27	175	0,240	0,240	1,2	0,120	0,12
7/8 (0,875)	2	2057	54	90	54	20	181	0,240	0,240	1,4	0,135	0,13
1 (1)	2	2057	54	90	54	14	187	0,240	0,240	1,7	0,150	0,14

Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	106 / 225
Flusso di sfondamento	181 / 385
Flusso di taglio	164 / 351

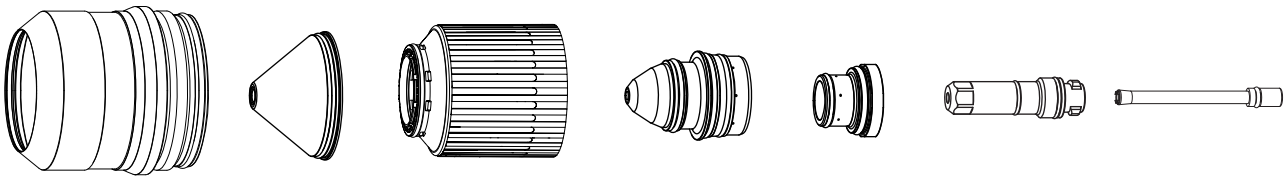
Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15	3	2054	54	90	54	2424	174	7,62	7,62	0,5	4,32	3,2
20	1	2054	54	90	54	1663	179	7,62	7,62	0,9	5,08	3,4
25	1	2054	54	90	54	1299	182	7,62	12,70	1,5	5,08	3,5
30	2	2054	54	90	54	986	185	7,62	15,24	2,0	5,08	3,6
32	2	2054	54	90	54	889	186	7,62	15,24	2,2	5,08	3,6

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	2054	54	90	54	107	172	0,300	0,300	0,4	0,170	0,12
5/8 (0,625)	3	2054	54	90	54	91	175	0,300	0,300	0,5	0,170	0,13
3/4 (0,75)	1	2054	54	90	54	68	178	0,300	0,300	0,8	0,200	0,13
1 (1)	1	2054	54	90	54	50	182	0,300	0,500	1,5	0,200	0,14
1-1/4 (1,25)	2	2054	54	90	54	35	186	0,300	0,600	2,2	0,200	0,14

Acciaio inox – 300 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flusso di sfondamento	75 / 160	0,5 / 8*
Flusso di taglio	59 / 126	0,5 / 8*

*Galloni per ora (gph).

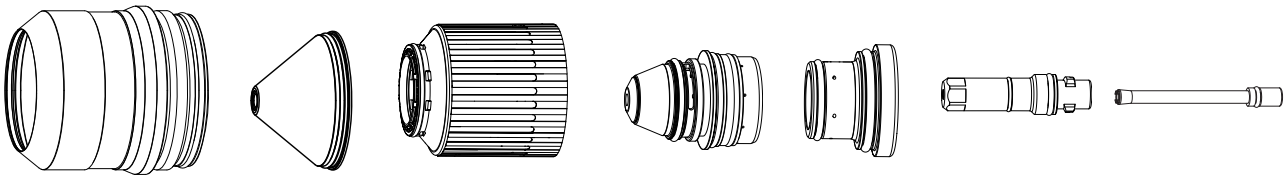
Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	1956	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5
15	3	2055	22	90	22	1795	182	7,62	7,62	0,9	3,81	3,5
20	1	2055	22	90	22	1547	188	7,62	7,62	1,0	5,08	3,7
25	1	2055	22	90	22	1184	191	7,62	7,62	1,2	5,08	3,9
30	2	2055	22	90	22	904	193	7,62	15,24	1,9	5,08	4,0
32	2	2055	22	90	22	813	194	7,62	15,24	2,0	5,08	4,7

Sistema inglese

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
1/2 (0,5)	3	2055	22	90	22	77	181	0,300	0,300	0,5	0,150	0,14
5/8 (0,625)	3	2055	22	90	22	68	182	0,300	0,300	1,0	0,150	0,14
3/4 (0,75)	1	2055	22	90	22	64	188	0,300	0,300	1,0	0,200	0,15
1 (1)	1	2055	22	90	22	45	191	0,300	0,300	1,2	0,200	0,15
1-1/4 (1,25)	2	2055	22	90	22	32	194	0,300	0,600	2,0	0,200	0,16

Acciaio inox – 460 A – Plasma N_2 / Protezione N_2 – sott'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta della protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh	
	N_2
Pre-flusso	126 / 267
Flusso di sfondamento	186 / 395
Flusso di taglio	179 / 379

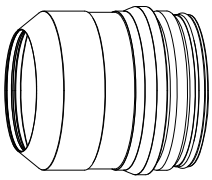
Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	2399	165	11,70	15,20	0,5	3,80	4,3
20	1	2081	54	70	55	2003	168	11,70	15,20	0,6	3,80	4,3
25	1	2081	54	70	55	1735	170	11,70	15,20	0,8	3,80	4,4
30	1	2081	54	70	55	1231	173	11,70	17,80	1,3	3,80	4,5
35	2	2081	54	70	55	909	195	11,70	17,80	2,1	8,90	5,4

Sistema inglese

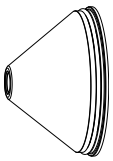
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
5/8 (0,625)	3	2081	54	70	55	95	165	0,460	0,600	0,4	0,150	0,17
3/4 (0,75)	1	2081	54	70	55	81	168	0,460	0,600	0,5	0,150	0,17
1 (1)	1	2081	54	70	55	68	170	0,460	0,600	0,8	0,150	0,17
1-1/4 (1,25)	1	2081	54	70	55	45	174	0,460	0,700	1,4	0,150	0,18
1-1/2 (1,5)	2	2081	54	70	55	27	198	0,460	0,700	2,5	0,350	0,23

Acciaio inox – 460 A – Plasma N_2 / Protezione H_2O – sott'acqua (VWI, OptiMix)



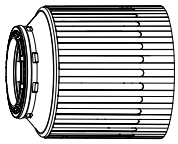
Cappuccio di tenuta della protezione

420200



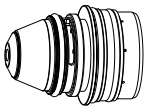
Schermo

520033



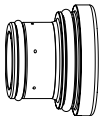
Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



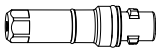
Ugello

420996



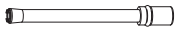
Anello diffusore

420323



Elettrodo

420997



Tubo dell'acqua

420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata – litri/min/scfh		
	N_2	H_2O
Pre-flusso	45 / 95	0,38 / 6*
Flusso di sfondamento	72 / 152	0,40 / 6,25*
Flusso di taglio	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Galloni per ora (gph).

Metrico

Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
mm						mm/min	V	mm	mm	secondi	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	2027	174	10,20	15,20	0,5	5,10	5,1
20	3	2082	22	85	20	1867	175	10,20	15,20	0,6	5,10	5,2
25	1	2082	22	85	20	1667	177	10,20	17,80	0,7	5,10	5,2
30	1	2082	22	85	20	1345	180	10,20	17,80	1,3	5,10	5,4
35	1	2082	22	85	20	1115	182	10,20	17,80	1,6	5,10	5,8
40	2	2082	22	85	20	992	184	10,20	17,80	1,8	5,10	6,1

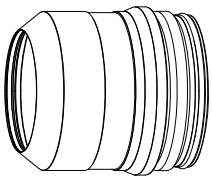
Sistema inglese

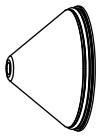
Spessore della lamiera	Taglio categoria	IMPOSTAZIONI DI SISTEMA				IMPOSTAZIONI CNC						
		XPR ID Processo	Sfondamento protezione regolazione	Flusso di taglio		Velocità di taglio	Arco tensione	Altezza di trasferimento	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Altezza di taglio	Kerf compensazione
				Gas plasma	Gas di protezione							
pollici						pollici/min	V	pollici	pollici	secondi	pollici	pollici
5/8 (0,625)	3	2082	22	85	20	80	174	0,400	0,600	0,5	0,200	0,20
3/4 (0,75)	3	2082	22	85	20	75	175	0,400	0,600	0,5	0,200	0,20
1 (1)	1	2082	22	85	20	65	177	0,400	0,700	0,7	0,200	0,20
1-1/4 (1,25)	1	2082	22	85	20	48	181	0,400	0,700	1,4	0,200	0,22
1-1/2 (1,5)	1	2082	22	85	20	40	183	0,400	0,700	1,7	0,200	0,24

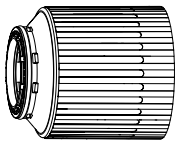
PAGINA INTENZIONALMENTE BIANCA.

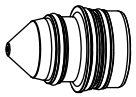
Tabelle di taglio per i processi con arco pilota esteso (EPA) – sopra l'acqua

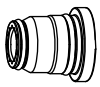
Acciaio al carbonio – 170 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

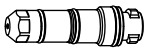

Cappuccio di tenuta di protezione
420200

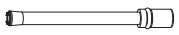

Schermo
420513


Cappuccio di tenuta dell'ugello
420365


Ugello
420261


Anello diffusore
420260


Elettrodo
420258


Tubo dell'acqua
420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	8 – 17	–	22 – 46
Flusso di sfondamento	–	–	–
Flusso di taglio	–	33 / 70	53 / 113

Metrico

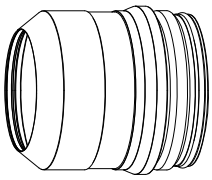
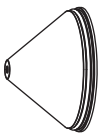
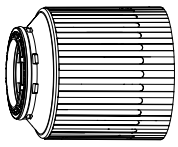
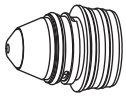
Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
mm							mm/min	mm	volt	secondi	mm
5	3	3120	5	5	78	79	5000	7,0	137	0,0	2,8
10	1	3120	5	5	78	79	3100	7,0	138	0,0	2,9
15	1	3120	5	5	78	79	1950	7,0	143	0,0	3,1
20	2	3120	5	5	78	79	1400	7,0	144	0,0	3,4
25	2	3120	5	5	78	79	1050	7,0	148	0,0	3,7
30	2	3120	5	5	78	79	825	7,0	149	0,0	4,0

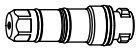
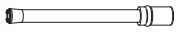
Acciaio al carbonio – 170 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Spessore della lamiera	Categoria di taglio	REGOLAZIONI DI SISTEMA					REGOLAZIONI CNC				
		ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
pollici							pollici/min	pollici	volt	secondi	pollici
3/16 (0,188)	3	3120	5	5	78	79	200	0,250	137	0,0	0,111
1/4 (0,25)	3	3120	5	5	78	79	180	0,250	138	0,0	0,111
1/2 (0,5)	1	3120	5	5	78	79	95	0,250	140	0,0	0,115
3/4 (0,75)	2	3120	5	5	78	79	60	0,250	144	0,0	0,133
1 (1)	2	3120	5	5	78	79	40	0,250	148	0,0	0,147
1-1/4 (1,25)	2	3120	5	5	78	79	30	0,250	149	0,0	0,160

Acciaio al carbonio – 300 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	13 – 27	–	35 / 74
Flusso di sfondamento	–	–	–
Flusso di taglio	–	47 / 99	65 / 137

Metrico

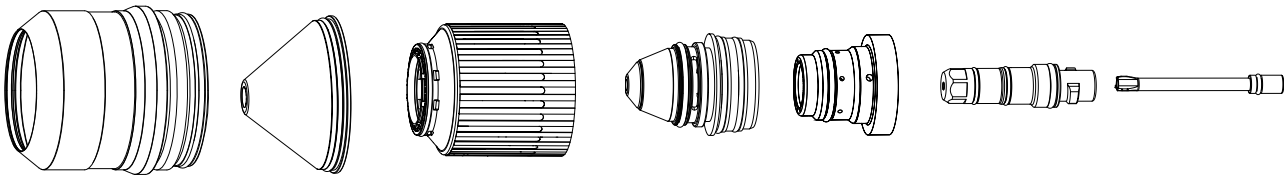
Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
mm							mm/min	mm	volt	secondi	mm
10	3	3160	10	10	90	26	3750	7,0	159	0,0	3,8
15	1	3160	10	10	90	26	3050	7,0	160	0,0	3,9
20	1	3160	10	10	90	26	2300	7,0	160	0,0	4,1
25	1	3160	10	10	90	26	1800	7,0	136	0,0	4,3
30	2	3160	10	10	90	26	1400	7,0	166	0,0	4,6
35	2	3160	10	10	90	26	1150	7,0	169	0,0	5,0
40	2	3160	10	10	90	26	950	7,0	172	0,0	5,2

Acciaio al carbonio – 300 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Spessore della lamiera	Categoria di taglio	REGOLAZIONI DI SISTEMA					REGOLAZIONI CNC				
		ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
pollici							pollici/min	pollici	volt	secondi	pollici
3/8 (0,375)	3	3160	10	10	90	26	150	0,250	159	0,0	0,150
1/2 (0,50)	3	3160	10	10	90	26	135	0,250	159	0,0	0,151
3/4 (0,75)	1	3160	10	10	90	26	95	0,250	160	0,0	0,160
1 (1)	1	3160	10	10	90	26	70	0,250	163	0,0	0,171
1-1/4 (1,25)	2	3160	10	10	90	26	50	0,250	167	0,0	0,190
1-1/2 (1,50)	2	3160	10	10	90	26	40	0,250	171	0,0	0,205

Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	14 / 29	–	23 / 48
Flusso di sfondamento	–	–	–
Flusso di taglio	–	58 / 123	98 / 207

Metrico

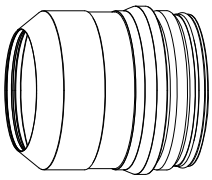
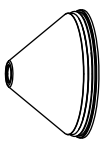
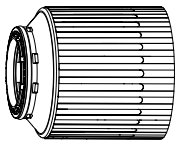
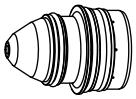
Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
mm							mm/min	mm	volt	secondi	mm
12	3	3180	5	5	73	44	3900	7,0	157	0,0	4,6
15	3	3180	5	5	73	44	3450	7,0	160	0,0	4,7
20	3	3180	5	5	73	44	2825	7,0	161	0,0	4,8
25	1	3180	5	5	73	44	2200	7,0	163	0,0	5,0
30	1	3180	5	5	73	44	1750	7,0	164	0,0	5,3
35	1	3180	5	5	73	44	1400	7,0	166	0,0	5,6
40	1	3180	5	5	73	44	1200	7,0	169	0,0	5,8
45	2	3180	5	5	73	44	1000	7,0	170	0,0	6,1
50	2	3180	5	5	73	44	800	7,0	173	0,0	6,4

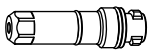
Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
pollici							pollici/min	pollici	volt	secondi	pollici
1/2 (0,5)	3	3180	5	5	73	44	150	0,250	158	0,0	0,183
3/4 (0,75)	3	3180	5	5	73	44	115	0,250	161	0,0	0,188
1 (1)	1	3180	5	5	73	44	85	0,250	163	0,0	0,199
1-1/4 (1,25)	1	3180	5	5	73	44	65	0,250	164	0,0	0,211
1-1/2 (1,50)	1	3180	5	5	73	44	50	0,250	169	0,0	0,225
1-3/4 (1,75)	2	3180	5	5	73	44	40	0,250	169	0,0	0,237
2 (2)	2	3180	5	5	73	44	30	0,250	173	0,0	0,255

Acciaio inox – 300 A – N_2 Plasma / N_2 Shield – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata (di flusso) (l/min/scfh)	
	N_2
Pre-flusso	47 / 99
Flusso di sfondamento	–
Flusso di taglio	172 / 365

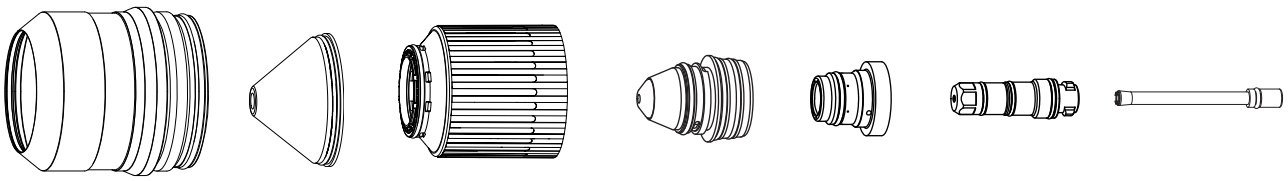
Sistema metrico

Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicinamento	Altezza di avvicinamento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
mm							mm/min	mm	volt	secondi	mm
12	3	3170	10	10	90	54	3050	7,0	172	0,0	3,4
15	3	3170	10	10	90	54	2400	7,0	174	0,0	3,6
20	1	3170	10	10	90	54	1750	7,0	176	0,0	3,7
25	1	3170	10	10	90	54	1300	7,0	180	0,0	3,7
30	2	3170	10	10	90	54	975	7,0	182	0,0	3,8
32	2	3170	10	10	90	54	875	7,0	182	0,0	3,9

Italiano

Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
pollici							pollici/min	pollici	volt	secondi	pollici
7/16 (0,438)	3	3170	10	10	90	54	130	0.250	171	0,0	0.133
1/2 (0,5)	3	3170	10	10	90	54	115	0.250	172	0,0	0,138
3/4 (0,75)	1	3170	10	10	90	54	75	0.250	176	0,0	0.143
1 (1)	1	3170	10	10	90	54	50	0.250	181	0,0	0.147
1-1/4 (1,25)	2	3170	10	10	90	54	35	0.250	182	0,0	0,153

Alluminio – 170 A – Protezione plasma/aria – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Il processo EPA ad aria / aria a 170 A utilizza gli stessi componenti d'usura del processo di taglio standard O_2 / aria a 300 A.

Portata (di flusso) (l/min/scfh)		
	N_2	Aria
Pre-flusso	13 – 27	35 / 74
Flusso di sfondamento	–	–
Flusso di taglio	–	113 – 240

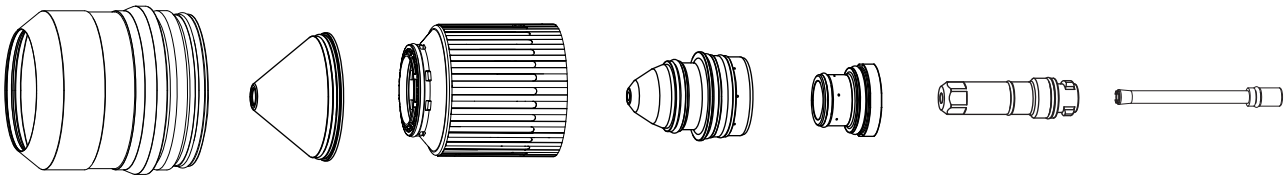
Sistema metrico

Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicinamento	Altezza di avvicinamento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
mm							mm/min	mm	volt	secondi	mm
6	3	3130	10	10	90	79	4450	7,0	174	0,0	2,9
10	3	3130	10	10	90	79	2750	7,0	177	0,0	3,1
15	1	3130	10	10	90	79	1600	7,0	182	0,0	3,4
20	2	3130	10	10	90	79	950	7,0	186	0,0	3,6
25	2	3130	10	10	90	79	700	7,0	192	0,0	3,8

Italiano

Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicinamento	Altezza di avvicinamento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
pollici							pollici/min	pollici	volt	secondi	pollici
1/4 (0,25)	3	3130	10	10	90	79	170	0.250	174	0,0	0.118
3/8 (0,375)	3	3130	10	10	90	79	115	0.250	176	0,0	0,122
1/2 (0,5)	1	3130	10	10	90	79	85	0.250	179	0,0	0,128
3/4 (0,75)	2	3130	10	10	90	79	40	0.250	186	0,0	0.143
1 (1)	2	3130	10	10	90	79	27	0.250	193	0,0	0,154

Alluminio – 300 A – N_2 Plasma / N_2 Shield – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

Portata (di flusso) (l/min/scfh)	
	N_2
Pre-flusso	47 / 99
Flusso di sfondamento	–
Flusso di taglio	172 / 365

Sistema metrico

Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
mm							mm/min	mm	volt	secondi	mm
10	3	3170	10	10	90	54	4650	7,0	171	0,0	3,7
15	3	3170	10	10	90	54	3100	7,0	176	0,0	3,8
20	1	3170	10	10	90	54	1950	7,0	181	0,0	4,0
25	1	3170	10	10	90	54	1400	7,0	186	0,0	4,1
30	4	3170	10	10	90	54	975	7,0	194	0,0	4,3

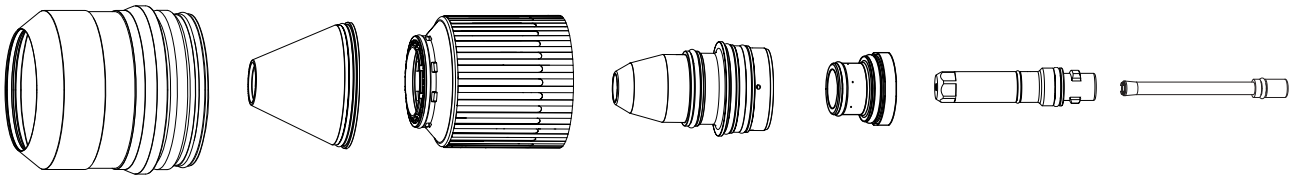
Alluminio – 300 A – N_2 Plasma / N_2 Shield – EPA – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Spessore della lamiera	REGOLAZIONI DI SISTEMA						REGOLAZIONI CNC				
	Categoria di taglio	ID processo XPR	Flusso di gas dell'arco pilota		Flusso di taglio		Velocità di avvicina-mento	Altezza di avvicina-mento	Tensione d'arco	Ritardo di sfondamento	Compensazione della larghezza del taglio, kerf
			Gas plasma	Gas di protezione	Gas plasma	Gas di protezione					
pollici							pollici/min	pollici	volt	secondi	pollici
3/8 (0,375)	3	3170	10	10	90	54	190	0.250	171	0,0	0.145
1/2 (0,5)	3	3170	10	10	90	54	150	0.250	174	0,0	0,148
3/4 (0,75)	1	3170	10	10	90	54	85	0.250	180	0,0	0.157
1 (1)	1	3170	10	10	90	54	55	0.250	186	0,0	0,163
1-1/4 (1,25)	4	3170	10	10	90	54	35	0.250	194	0,0	0,173

Tabelle di taglio per i processi di scriccatura – sopra l'acqua

Acciaio al carbonio – 170 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

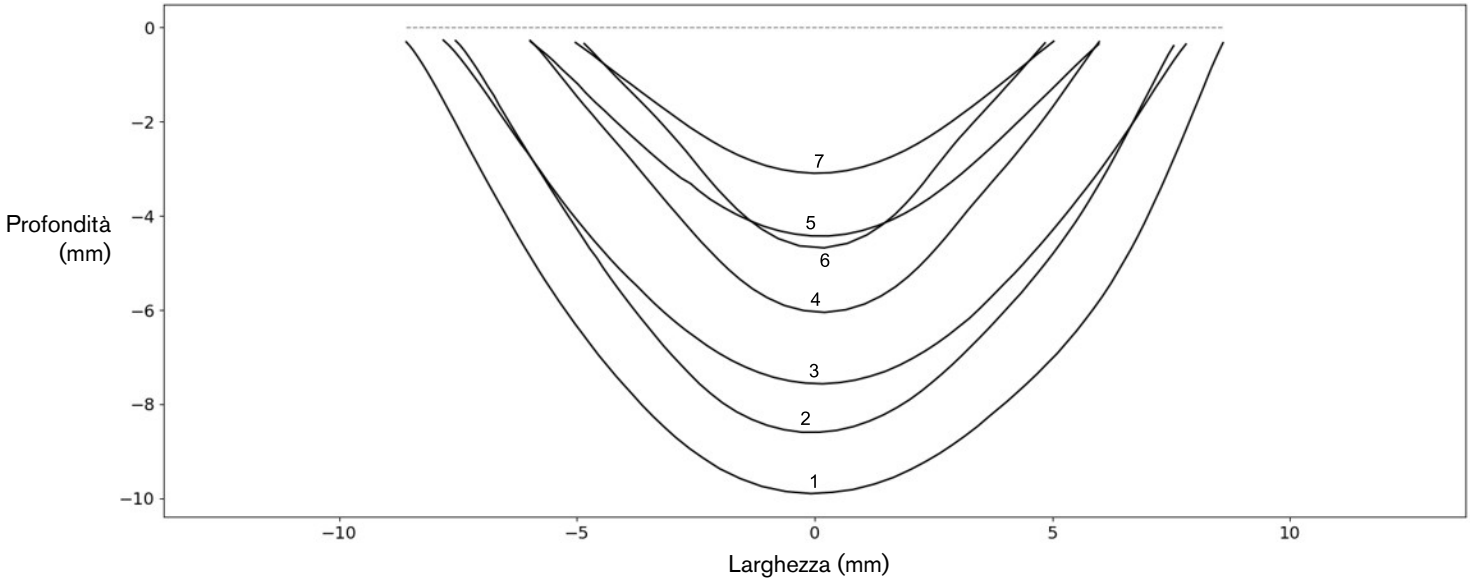
Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	15 / 32	–	0
Flusso di taglio	–	111 – 235	99 / 210

Acciaio al carbonio – 170 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema metrico

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Pressione plasma	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 7		pollici	ampere	gradi	psi	psi	volt	mm/min	mm	secondi	mm	mm	gradi	mm	kg / hr
1	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	381	5	3,0	17	10	59	4	21
2	3001	0,140	170	57,5	85	40	190	508	6	1,5	15	9	65	3	20
3	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	508	14	1,5	15	8	71	3	18
4	3001	0,140	170	57,5	85	40	180	889	6	0,7	12	6	76	2	18
5	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	889	20	0,7	12	4	92	3	15
6	3001	0,140	170	57,5	85	40	170	1270	6	0,4	10	5	83	2	17
7	3001	0,140	179	57,5	85	40	210	1270	23	0,4	10	3	104	3	13

Figura 6 Profili di scriccatura di esempio (1 – 7) per processi di scriccatura su acciaio al carbonio da 170 A (Sistema metrico)



1 Larghezza: 17 mm, Profondità: 10 mm

2 Larghezza: 15 mm, Profondità: 9 mm

3 Larghezza: 15 mm, Profondità: 8 mm

4 Larghezza: 12 mm, Profondità: 6 mm

5 Larghezza: 12 mm, Profondità: 4 mm

6 Larghezza: 10 mm, Profondità: 5 mm

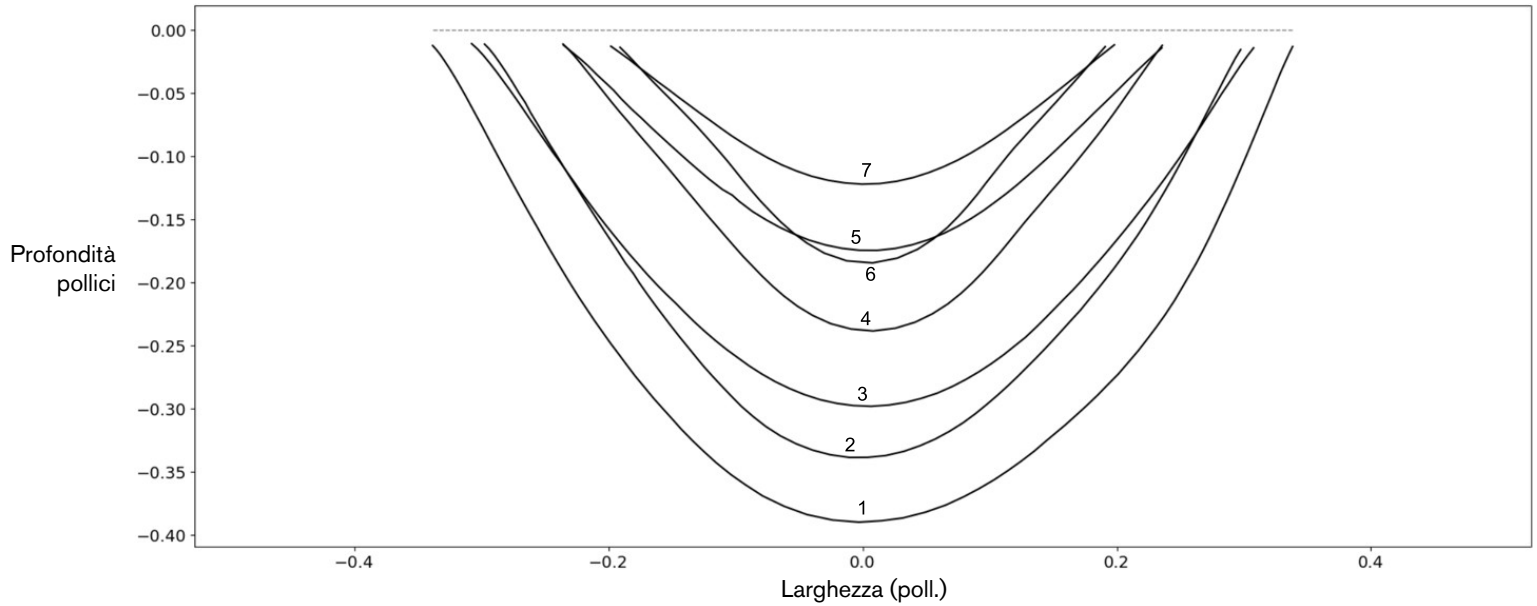
7 Larghezza: 10 mm, Profondità: 3 mm

Acciaio al carbonio – 170 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

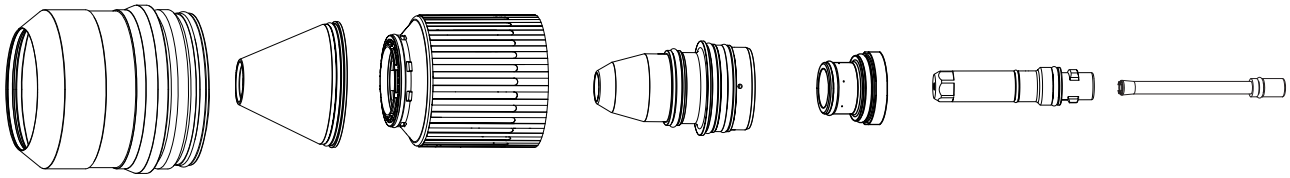
Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Pressione plasma	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 7		pollici	ampere	gradi	psi	psi	volt	pollici/min	pollici	secondi	pollici	pollici	gradi	poll.	libbre / hr
1	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	15	0,20	3,0	0,68	0,39	59	0,16	45
2	3001	0,140	170	57,5	85	40	190	20	0,25	1,5	0,59	0,34	65	0,12	44
3	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	20	0,56	1,5	0,61	0,30	71	0,14	40
4	3001	0,140	170	57,5	85	40	180	35	0,24	0,7	0,46	0,24	76	0,09	40
5	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	35	0,80	0,7	0,48	0,18	92	0,13	32
6	3001	0,140	170	57,5	85	40	170	50	0,22	0,4	0,38	0,19	83	0,07	37
7	3001	0,140	179	57,5	85	40	210	50	0,91	0,4	0,40	0,12	104	0,13	28

Figura 7 Profili di scriccatura di esempio (1 – 7) per processi di scriccatura su acciaio al carbonio da 170 A (Italiano)



1 Larghezza: 0,68 in., Profondità: 0,39 pollici
2 Larghezza: 0,59 polici, Profondità: 0,34 pollici
3 Larghezza: 0,61 pollici, Profondità: 0,30 pollici
4 Larghezza: 0,48 pollici, Profondità: 0,24 pollici
5 Larghezza: 0,48 pollici, Profondità: 0,18 pollici
6 Larghezza: 0,38 pollici, Profondità: 0,19 pollici
7 Larghezza: 0,40 pollici, Profondità: 0,12 pollici

Acciaio al carbonio – 300 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

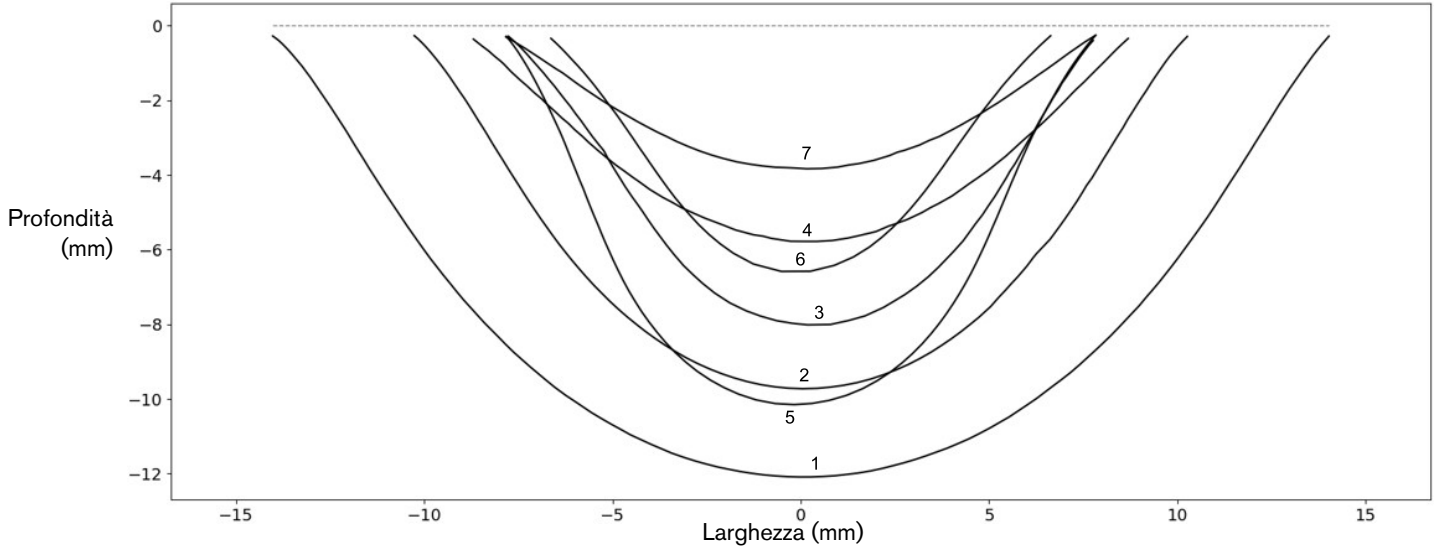
Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	15 / 32	–	–
Flusso di taglio	–	111 – 235	151 / 320

Acciaio al carbonio – 300 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema metrico

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Pressione plasma	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 7		pollici	ampere	gradi	psi	psi	volt	mm/min	mm	secondi	mm	mm	gradi	mm	kg / hr
1	3006 (offset)	0,180	275 (offset)	57,5	85	70	240	254	19	4,0	29	12	70	10	28
2	3006	0,180	300	57,5	85	70	220	508	17	1,5	22	9	69	7	30
3	3006	0,180	300	57,5	85	70	185	889	11	0,5	16	8	69	4	35
4	3006	0,180	300	57,5	85	70	215	889	20	0,6	18	6	93	6	28
5	3006	0,140	300	57,5	85	70	220	1143	8	0,5	16	10	48	4	55
6	3006	0,180	300	57,5	85	70	175	1270	10	0,3	15	6	79	3	35
7	3006	0,180	300	57,5	85	70	220	1270	24	0,4	16	4	112	7	24

Figura 8 Profili di scriccatura di esempio (1 – 7) per processi di scriccatura su acciaio al carbonio da 300 A (Sistema metrico)



1 Larghezza: 29 mm, Profondità: 12 mm

2 Larghezza: 22 mm, Profondità: 9 mm

3 Larghezza: 16 mm, Profondità: 8 mm

4 Larghezza: 18 mm, Profondità: 6 mm

5 Larghezza: 16 mm, Profondità: 10 mm

6 Larghezza: 15 mm, Profondità: 6 mm

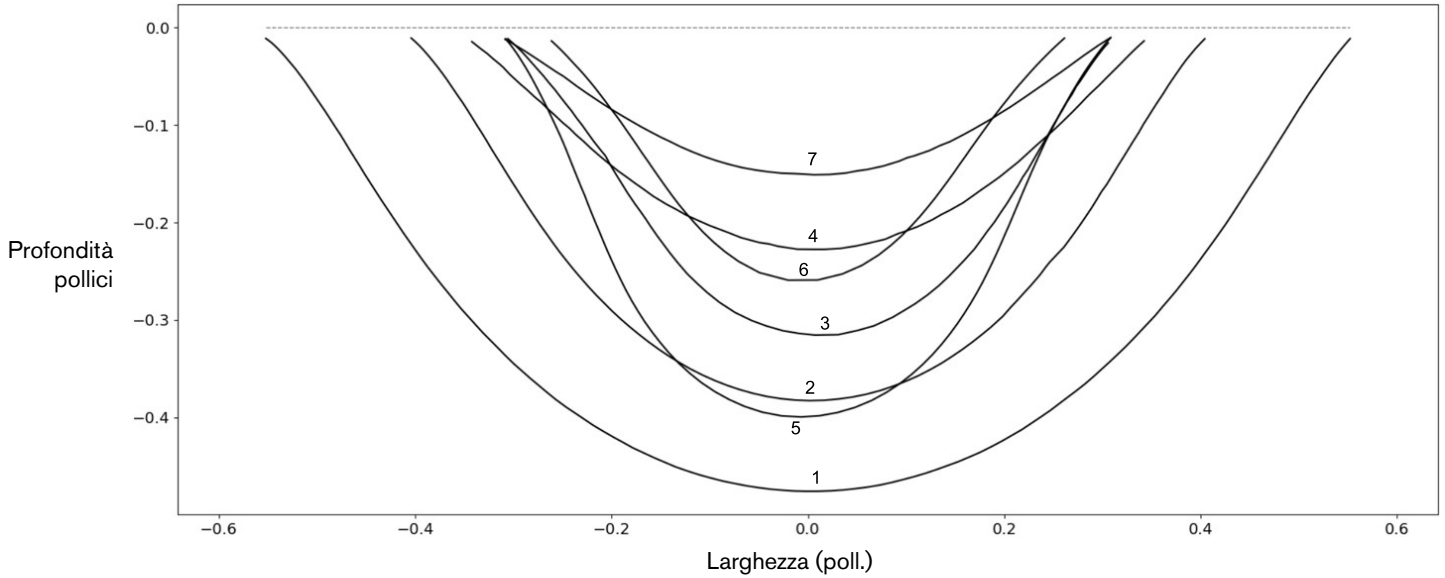
7 Larghezza: 16 mm, Profondità: 4 mm

Acciaio al carbonio – 300 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Pressione plasma	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 7		pollici	ampere	gradi	psi	psi	volt	pollici/min	pollici	secondi	pollici	pollici	gradi	pollici	libbre / hr
1	3006 (offset)	0,180	275 (offset)	57,5	85	70	240	10	0,76	4,0	1,14	0,48	70	0,39	62
2	3006	0,180	300	57,5	85	70	220	20	0,68	1,5	0,85	0,35	69	0,28	67
3	3006	0,180	300	57,5	85	70	185	35	0,42	0,5	0,63	0,32	69	0,15	76
4	3006	0,180	300	57,5	85	70	215	35	0,79	0,6	0,69	0,23	93	0,23	61
5	3006	0,140	300	57,5	85	70	220	45	0,33	0,5	0,61	0,39	48	0,16	121
6	3006	0,180	300	57,5	85	70	175	50	0,39	0,3	0,57	0,25	79	0,13	76
7	3006	0,180	300	57,5	85	70	220	50	0,93	0,4	0,61	0,15	112	0,29	52

Figura 9 Profili di scriccatura di esempio (1 – 7) per processi di scriccatura su acciaio al carbonio da 300 A (Italiano)



1 Larghezza: 1,14 pollici, Profondità: 0,48 pollici

2 Larghezza: 0,85 pollici, Profondità: 0,35 pollici

3 Larghezza: 0,63 pollici, Profondità: 0,32 pollici

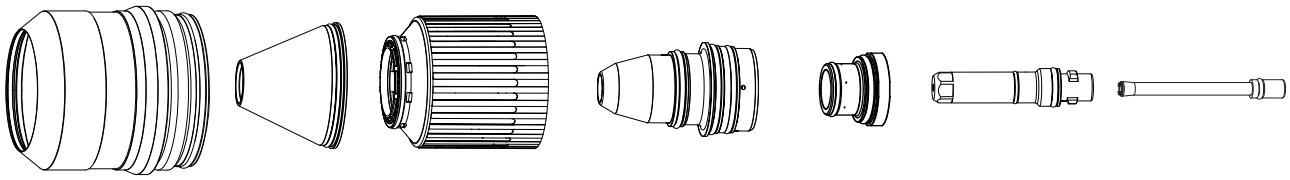
4 Larghezza: 0,69 pollici, Profondità: 0.23 pollici

5 Larghezza: 0,61 pollici, Profondità: 0,39 pollici

6 Larghezza: 0,57 pollici, Profondità: 0,25 pollici

7 Larghezza: 0,61 pollici, Profondità: 0,15 pollici

Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

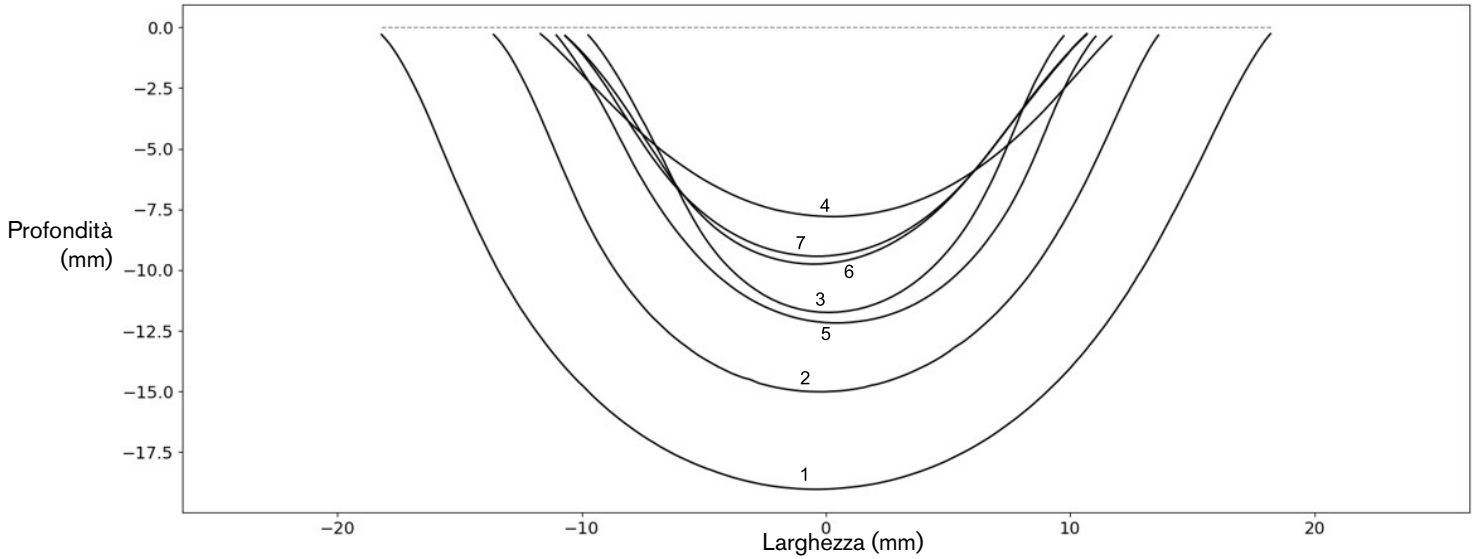
Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	N_2	O_2	Aria
Pre-flusso	15 / 32	–	–
Flusso di taglio	–	111 – 235	151 / 320

Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema metrico

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Pressione plasma	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 7		pollici	ampere	gradi	psi	psi	volt	mm/min	mm	secondi	mm	mm	gradi	mm	kg / hr
1	3011 (offset)	0,195	380 (offset)	57,5	85	70	265	254	25	5,0	33	19	65	12	56
2	3011	0,195	420	62,5	85	70	240	508	20	3	28	14	59	9	66
3	3011	0,195	420	62,5	85	70	200	889	11	1	22	10	70	7	63
4	3011	0,195	420	62,5	85	70	240	889	23	1,5	24	7	94	10	48
5	3012	0,195	460	625	85	70	220	1143	15	1	24	11	66	8	74
6	3012	0,195	460	62,5	85	70	205	1270	14	0,5	21	9	72	6	75
7	3012	0,195	460	57,5	85	70	215	1270	24	0,5	21	9	72	7	74

Figura 10 Profili di scriccatura di esempio (1 – 7) per processi di scriccatura su acciaio al carbonio da 460 A (Sistema metrico)



1 Larghezza: 33 mm, Profondità: 19 mm

2 Larghezza: 28 mm, Profondità: 14 mm

3 Larghezza: 22 mm, Profondità: 10 mm

4 Larghezza: 24 mm, Profondità: 7 mm

5 Larghezza: 24 mm, Profondità: 11 mm

6 Larghezza: 21 mm, Profondità: 9 mm

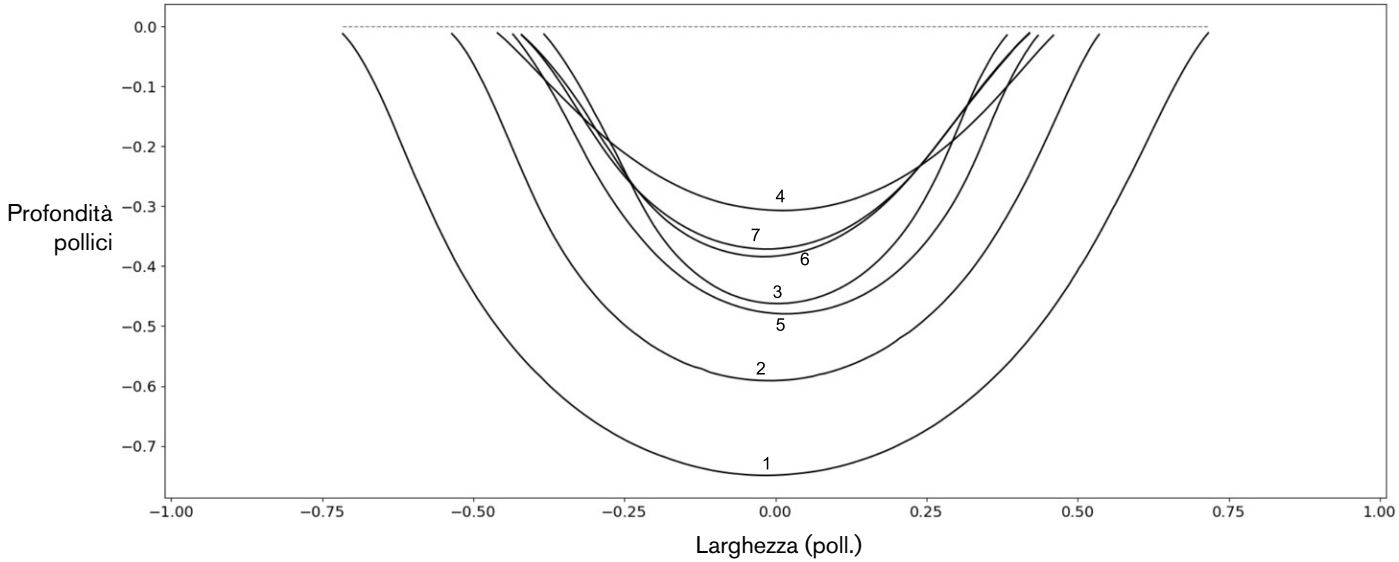
7 Larghezza: 21 mm, Profondità: 9 mm

Acciaio al carbonio – 460 A – O_2 Protezione plasma/aria – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Pressione plasma	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 7		pollici	ampere	gradi	psi	psi	volt	pollici/min	pollici	secondi	pollici	pollici	gradi	pollici	libbre / hr
1	3011 (offset)	0,195	380 (offset)	57,5	85	70	265	10	0,97	5,0	1,31	0,75	65	0,47	124
2	3011	0,195	420	62,5	85	70	240	20	0,79	3	1,12	0,56	59	0,36	144
3	3011	0,195	420	62,5	85	70	200	35	0,43	1	0,88	0,41	70	0,26	139
4	3011	0,195	420	62,5	85	70	240	35	0,91	1,5	0,93	0,29	94	0,40	106
5	3012	0,195	460	625	85	70	220	35	0,60	1	0,94	0,44	66	0,31	163
6	3012	0,195	460	62,5	85	70	205	50	0,54	0,5	0,82	0,37	72	0,24	166
7	3012	0,195	460	57,5	85	70	215	50	0,95	0,5	0,82	0,35	72	0,26	163

Figura 11 Profili di scriccatura di esempio (1 – 7) per processi di scriccatura su acciaio al carbonio da 460 A (Italiano)



1 Larghezza: 1,31 pollici, Profondità: 0,75 pollici

2 Larghezza: 1,12 pollici, Profondità: 0,56 pollici

3 Larghezza: 0,88 pollici, Profondità: 0,41 pollici

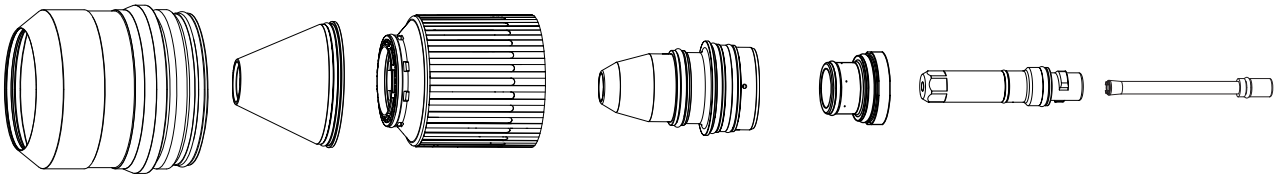
4 Larghezza: 0,93 pollici, Profondità: 0,29 pollici

5 Larghezza: 0,94 pollici, Profondità: 0,44 pollici

6 Larghezza: 0,82 pollici, Profondità: 0,37 pollici

7 Larghezza: 0,82 pollici, Profondità: 0,35 pollici

Acciaio inox – 170 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

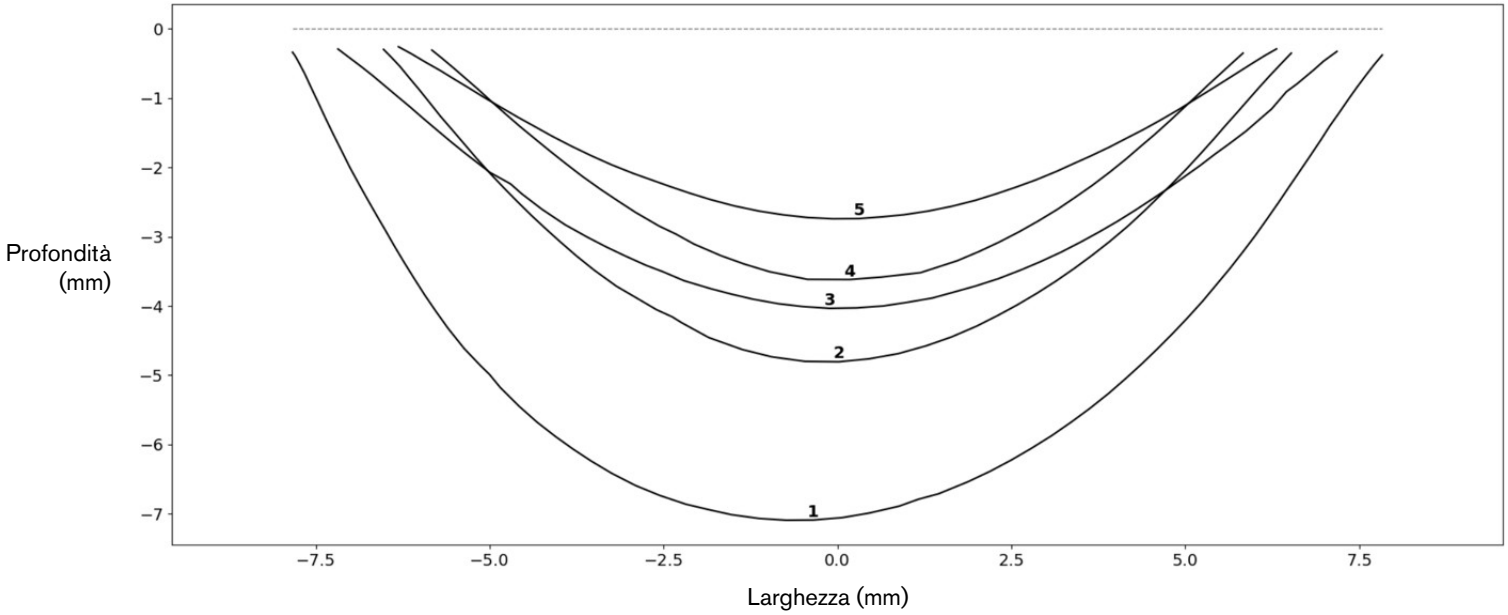
Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	15 / 32
Flusso di taglio	40 / 85	40 / 85	92 / 195

Acciaio inox – 170 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema metrico

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Flusso H_2	Flusso Ar	Flusso N_2	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 5		pollici	ampere	gradi	l/min	l/min	l/min	psi	volt	mm/min	mm	secondi	mm	mm	gradi	mm	kg / hr
1	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	210	508	6	1,0	16	7	74	5	18
2	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	180	889	1	0,5	13	5	84	4	18
3	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	210	889	9	0,5	14	4	103	7	17
4	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	175	1270	2	0,3	12	4	99	4	17
5	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	210	1270	10	0,3	13	3	121	8	14

Figura 12 Profili di scriccatura di esempio (1 – 5) per processi di scriccatura su acciaio inox da 170 A (Sistema metrico)



1 Larghezza: 16 mm, Profondità: 7 mm

2 Larghezza: 13 mm, Profondità: 5 mm

3 Larghezza: 14 mm, Profondità: 4 mm

4 Larghezza: 12 mm, Profondità: 4 mm

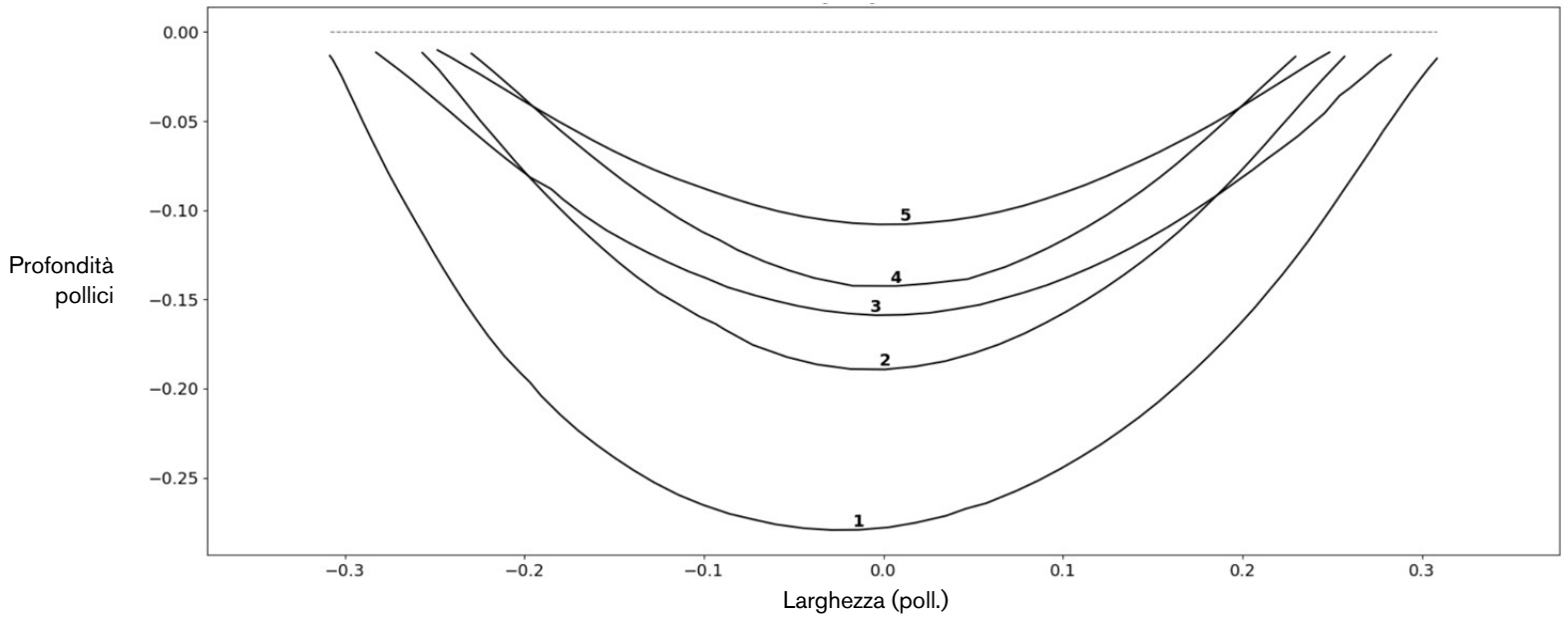
5 Larghezza: 13 mm, Profondità: 3 mm

Acciaio inox – 170 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Flusso N_2	Flusso Ar	Flusso H_2	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 5		pollici	ampere	gradi	l/min	l/min	l/min	psi	volt	pollici/min	pollici	secondi	pollici	pollici	gradi	pollici	libbre / hr
1	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	210	20	0,25	1,0	0,63	0,31	64	0,19	47
2	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	180	35	0,10	0,5	0,50	0,22	70	0,18	47
3	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	210	35	0,40	0,5	0,58	0,18	97	0,26	43
4	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	175	50	0,10	0,3	0,43	0,17	83	0,16	43
5	3016	0,165	170	57,5	40	40	0	40	210	50	0,40	0,3	0,51	0,14	106	0,24	40

Figura 13 Profili di scriccatura di esempio (1 – 5) per processi di scriccatura su acciaio inox da 170 A (Italiano)



1 Larghezza: 0,63 pollici, Profondità: 0,31 pollici

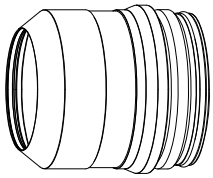
2 Larghezza: 0,50 pollici, Profondità: 0,22 pollici

3 Larghezza: 0,56 pollici, Profondità: 0,18 pollici

4 Larghezza: 0,43 pollici, Profondità: 0,17 pollici

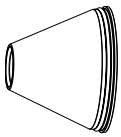
5 Larghezza: 0,51 pollici, Profondità: 0,14 pollici

Acciaio inox – 300 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



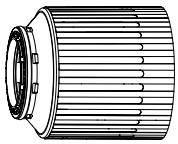
Cappuccio di tenuta di protezione

420200



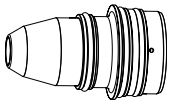
Schermo

10086659



Cappuccio di tenuta dell'ugello

420365



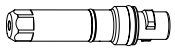
Ugello

10087904 (.140)
10087907 (.165)
10086655 (.180)
10086657 (.195)
10087909 (.210)
10087911 (.250)



Anello diffusore

420242



Elettrodo

10086650



Tubo dell'acqua

420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

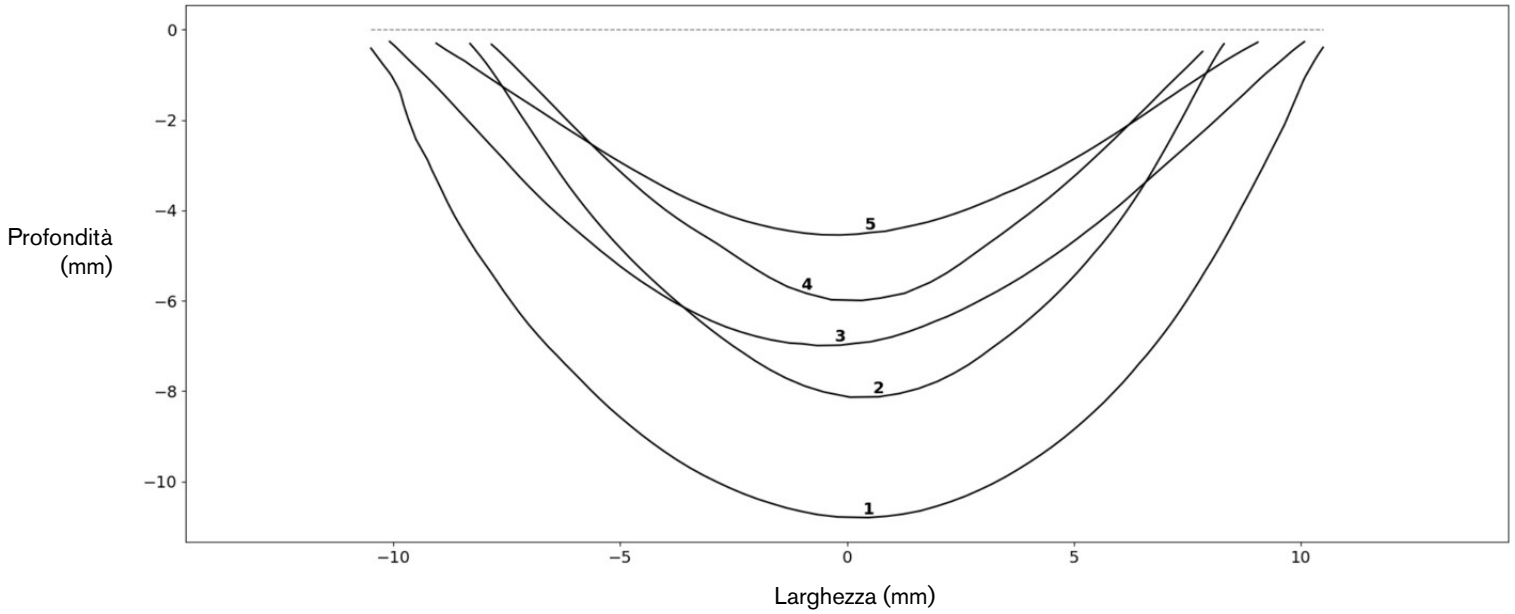
Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	15 / 32
Flusso di taglio	50 / 106	50 – 105	99 / 210

Acciaio inox – 300 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema metrico

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Flusso N_2	Flusso Ar	Flusso H_2	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 5		pollici	ampere	gradi	l/min	l/min	l/min	psi	volt	mm/min	mm	secondi	mm	mm	gradi	mm	kg / hr
1	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	220	508	10	1,5	21	10	67	6	38
2	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	185	889	3	1	17	8	72	4	38
3	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	220	889	15	1	20	7	93	7	38
4	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	167	1270	2	0,5	16	6	90	4	36
5	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	220	1270	16	0,5	18	5	113	8	32

Figura 14 Profili di scriccatura di esempio (1 – 5) per processi di scriccatura su acciaio inox a gas miscelato da 300 A (Sistema metrico)



1 Larghezza: 22 mm, Profondità: 10 mm

2 Larghezza: 17 mm, Profondità: 8 mm

3 Larghezza: 20 mm, Profondità: 7 mm

4 Larghezza: 16 mm, Profondità: 6 mm

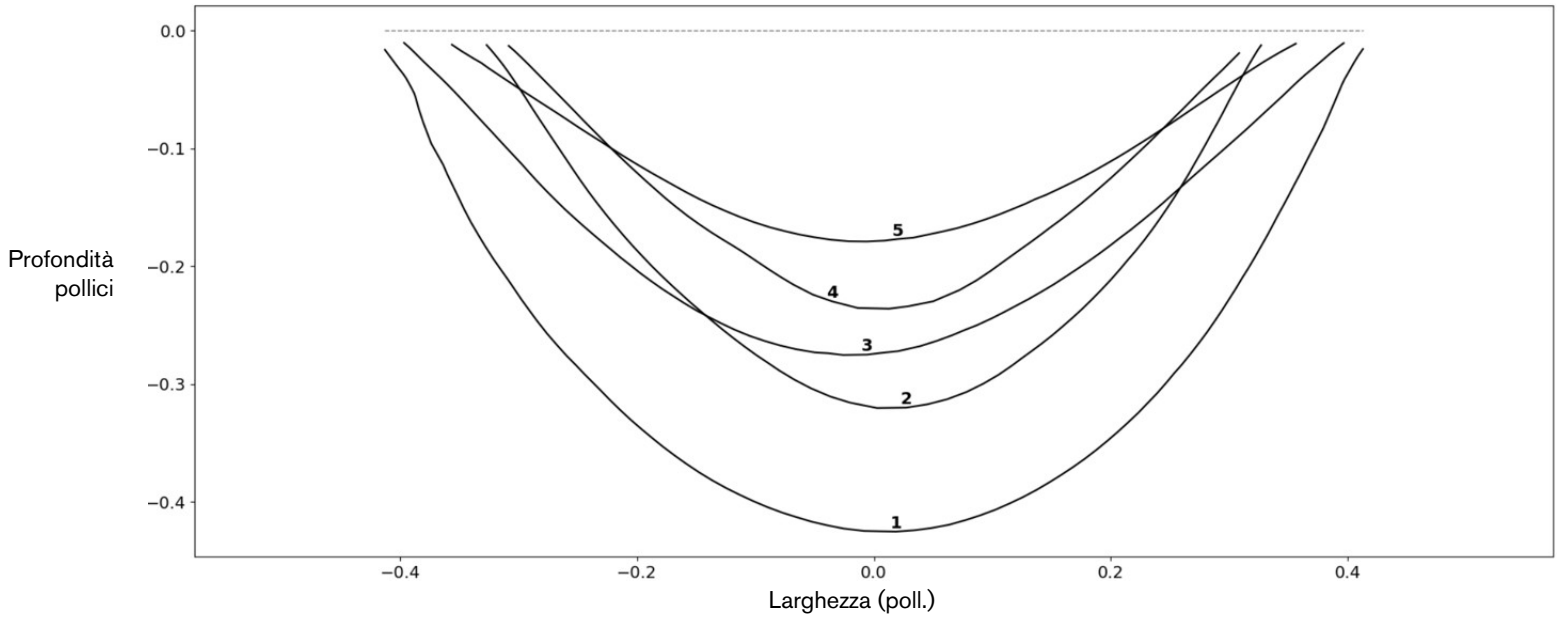
5 Larghezza: 18 mm, Profondità: 5 mm

Acciaio inox – 300 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Flusso N_2	Flusso Ar	Flusso H_2	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 5		pollici	ampere	gradi	l/min	l/min	l/min	psi	volt	pollici/min	pollici	secondi	pollici	pollici	gradi	pollici	libbre / hr
1	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	220	20	0,40	1,5	0,82	0,42	64	0,19	84
2	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	185	35	0,20	1	0,72	0,31	77	0,15	87
3	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	220	35	0,60	1	0,79	0,26	94	0,30	81
4	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	167	50	0,10	0,5	0,63	0,24	89	0,15	82
5	3021	0,210	300	57,5	50	50	0	45	220	50	0,70	0,5	0,73	0,18	114	0,28	73

Figura 15 Profili di scriccatura di esempio (1 – 5) per processi di scriccatura su acciaio inox a gas miscelato da 300 A (Italiano)



1 Larghezza: 0,82 pollici, Profondità: 0,42 pollici

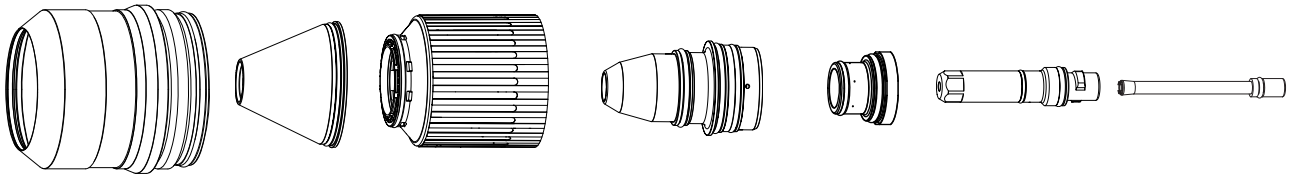
2 Larghezza: 0,72 pollici, Profondità: 0,31 pollici

3 Larghezza: 0,79 pollici, Profondità: 0.26 pollici

4 Larghezza: 0,63 pollici, Profondità: 0,24 pollici

5 Larghezza: 0,73 pollici, Profondità: 0,18 pollici

Acciaio inox – 460 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

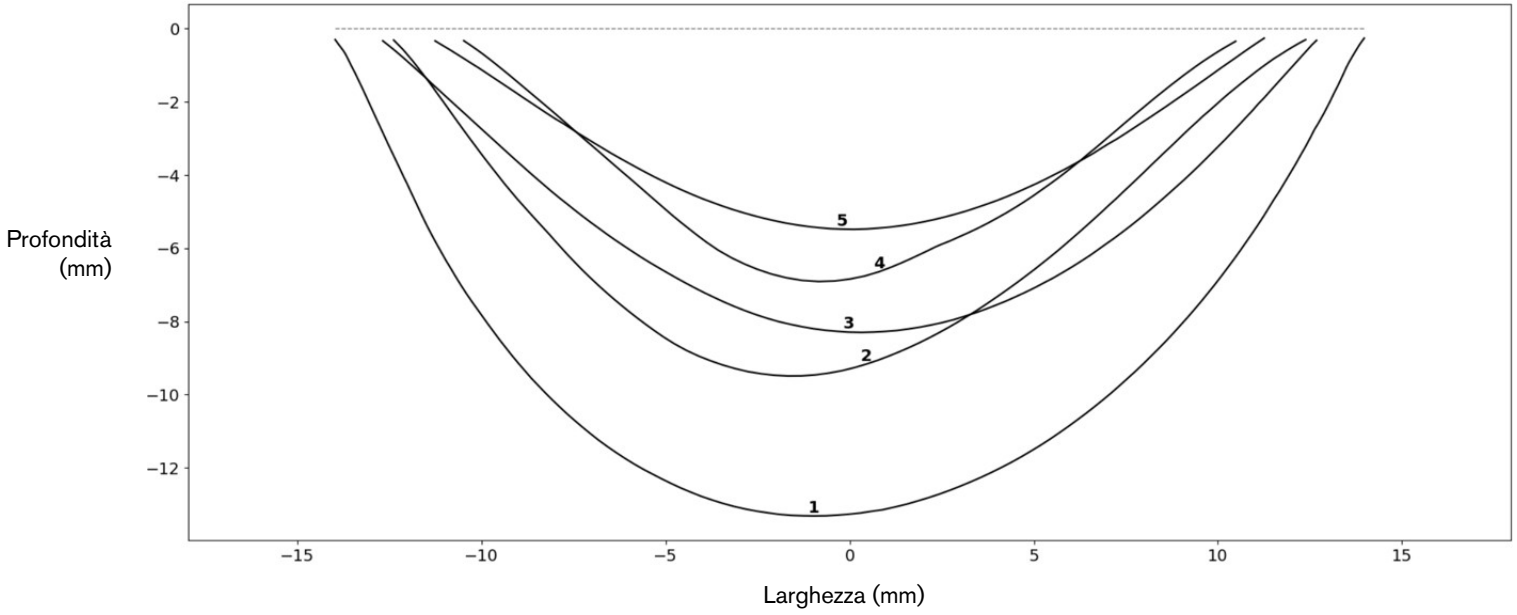
Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	15 / 32
Flusso di taglio	50 / 106	50 – 105	137 – 290

Stainless steel – 460 A – Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema metrico

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Flusso N_2	Flusso Ar	Flusso H_2	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 5		pollici	ampere	gradi	l/min	l/min	l/min	psi	volt	mm/min	mm	secondi	mm	mm	gradi	mm	kg / hr
1	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	220	508	9	2,5	27	14	66	9	64
2	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	190	889	4	1	24	9	83	7	61
3	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	220	889	13	1	25	8	91	9	60
4	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	183	1270	3	0,5	21	7	98	5	55
5	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	220	1270	15	0,5	23	6	111	9	52

Figura 16 Profili di scriccatura di esempio (1 – 5) per processi di scriccatura su acciaio inox a gas miscelato da 460 A (Sistema metrico)



1 Larghezza: 27 mm, Profondità: 14 mm

2 Larghezza: 24 mm, Profondità: 9 mm

3 Larghezza: 25 mm, Profondità: 8 mm

4 Larghezza: 21 mm, Profondità: 7 mm

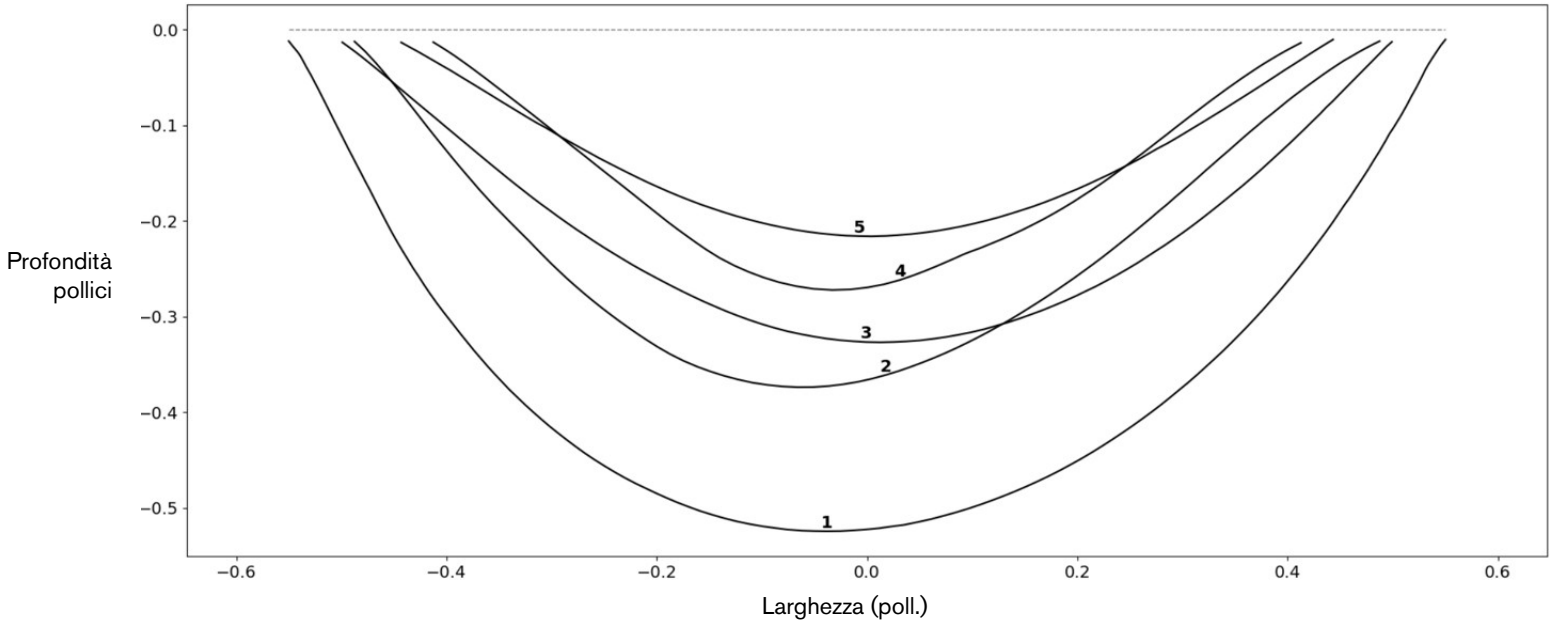
5 Larghezza: 23 mm, Profondità: 6 mm

Acciaio inox – 460 A –Gas plasma miscelato/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Flusso N_2	Flusso Ar	Flusso H_2	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 5		pollici	ampere	gradi	l/min	l/min	l/min	psi	volt	pollici/min	pollici	secondi	pollici	pollici	gradi	pollici	libbre / hr
1	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	220	20	0,40	2,5	1,04	0,52	64	0,36	135
2	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	190	35	0,30	1	0,92	0,34	86	0,30	123
3	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	220	35	0,60	1	1,00	0,30	97	0,38	122
4	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	183	50	0,20	0,5	0,78	0,28	90	0,20	122
5	3026	0,250	460	57,5	50	50	0	65	220	50	0,70	0,5	0,91	0,20	117	0,47	104

Figura 17 Profili di scriccatura di esempio (1 – 5) per processi di scriccatura su acciaio inox a gas miscelato da 460 A (Italiano)



1 Larghezza: 1,04 pollici, Profondità: 0,52 pollici

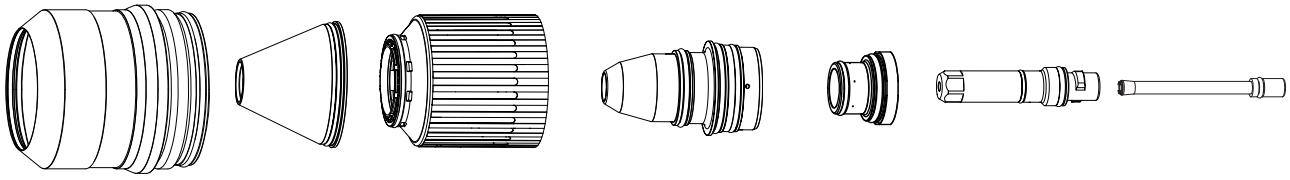
2 Larghezza: 0,92 pollici, Profondità: 0,34 pollici

3 Larghezza: 1,00 pollici, Profondità: 0,30 pollici

4 Larghezza: 0,78 pollici, Profondità: 0,28 pollici

5 Larghezza: 0,91 pollici, Profondità: 0,20 pollici

Acciaio inox – Tutti gli amperaggi – Gas plasma N_2/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Cappuccio di tenuta di protezione	Schermo	Cappuccio di tenuta dell'ugello	Ugello	Anello diffusore	Elettrodo	Tubo dell'acqua
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Immagini di esempio. L'aspetto dei ricambi torcia potrebbe essere diverso.

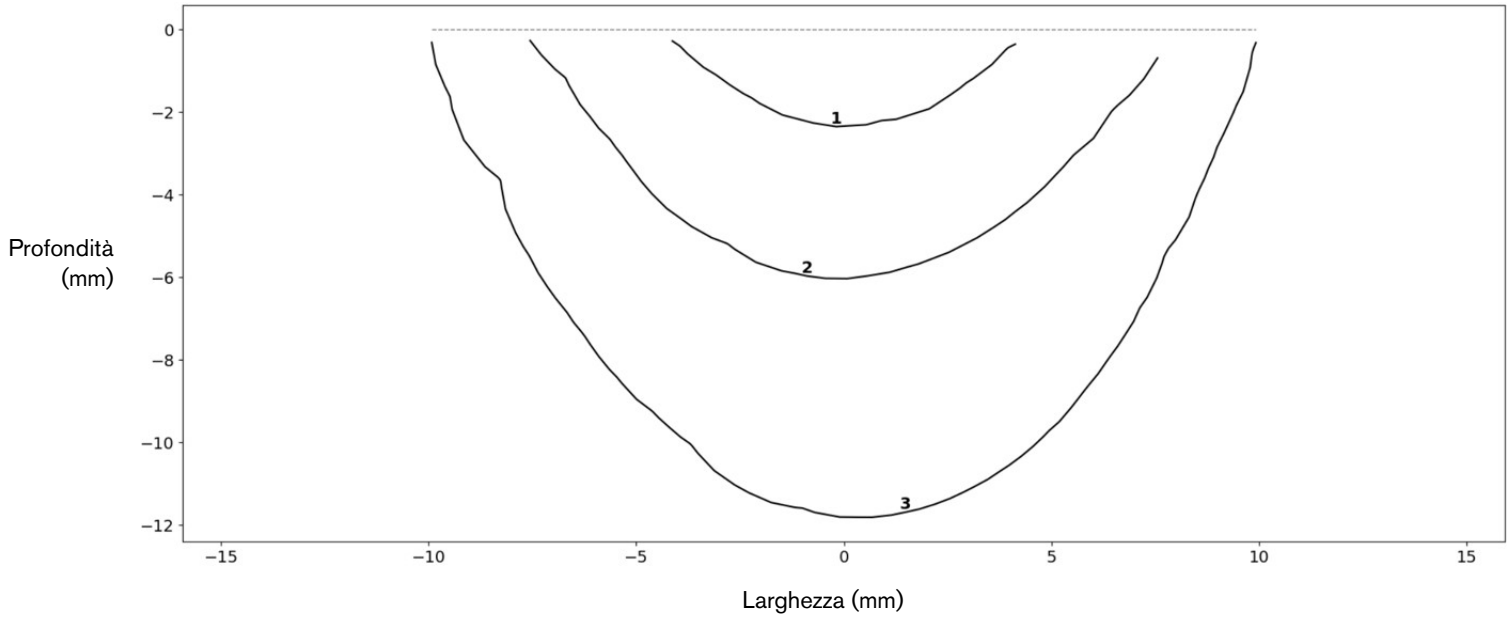
Portata (di flusso) (l/min/scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Pre-flusso	–	–	15 / 32
Flusso di taglio	–	–	236 / 500

Acciaio inox – Tutti gli amperaggi – Gas plasma N_2/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Sistema metrico

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Pressione plasma	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 3		pollici	ampere	gradi	psi	psi	volt	mm/min	mm	secondi	mm	mm	gradi	mm	kg / hr
1	3031	0,165	170	57,5	75	55	210	508	9	1,0	8	2	107	2	3
2	3032	0,180	300	57,5	75	55	220	508	8	1,5	15	7	76	5	18
3	3033	0,210	460	57,5	75	55	220	508	11	2,5	20	12	62	6	40

Figura 18 Profili di scriccatura di esempio (1 – 3) per tutti i processi di scriccatura su acciaio inox con gas plasma N_2/Gas di protezione N_2 (Sistema metrico)



1 Larghezza: 8 mm, Profondità: 2 mm

2 Larghezza: 15 mm, Profondità: 7 mm

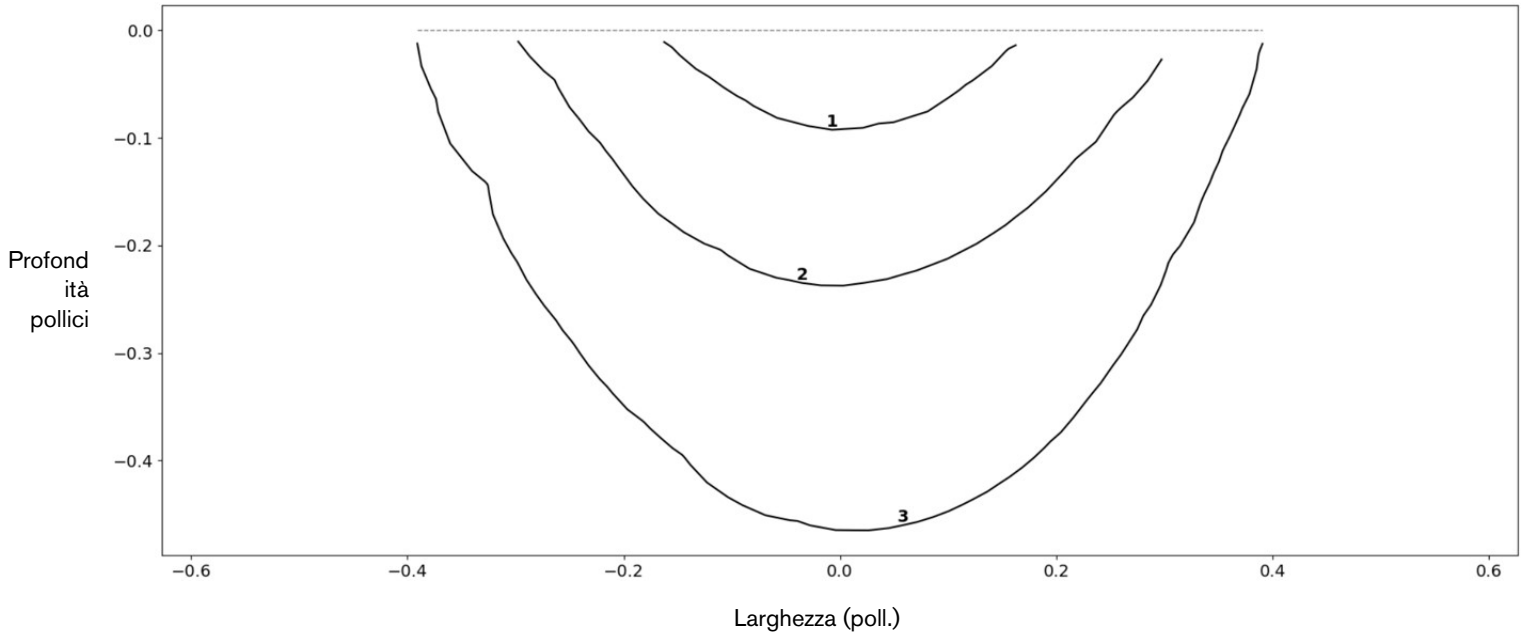
3 Larghezza: 20 mm, Profondità: 12 mm

Acciaio inox – Tutti gli amperaggi – Gas plasma N_2/Gas di protezione N_2 – Scriccatura – sopra l'acqua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (segue)

Italiano

Profilo di scriccatura	ID processo XPR	Foro ugello	Amperaggio	Angolo torcia	Pressione plasma	Pressione protezione	Tensione d'arco	Velocità	Distanza torcia-lamiera	Ritardo alla partenza (o al movimento)	Larghezza	Profondità	Angolo incluso	Raggio di fondo	Tasso di asportazione metallo
1 - 3		pollici	ampere	gradi	psi	psi	volt	pollici/min	pollici	secondi	pollici	pollici	gradi	pollici	libbre / hr
1	3031	0,165	170	57,5	75	55	210	20	0,30	1,0	0,30	0,12	85	0,14	9
2	3032	0,180	300	57,5	75	55	220	20	0,30	1,5	0,62	0,27	79	0,10	39
3	3033	0,210	460	57,5	75	55	220	20	0,30	2,5	0,74	0,46	93	0,23	85

Figura 19 Profili di scriccatura di esempio (1 – 3) per tutti i processi di scriccatura su acciaio inox con gas plasma N_2/Gas di protezione N_2 (Italiano)



1 Larghezza: 0,30 pollici, Profondità: 0,12 pollici

2 Larghezza: 0,62 pollici, Profondità: 0,27 pollici

3 Larghezza: 0,74 pollici, Profondità: 0.46 pollici

QUESTA PAGINA È VUOTA.

Geometria della torcia per il taglio inclinato

I consumabili dell'XPR sono progettati per mantenere un punto centrale dello strumento quasi costante. La lunghezza della torcia e il diametro anteriore della protezione variano a seconda della corrente di taglio, come mostrato pollici Tabella 6.

Fare riferimento a Tabella 6 per visualizzare la geometria della smussatura che ci si può aspettare dalle torce XPR utilizzando consumabili ferrosi (acciaio al carbonio) e non ferrosi (acciaio inossidabile/alluminio).

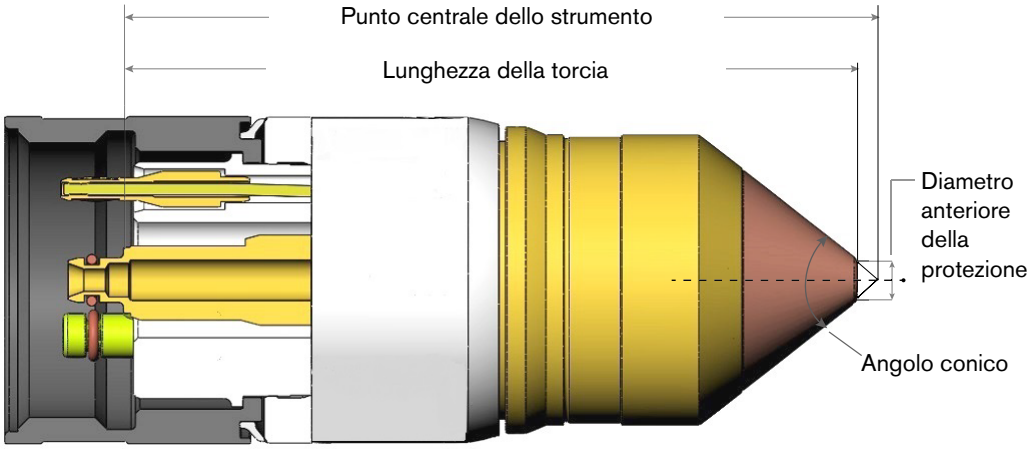


Tabella 6 – Geometrie della smussatura per processi campione ferrosi e non ferrosi

Geometria della smussatura* per processi ferrosi (acciaio al carbonio)				
Processo con acciaio al carbonio	**Angolo conico**	**Diametro anteriore della protezione**	**Lunghezza della torcia**	**Punto centrale dello strumento**
460 A acciaio al carbonio	76°	8,64 mm (0,340 pollici)	128,27 mm (5,050 pollici)	133,81 mm (5,268 pollici)
300 A acciaio al carbonio	76°	8,64 mm (0,340 pollici)	128,27 mm (5,050 pollici)	133,81 mm (5,268 pollici)
220 A acciaio al carbonio	76°	7,37 mm (0,290 pollici)	129,08 mm (5,082 pollici)	133,81 mm (5,268 pollici)
170 A acciaio al carbonio	76°	7,24 mm (0,285 pollici)	128,45 mm (5,057 pollici)	133,07 mm (5,239 pollici)

Geometria della smussatura* per processi ferrosi (acciaio al carbonio)				
Processo con acciaio al carbonio	**Angolo conico**	**Diametro anteriore della protezione**	**Lunghezza della torcia**	**Punto centrale dello strumento**
130 A acciaio al carbonio	76°	6,73 mm (0,265 pollici)	129,21 mm (5,087 pollici)	133,53 mm (5,257 pollici)
80 A acciaio al carbonio	76°	6,10 mm (0,240 pollici)	129,92 mm (5,115 pollici)	133,83 mm (5,269 pollici)
50 A acciaio al carbonio	76°	5,72 mm (0,225 pollici)	130,07 mm (5,121 pollici)	133,73 mm (5,265 pollici)
30 A acciaio al carbonio	76°	5,46 mm (0,215 pollici)	130,23 mm (5,127 pollici)	133,73 mm (5,265 pollici)

Geometria della smussatura* per processi non ferrosi (acciaio inossidabile e alluminio)				
Processi non ferrosi	**Angolo conico**	**Diametro anteriore della protezione**	**Lunghezza della torcia**	**Punto centrale dello strumento**
460 A non ferroso	76°	8,71 mm (0,343 pollici)	128,27 mm (5,050 pollici)	133,86 mm (5,270 pollici)
300 A non ferroso	76°	8,00 mm (0,315 pollici)	128,85 mm (5,073 pollici)	133,99 mm (5,275 pollici)
170 A non ferroso	76°	7,25 mm (0,285 pollici)	128,96 mm (5,077 pollici)	133,58 mm (5,259 pollici)
130 A non ferroso	76°	6,60 mm (0,260 pollici)	129,06 mm (5,081 pollici)	133,27 mm (5,247 pollici)
80 A non ferroso, asciutto	76°	6,10 mm (0,240 pollici)	129,36 mm (5,093 pollici)	133,27 mm (5,247 pollici)
80 A non ferroso, bagnato	76°	6,10 mm (0,240 pollici)	129,41 mm (5,095 pollici)	133,32 mm (5,249 pollici)
60 A non ferroso, asciutto	76°	6,10 mm (0,240 pollici)	129,36 mm (5,093 pollici)	133,27 mm (5,247 pollici)
60 A non ferroso, bagnato	76°	6,10 mm (0,240 pollici)	129,41 mm (5,095 pollici)	133,32 mm (5,249 pollici)
40 A non ferroso, asciutto	76°	6,10 mm (0,240 pollici)	129,36 mm (5,093 pollici)	133,27 mm (5,247 pollici)

* Le geometrie della smussatura sono basate sulle dimensioni della torcia e sulle caratteristiche descritte nel manuale di istruzione allegato al sistema di taglio XPR.