HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR™

Технологические карты резки



809830RU – 9-Я РЕДАКЦИЯ

РУССКИЙ – RUSSIAN



Регистрация новой системы Hypertherm

Преимущества регистрации

- ☑ **Безопасность.** Регистрация позволяет нам связаться с Вами при необходимости отправить важную информацию по рискам безопасности или качеству продукции (маловероятное событие).
- ☑ **Обучение.** После регистрации Вы получаете бесплатный доступ по Интернету к материалам по обучению работе с продуктом на сайте Института резки Hypertherm.
- ☑ **Подтверждение Ваших прав собственности на продукт.** В случае возникновения ущерба, который может рассматриваться как страховой случай, регистрация продукта поможет Вам подтвердить, что продукт был приобретен Вами.

Зарегистрируйте Ваш продукт просто и быстро по ссылке **www.hypertherm.com/registration**.

При возникновении каких-либо проблем в процессе регистрации продукта просим Вас связаться со специалистом нашей компании по следующему адресу: registration@hypertherm.com.

Место для записей

Серийный номер: _____

Дата покупки: _____

Дистрибьютор: _____

_____

_____

Записи о техобслуживании: _____

_____

_____

XPR, XPR170, XPR300, XPR460, HyDefinition, X-Definition, True Hole, True Bevel, Sensor THC, EasyConnect, LongLife, Arc Response Technology, OptiMix, VWI, Core, CorePlus, Hypertherm и Hypertherm Associates являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и других странах.

Забота об окружающей среде — одна из основных ценностей компании Hypertherm; это критически важный фактор нашего успеха и успеха наших клиентов. Мы планомерно идем к своей цели: сокращению воздействия на окружающую среду по всем сферам нашей деятельности. Дополнительные сведения см. по следующему адресу: www.hypertherm.com/environment.

Компания на все 100 % принадлежит сотрудникам

© 2020 – 2026 Hypertherm, Inc.

XPR

Инструкция по эксплуатации

809830RU
9-Я РЕДАКЦИЯ

Русский/Russian
Перевод оригинальных инструкций

Май 2026 г.

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

Информация о гарантии

Информацию о гарантии на ваше изделие можно найти на сайте **www.hypertherm.com/warranty.**

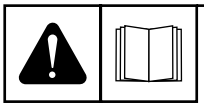
Информация о вторичной переработке

Du kan finde oplysninger om genanvendelse af dit produkt på **www.hypertherm.com/resources/system-support/recycling.**

Контактная информация

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 。

Содержание

Электромагнитная совместимость (ЭМС) 13

Введение 13
Установка и использование 13
Оценка области 13
Методы снижения излучения 13
Электропитание 13
Обслуживание оборудования для резки 13
Кабели для резки 13
Уравнивание потенциалов 13
Заземление заготовки 14
Экранирование и ограждение 14

Технологические карты резки 15

Обзор 15
Использование технологических карт резки 16
Термины и описания процессов в технологических картах резки для систем XPR 16
Выбор процесса обработки для низкоуглеродистой стали 19
Выбор процесса обработки для нержавеющей стали и алюминия 23
Возможности системы управления подведенными газами по типу 25
Процессы, во время которых резак установлен под прямым углом по отношению к заготовке 26
Резка со скосом 26
Рекомендации о том, как получить нужные результаты 28
Процессы для особых типов резки 32
Установите расходные детали 36
Установите резак в разъем 38

Технологические карты резки для процессов обработки черных металлов (низкоуглеродистая сталь) — над водой 41

Низкоуглеродистая сталь – 30 A – O_2 (плазмообразующий) / O_2 (защитный) – над водой (Core™,CorePlus™, VWI™, OptiMix™) 41

Низкоуглеродистая сталь – 50 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 43

Низкоуглеродистая сталь – 80 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 45

Низкоуглеродистая сталь – 130 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 47

Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 49

Низкоуглеродистая сталь – 220 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 52

Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 55

Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 58

Технологические карты резки для процессов обработки цветных металлов и сплавов (нержавеющая сталь) — над водой 63

Нержавеющая сталь – 40 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 63

Нержавеющая сталь – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 65

Нержавеющая сталь – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi 67

Нержавеющая сталь – 60 A – F5 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi 68

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 70

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi 72

Нержавеющая сталь – 80 A – F5 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi 74

Нержавеющая сталь – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 76

Нержавеющая сталь – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi 78

ержавеющая сталь – 130 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) HDi 80

Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 82

Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi 84

Нержавеющая сталь – 170 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) (OptiMix) HDi 86

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 88

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) 90

Нержавеющая сталь – 300 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) 92
Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 95
Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) 97
Нержавеющая сталь – 460 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) 99
Технологические карты резки для процессов обработки цветных металлов и сплавов (алюминий) — над водой 103
Алюминий – 40 A – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 103
Алюминий – 40 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 105
Алюминий – 60 A – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 107
Алюминий – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 108
Алюминий – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) .. 110
Алюминий – 80 A – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 111
Алюминий – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 112
Алюминий – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) .. 114
Алюминий – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 116
Алюминий – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) 118
Алюминий – 130 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) 119
Алюминий – 170 A – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 121
Алюминий – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 123
Алюминий – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) 125
Алюминий – 170 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) 127
Алюминий – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 129
Алюминий – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) 131
Алюминий – 300 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) (OptiMix) 133
Алюминий – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 135
Алюминий – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) 137
Алюминий – 460 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) 139
Технологические карты резки для процессов обработки черных металлов (низкоуглеродистая сталь) — под водой 143
Низкогулеродистая сталь – 80 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 143

Низкогулеродистая сталь – 130 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 145
Низкогулеродистая сталь – 170 A–O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 147
Низкогулеродистая сталь – 220 A–O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 149
Низкогулеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 151
Низкогулеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 153
Технологические карты резки для процессов обработки цветных металлов и сплавов (нержавеющая сталь) — под водой..... 155
Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 155
Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)..... 157
Нержавеющая сталь – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 159
Нержавеющая сталь – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)..... 161
Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)..... 163
Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 164
Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 166
Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)..... 167
Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 168
Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)..... 169
Таблицы резки для процессов с расширенной вспомогательной дугой (EPA) — над водой..... 171
Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 171
Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 173
Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 175
Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – EPA – над водой) (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 177
Алюминий – 170 A – воздух (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой) (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 179
Алюминий – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 181
Технологические карты резки для процессов строжки — над водой..... 183
Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 183
Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 188

Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 193
Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 194
Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 196
Нержавеющая сталь – 170 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 198
Нержавеющая сталь – 170 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 199
Нержавеющая сталь – 170 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 201
Нержавеющая сталь – 300 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 203
Нержавеющая сталь – 300 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 204
Нержавеющая сталь – 300 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 206
Нержавеющая сталь – 460 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 208
Нержавеющая сталь – 460 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 209
Нержавеющая сталь – 460 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 211
Нержавеющая сталь - все значения силы тока - N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) - строжка - над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 213
Нержавеющая сталь - все значения силы тока - N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) - строжка - над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение) 214
Геометрические параметры резака для резки со скосом 219

Введение

Оборудование компании Hypertherm, имеющее обозначение CE, выпускается в соответствии со стандартом EN60974-10. В целях обеспечения электромагнитной совместимости это оборудование должно устанавливаться и использоваться в соответствии с приведенной ниже информацией.

Предельные значения, требуемые в соответствии со стандартом EN60974-10, могут не полностью устранять помехи, когда затрагиваемое оборудование находится в непосредственной близости или обладает высоким уровнем чувствительности. В таких случаях может потребоваться принять другие меры по дальнейшему снижению уровня помех.

Данное оборудование для плазменной резки предназначено исключительно для использования в промышленной среде.

Установка и использование

Пользователь отвечает за установку и использование плазменного оборудования в соответствии с инструкциями производителя.

При обнаружении электромагнитных помех на пользователя возлагается ответственность за устранение ситуации при техническом содействии производителя. В некоторых случаях эти меры по устранению могут быть простыми, например заземление контура резки; см. пункт *Заземление заготовки*. В других случаях они могут включать в себя создание электромагнитного экрана для источника тока и работу с соответствующими впускными фильтрами. Во всех случаях электромагнитные помехи можно уменьшить до уровня, при котором не возникает угроз безопасности.

Оценка области

Перед установкой оборудования пользователю следует выполнить оценку возможных электромагнитных проблем в окружающей области. Следует учитывать перечисленные ниже положения.

- **a.** Другие кабели питания, кабели управления, сигнальные и телефонные кабели; области выше, ниже и рядом с режущим оборудованием.
- **b.** Передатчики и приемники радиосигналов и телевизионных сигналов.
- **c.** Компьютерное и другое управляющее оборудование.
- **d.** Оборудование, критически важное для безопасности, например ограждение промышленного оборудования.
- **e.** Здоровье окружающих, например, использование кардиостимуляторов и слуховых аппаратов.
- **f.** Оборудование, используемое для калибровки и измерений.
- **g.** Совместимость с другим оборудованием в данной среде. Пользователь должен обеспечить совместимость с другим оборудованием, используемым в условиях промышленного производства. Это может потребовать дополнительных мер защиты.
- **h.** Время суток для проведения резки и других действий.

Размер окружающей зоны, которую следует принимать во внимание, будет зависеть от конструкции здания и других выполняемых действий. Окружающая зона может выходить за пределы зданий.

Методы снижения излучения

Электропитание

Оборудование для резки должно быть подключено к электропитанию в соответствии с рекомендациями производителя. При возникновении помех могут потребоваться дополнительные меры предосторожности, например фильтрация электропитания.

Следует рассмотреть возможность экранирования кабеля питания стационарного оборудования для резки в металлическом или другом аналогичном кабелепроводе. Экранирование должно быть электрически непрерывным по всей длине. Экран должен быть подключен к источнику тока для резки для создания надлежащего электрического контакта между кабелепроводом и корпусом источника тока для резки.

Обслуживание оборудования для резки

Оборудование для резки должно проходить плановое обслуживание в соответствии с рекомендациями производителя. Во время работы оборудования для резки все дверцы и крышки для доступа и обслуживания должны быть закрыты и надлежащим образом закреплены. Оборудование для резки не следует модифицировать. Исключения составляют случаи, когда эти изменения изложены в письменных инструкциях производителя и соответствуют им. В частности, разрядники устройств зажигания и стабилизации дуги должны регулироваться и обслуживаться в соответствии с рекомендациями производителя.

Кабели для резки

Кабели для резки должны быть максимально короткими, и их следует размещать рядом друг с другом на уровне пола или близко к нему.

Уравнивание потенциалов

Следует рассмотреть возможность уравнивания потенциалов всех металлических компонентов в системе резки и вблизи нее.

Однако металлические компоненты, связанные с заготовкой, увеличат риск получения оператором электрического удара при прикосновении к этим металлическим компонентам и электроду (сопло для лазерных головок) одновременно.

Оператор должен быть изолирован от всех таких связанных металлических компонентов.

Заземление заготовки

Когда заготовка не связана с землей в целях электрической безопасности, не соединена с землей из-за ее размера и положения, например, корпус судна или строительная металлоконструкция, соединение заготовки с землей может сократить уровень излучения в некоторых, но не всех случаях. Следует принять меры для предотвращения повышения риска травм пользователей или повреждения другого электрооборудования в результате заземления заготовки. При необходимости соединение заготовки с землей должно выполняться путем прямого соединения с заготовкой, однако в некоторых странах, где прямое соединение не разрешается, соединение должно выполняться с помощью подходящих емкостных сопротивлений в соответствии с национальными стандартами.

Примечание. По соображениям безопасности контур резки может как заземляться, так и не заземляться. Изменение схемы заземления должно утверждаться только лицом, которое может оценить, повысят ли изменения риск травм, например, допустив существование параллельных возвратных траекторий тока резки, которые могут повредить контуры заземления другого оборудования. Дальнейшие инструкции представлены в стендарте МЭК 60974-9. «Оборудование дуговой сварки». Часть 9. «Установка и использование».

Экранирование и ограждение

Частичное экранирование и ограждение других кабелей и оборудования в окружающей области может смягчить действие помех. Для отдельных применений может рассматриваться возможность экранирования всей системы плазменной резки.

Технологические карты резки

Обзор

Все процессы резки XPR имеют уникальный идентификационный номер процесса, который также называют ИД процесса. Каждый идентификатор процесса соответствует определенному набору предварительно запрограммированных значений в электронной базе данных технологических карт резки.

Идентификаторы процессов можно выбрать по указанным ниже характеристикам:

- Тип и толщина металла
- Ток при резке
- Типы плазмообразующего и защитного газа
- Номер категории процесса

При выборе ИД процесса на интерфейсе УЧПУ или экране «Работа» в веб-интерфейсе XPR система резки автоматически использует настройки для этого процесса в зависимости от предварительно запрограммированных значений. Экранные списки параметров процесса позволяют выбрать, отследить и управлять процессами с интерфейса УЧПУ или с экрана «Работа» в веб-интерфейсе XPR.

В технологических картах резки Hypertherm указаны параметры, которые позволяют получить наилучшее качество при минимальном образовании окалины. В большинстве случаев нет необходимости выбирать настройки процесса вручную. При этом можно использовать команды коррекции или смещения для корректировки некоторых предварительно запрограммированных настроек в пределах ограничений. Более подробную информацию о выполнении данного действия см. в инструкции по эксплуатации в составе комплекта поставки вашей системы резки XPR.

Использование технологических карт резки

Технологические карты резки в этом руководстве приведены исключительно для справки. Наиболее точные данные по выбору параметров процессов см. в электронных технологических картах резки в интерфейсе УЧПУ или на экране «Работа» в веб-интерфейсе XPR.

Информацию о том, как получить доступ к электронным технологическим картам резки, см. в инструкции по эксплуатации в комплекте поставки УЧПУ.

Рис. 1 — Заголовки таблиц из типовой технологической карты резки

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		ИД процесса XPR	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	вольты	мм	мм	с	мм	мм

Термины и описания процессов в технологических картах резки для систем XPR

Толщина заготовки

Толщина заготовки: расчетная толщина разрезаемого металла в миллиметрах (мм) или дюймах — неметрических единицах измерения, используемых в США.

Базовая толщина процесса (PCT)

В технологической карте резки для каждого процесса резки содержится диапазон возможных значений толщины. Расчет процессов резки на оборудовании Hypertherm осуществляется на основе оптимизированных диапазонов значений толщины материала, что позволяет обеспечить наилучший общий баланс между производительностью и качеством резки (категория 1 процесса для систем XPR). Этот оптимизированный диапазон называется базовой толщиной процесса (Process Core Thickness, PCT). Если толщина лежит вне диапазона PCT, это может привести к нарушению баланса между качеством резки, скоростью резки и толщиной прожига.

Номера категорий процесса

Технологические карты резки XPR имеют вплоть до 5 категорий процесса. Каждая категория процесса имеет уникальный номер (1 –5), который соответствует производительности требуемого процесса. Номер категории для выбранного процесса меняет баланс между качеством и скоростью.

Чтобы получить наилучшие результаты, Hypertherm рекомендует выбрать категорию процесса 1 всякий раз, когда это возможно. Категория процесса 1 представляет оптимизированную толщину (или PCT) для данного процесса резки, которая обеспечивает наилучший баланс между качеством и скоростью резки.

Информация по результатам для разных номеров категорий процесса представлена в пунктах Выбор процесса обработки для низкоуглеродистой стали на стр. 19 и Выбор процесса обработки для нержавеющей стали и алюминия на стр. 23.

ИД процесса XPR

При выборе ИД процесса на интерфейсе УЧПУ или на экране «Работа» в веб-интерфейсе XPR оператор автоматически получает оптимизированные настройки, рекомендуемые Hypertherm для этого процесса.

Оптимизированные настройки получены Hypertherm в результате расширенных лабораторных испытаний. Из-за различий систем резки, металлов и расходных деталей может понадобиться внести небольшие корректировки в настройки. Однако в большинстве случаев можно ожидать наилучших результатов при использовании оптимизированных настроек для ИД процесса.

Дуговое напряжение

Значения дугового напряжения в технологических картах резки приведены для справки и рассчитаны для наиболее общей конфигурации системы резки. Длина провода может влиять на дуговое напряжение. Если длина проводов системы резки XPR больше или меньше средней, может понадобится скорректировать настройки, чтобы получить желаемые результаты.

Высота прожига и высота переноса

В большинстве случаев, резак переносит дугу на заготовку с высоты прожига и, по истечении времени задержки прожига, перемещается на высоту резки. При обработке некоторых металлов наибольшей толщины, которые поддаются прожигу, высота переноса используется для перемещения резака ближе к заготовке. Это позволяет получить более стабильную дугу. После переноса дуги, резак перемещается на высоту прожига для прожига заготовки, далее он переходит на высоту резки и начинает резку.

Настройки прожига и переноса в технологических картах резки указаны для установки резака под углом 90° к заготовке.

Время задержки прожига

Значения времени задержки прожига в технологических картах резки приведены для умеренно изношенных расходных деталей. Если расходные детали в той или иной степени изношены, может понадобится скорректировать настройки, чтобы получить желаемые результаты.

Расходные детали обычно изнашиваются при использовании. По мере их износа увеличивается и время, необходимое для прожига заготовки.

Коррекция на ширину разреза

Во всех технологических картах резки указаны значения коррекции на ширину разреза. Эти значения можно использовать в контроллере для смещения траектории резки и вырезания детали надлежащего размера. Значения коррекции на ширину разреза в технологических картах резки приведены для новых расходных деталей. Если расходные детали изношены, для получения желаемых результатов может потребоваться изменение значения коррекции на ширину разреза.

Выбор процесса обработки для низкоуглеродистой стали

Табл. 1 — Ожидаемые результаты по соотношению качества и скорости в миллиметрах в минуту (мм/мин.)

	O_2/O_2	O_2/воздух						
Толщина (мм)	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
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	2 064	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
29				450	927	1236	1615	2090

Категория процесса для систем XPR
Категория 3
Категория 1
Категория 2
Категория 4
Категория 5

*В качестве защитного газа используется N_2

†Прожиг с использованием аргона

††Резка с использованием аргона в качестве вспомогательного газа

Технология использования аргона в качестве вспомогательного газа для прожига материалов большей толщины и отрезной резки материалов большей толщины доступна в системах управления подачей газа CorePlus, VWI и OptiMix. Инженеры процессов в компании Hypertherm Associates работают над оптимизацией ряда диапазонов значений толщины материала, чтобы обеспечить наилучший общий баланс между производительностью и качеством резки при выполнении разнообразных процессов. Этот оптимизированный диапазон называется базовой толщиной процесса (Process Core Thickness, PCT).

	O_2/O_2			O_2/воздух				
Толщина (мм)	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
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††

Табл. 2 — Ожидаемые результаты по соотношению качества и скорости в дюймах в минуту (дюймы/мин.)

Толщина (дюйм)	O_2/O_2 30 A	O_2/воздух 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††

Категория процесса для систем XPR
Категория 3
Категория 1
Категория 2
Категория 4
Категория 5

*В качестве защитного газа используется N_2

†Прожиг с использованием аргона

††Резка с использованием аргона в качестве вспомогательного газа

Технология использования аргона в качестве вспомогательного газа для прожига материалов большей толщины и отрезной резки материалов большей толщины доступна в системах управления подачей газа CorePlus, VWI и OptiMix.

Инженеры процессов в компании Hypertherm Associates работают над оптимизацией ряда диапазонов значений толщины материала, чтобы обеспечить наилучший общий баланс между производительностью и качеством резки при выполнении разнообразных процессов. Этот оптимизированный диапазон называется базовой толщиной процесса (Process Core Thickness, PCT).

Табл. 3 — Варианты категорий процесса и ожидаемые результаты в отношении качества и скорости для процессов обработки низкоуглеродистой стали

Категория процесса для систем XPR					
	Номер	Условие	Наименование	Качество	Скорость
	1	Базовая толщина процесса (PCT)	▪ Наилучший общий баланс между производительностью и качеством резки ▪ Процесс оптимизирован для этой толщины ▪ Практически без образования окалины	Очень хорошее	Очень хорошая
	2	Толщина больше значения верхней границы PCT	▪ Хороший выбор для тех случаев, когда качество кромки реза важнее, чем скорость ▪ Образование некоторого количества окалины, возникающей при низкой скорости	Очень хорошее или отличное	Ниже
	3	Толщина меньше значения нижней границы PCT	▪ Хороший выбор для тех случаев, когда скорость резки важнее, чем качество кромки реза ▪ Практически без образования окалины	Ниже	Выше
	4	Пуск на краю для большинства процессов	▪ Требуется пуск на краю. Исключение: процессы, в которых в качестве вспомогательного газа используется аргон. ▪ Возможно образование толстого слоя окалины, возникающей при низкой скорости	Хорошее	Низкая
	5	Отрезная резка	▪ Максимальное значение толщины для данных процессов ▪ Требуется пуск на краю ▪ Очень низкие скорости резки ▪ В большинстве случаев, скорость резки не превысит 254 мм в минуту ▪ Кромка реза может быть шероховатой ▪ Существенное образование окалины ▪ Возможно, необходимо будет применить методы резки металла большой толщины	Очень низкое	Очень низкая

Настройки прожига и переноса в технологических картах резки указаны для установки резака под углом 90° к заготовке.

В общем, Hypertherm рекомендует использовать более низкую силу тока, чтобы получить наилучшее качество кромок, более высокую силу тока — чтобы избежать образования окалины. Если скорость более важна, чем качество, используйте процессы с более высокой силой тока. Инструкции см. в технологических картах резки.

Выбор процесса обработки для нержавеющей стали и алюминия

Табл. 4 — Рекомендации по применению процесса обработки для нержавеющей стали и алюминия

Толщина заготовки		Тип металла и процесс	
		Нержавеющая сталь	**Алюминий**
1	0,036	40 A N_2/N_2*	40 A, воздух/воздух
3	0,105		
3,5	0,125	60 A N_2/N_2*	60 A, воздух/воздух*
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 H_2-смесь/N_2*	130 A N_2/H_2O
16	0,625	170 A H_2-смесь/N_2*	170 A N_2/H_2O
20	0,750	300 A H_2-смесь/N_2*	170 A N_2/H_2O
25	1,000		300 A N_2/H_2O
32	1,250	460 A H_2-смесь/N_2	
38	1,500		
50	2,000**		
64	2,500**		460 A H_2-смесь/N_2
Пуск на краю		**Нержавеющая сталь**	**Алюминий**
75	3,000	460 A H_2-смесь/N_2	460 A H_2-смесь/N_2
90	3,500		
100	4,000***	460 A H_2-смесь/Ar	Не рекомендуется
130	5,000***		

* N_2/H_2O обеспечивает очень хорошие результаты при резке нержавеющей стали. При использовании N_2/H_2O для резки нержавеющей стали следует использовать правильный метод прожига, поскольку охлаждающее воздействие воды может привести к увеличению наплывов по мере затвердевания металла.

** Прожиг с использованием аргона.

*** Резка с использованием аргона в качестве вспомогательного газа.

Процессы резки с использованием вентилируемых расходных деталей HyDefinition® inox (HDi)

Технологические карты резки для процессов резки с использованием вентилируемых расходных деталей HyDefinition составлены для нержавеющей стали SAE марки 304L. При резке нержавеющей стали других марок может понадобится скорректировать настройки, чтобы получить желаемые результаты.

Если вы решите, что предварительно запрограммированную настройку необходимо скорректировать, используйте команды коррекции или смещения для внесения инкрементных изменений в оригинальное значение. За информацией о том, как это можно сделать, обратитесь к поставщику машины резки или в региональный отдел технического обслуживания Hypertherm.

Табл. 5 — Ожидаемые результаты в отношении качества и скорости на основании категории процесса для нержавеющей стали и алюминия

Номер категории процесса	Условие категории процесса	Описание категории	Качество	Скорость
Категория 1	Базовая толщина процесса (PCT)	▪ Когда это возможно, выбирайте категорию 1 для получения оптимального качества кромок и скорости с минимальным образованием окалины. ▪ Процесс оптимизирован для этой толщины. ▪ Скорости резки в диапазоне 1 016–3 048 мм/мин. ▪ В большинстве случаев окалина не формируется.	Очень хорошее или отличное	Очень хорошая
Категория 2	Толщина больше значения верхней границы PCT	▪ В большинстве ситуаций: прямые кромки с четкими верхними краями. ▪ При резке нержавеющей стали возможен более темный цвет кромок. ▪ Скорости резки ниже 1 016 мм/мин. ▪ Возможно образование окалины.	Хорошее — очень хорошее	Ниже
Категория 3	Толщина меньше значения нижней границы PCT	▪ Если скорость более важна, чем качество, выберите категорию 3. ▪ Скорости резки выше 3 048 мм/мин. ▪ Возможно образование окалины.	Ниже	Выше
Категория 4	Только пуск на краю	▪ Требуется пуск на краю. ▪ При резке нержавеющей стали возможен более темный цвет кромок. ▪ Возможно образование широкого слоя окалины.	Хорошее	Низкая
Категория 5	Отрезная резка	▪ Это максимальное значение толщины для данных процессов. ▪ Требуется пуск на краю. ▪ Скорости резки ниже 250 мм/мин. ▪ Кромка резки может быть шероховатой. ▪ Существенное образование окалины. ▪ Возможно, понадобится применить методы резки металла большой толщины.	Очень низкое	Очень низкая

Возможности системы управления подведенными газами по типу

Газы / жидкость	Core™	CorePlus™	Vented Water Injection™ (VWI)	OptiMix™
O_2, N_2, воздух	■	■	■	■
Аргон (Ar)	—	■	■	■
F5, Ar, H_2O	—	—	■	■
Смесь H_2-N_2-Ar	—	—	—	■

Система управления подведенными газами Core

Отличные результаты резки низкоуглеродистой стали и показатели от очень хороших до отличных в отношении угловатости и отделки кромок на нержавеющей стали толщиной до 12 мм (0,5 дюйма). Процесс HDi с использованием N_2 предотвращает смешивание воздуха в плазмообразующем газе, что позволяет добиться более светлых кромок.

Система управления подведенными газами CorePlus

Включает в себя все возможности системы управления подведенными газами Core, а также технологию маркировки аргоном и использования аргона в качестве вспомогательного газа для прожига материалов повышенной толщины и отрезной резки материалов повышенной толщины.

Система управления подведенными газами Vented Water Injection (VWI)

Включает в себя все возможности систем управления подведенными газами Core и CorePlus, а также возможность резки нержавеющей стали и алюминия с результатами от очень хороших до отличных за счет дополнительных процессов HDi F5 и запатентованной технологии Vented Water Injection (VWI).

Система управления подведенными газами OptiMix

Включает в себя все возможности систем управления подведенными газами Core, CorePlus и VWI, а также возможность смешения 3 газов (H_2-N_2-Ar), что обеспечивает резку нержавеющей стали и алюминия с результатами от очень хороших до отличных.

Процессы, во время которых резак установлен под прямым углом по отношению к заготовке

Во многих процессах резки, а также во всех процессах прожига и маркировки используется перпендикулярное положение резака, при котором резак расположен под углом 90° к заготовке.

Процессы резки

В процессе резки плазменная дуга прожигает заготовку на всю толщину. Длина и форма траектории резки зависит от траектории и продолжительности перемещения резака.

Процессы маркировки

Процессы маркировки, в которых используются аргон (Ar) или азот (N_2), позволяют наносить линии маркировки на заготовку, не прожигая и не прорезая ее. Примерами процессов маркировки являются маркировка заготовки для выполнения операций вторичной обработки (например, изгиба и сверления) или буквенно-цифровой идентификации детали.

Если для маркировки используется аргон, тип металла, его толщина и качество его поверхности влияют на качество маркировки. Кроме того, на него влияют скорости резака и уровни силы тока:

- Чем меньше скорость резака и выше сила тока, тем глубже линии маркировки.
- Чем выше скорость резака и меньше сила тока, тем меньше глубина линий маркировки.

Низкое качество маркировки или прожоги могут возникать при толщине заготовки менее 1,5 мм (0,06 дюйма или 16 GA).

Процессы прожига

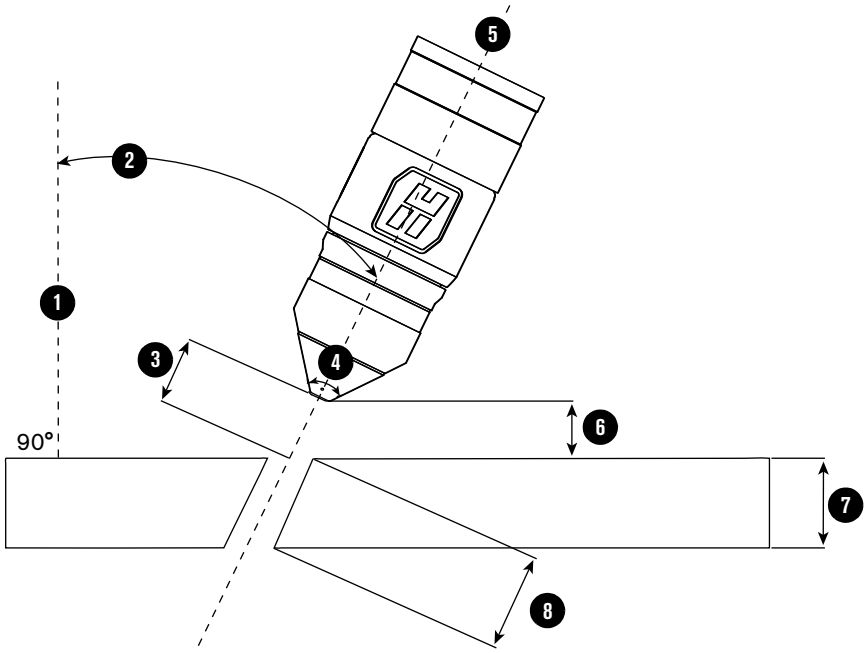
При прожиге заготовка прорезается на всю толщину. Прожиг — это первое действие в последовательности операций резки детали. Если невозможно выполнить прожиг, воспользуйтесь пуском на краю.

Резка со скосом

При выполнении процессов резки со скосом резак расположен под углом (**не** перпендикулярно) к заготовке. Угол, под которым расположен резак, влияет на угол косого среза.

Конструкция резака и расходных деталей позволяет устанавливать резак под углом в диапазоне 0° – 52° таким образом, чтобы наконечник резака являлся ближайшей точкой по отношению к заготовке. Если необходимо установить резак под углом более 52°, переместите его вверх и в сторону от заготовки, чтобы увеличить зазор.

Рис. 2. Пример расположения резака при резке со скосом



1 **Перпендикулярная линия**. Воображаемая линия под углом 90° к заготовке.

2 **Угол скоса**. Угол между осевой линией резака и линией и воображаемой линией, которая перпендикулярна к заготовке.

3 **Высота резки**. Расстояние по прямой от центра резака до поверхности заготовки, измеряемое по осевой линии резака. Чтобы получить оптимальные результаты, выберите высоту резки в соответствии со значением «эффективной толщины», которое указано в технологических картах резки.

Если выбранная высота резки несовместима с требованием к зазору, поднимите резак чуть выше, чтобы избежать столкновения резака.

4 **Угол конусности**. Все резаки XPR имеют угол конусности 76°, который позволяет наклонять резак или устанавливать его под углом вплоть до 52°. Если необходимо установить резак под углом более 52°, переместите его вверх и в сторону от заготовки, чтобы увеличить зазор.

5 **Осевая линия резака**. Воображаемая линия вдоль центральной оси резака.

6 **Зазор**. Расстояние по вертикали от самой нижней точки резака до поверхности заготовки. Это расстояние должно быть не меньше 2 мм – 3 мм (0,080 дюйма – 0,120 дюйма), чтобы уменьшить контакт резака с выгаром на поверхности заготовки.

7 **Номинальная толщина**. Толщина заготовки по вертикали. Это толщина заготовки, в отношении которой выполняются операции резки, маркировки или прожиг плазменной дугой.

8 **Эффективная толщина**. Расстояние, на которое дуга перемещается сквозь заготовку при резке. Это значение равно частному от деления номинальной толщины на косинус угла скоса.

Настройки дугового напряжения для резки со скосом зависят от положения резака, толщины заготовки, скорости резки и эффективной высоты резки. По этой причине в технологических картах резки содержатся значения дугового напряжения только для резки с установкой резака под прямым углом.

Технологические карты для резки со скосом и таблицы компенсации скоса

Для всех расходных деталей предусмотрена возможность резки со скосом до 52°. Выбор настроек резки со скосом в технологической карте резки зависит от эффективной толщины прорезания заготовки при резке со скосом.

> В зависимости от эффективной высоты и толщины резки может потребоваться компенсация дугового напряжения.

Для максимальной эффективности резки со скосом компания Hypertherm рекомендует использовать технологию True Bevel™ собственной разработки. Технология True Bevel позволяет задавать оптимальные настройки для резки под выбранные значения углов скоса и размеры деталей. Дополнительную информацию см. в документе True Bevel technology – XPR bevel compensation charts (Технология True Bevel — технологические карты резки с указанием значений коррекции на величину скоса) (809890) и в пункте Геометрические параметры резака для резки со скосом на стр. 219.

В программном обеспечении TrueBevel от Hypertherm есть специальные технологические карты резки, которые называются «таблицы компенсации скоса». Они позволяют получить наилучшие результаты резки низкоуглеродистой стали без вмешательства оператора.

Информацию о поиске таблиц компенсации скоса и их использовании см. в инструкции по эксплуатации к программному обеспечению АСТПП.

В программном обеспечении ProNest™ от Hypertherm также есть таблицы компенсации скоса.

> Информацию о требованиях к совместимости УЧПУ, а также о том, как использовать таблицы компенсации скоса с УЧПУ сторонних производителей (не Hypertherm) можно получить у поставщика машины для резки или в региональном отделе технического обслуживания Hypertherm.

Рекомендации о том, как получить нужные результаты

Устранение окалины

- Окалина гораздо чаще формируется на горячих заготовках.
  - Если выполняется последовательность операций резки, то первая операция в такой последовательности приведет к образованию наименьшего количества окалины. С каждым последующим проходом резки увеличивается формирование окалины.

- Изменения в потоке защитного газа могут повлиять на формирование окалины на цветных металлах и сплавах.

Проблема	Причина*	Решение
На низкоуглеродистой стали окалина низкой скорости образуется в виде толстой полоски, которую легко снять.	Если скорость резака слишком низкая, плазменная дуга может уйти вперед по отношению к резаку.	Повысьте скорость резака.
На низкоуглеродистой стали окалина высокой скорости образуется в виде тонкой полоски, которую сложно снять.	Если скорость резака слишком высокая, плазменная дуга может запаздывает по отношению к резаку.	Уменьшите скорость резака.

* Использование изношенных или поврежденных расходных деталей может привести к периодическому образованию окалины.

Общие рекомендации

- Оптимизированные настройки, рекомендуемые компанией Hypertherm, помогут снизить нежелательные результаты и продлить срок службы расходных деталей.
  - Всегда начинайте с использования оптимизированных настроек. В большинстве случаев настройки, связанные с ИД процесса, дают наилучшие результаты.
  - Если вы решите отрегулировать оптимизированную настройку, используйте команды смещения или корректировки для внесения инкрементных изменений в пределах ограничений. См. раздел *Смещения /коррекции ИД процесса* в инструкции по эксплуатации, входящей в комплект поставки системы резки.
- Во время резки резак не должен находиться рядом с заготовкой. Соприкосновение резака с заготовкой может привести к повреждению сопла и защитного экрана резака. Повреждение поверхности заготовки также может произойти, если резак коснется заготовки во время резки.
- Выполняйте все рекомендации по обычному техническому обслуживанию системы резки.
- Необходимо регулярно проводить техническое обслуживание системы приводов и рельсовых направляющих. Нестабильные системы приводов и рельсовых направляющих могут привести к нестабильному движению резака, что может привести к прерывистой резке. Информацию о проведении техобслуживания см. в инструкции по эксплуатации к машине резки или столу для резки.

Рекомендации для резки с перпендикулярным положением резака

- Всегда начинайте работу с оптимизированных настроек для прожига заготовки соответствующей толщины.
- Расположите резак под углом 90 ° к заготовке для операций, при выполнении которых нужно использовать такое положение резака.
- Не зажигайте резак в воздухе. Можно начать резку с края заготовки.
- Избегайте выходов, которые будут уводить резак в сторону от заготовки и тем самым растягивать плазменную дугу.
- Чтобы не допустить потери перенесенной плазменной дуги, выполните следующие действия:

- По окончании каждой операции резки дуга должна все еще находиться на заготовке. См. раздел *Автоматическая защита от ошибок плавного выключения* в инструкции по эксплуатации, входящей в комплект поставки системы резки XPR.
- Уменьшайте скорость резки по мере приближения к концу траектории резки.
- Остановите плазменную дугу до окончания вырезания детали. Дождитесь окончания резки при плавном выключении.
- Для выполнения плавного выключения направьте траекторию резака таким образом, чтобы он выходил в область, предназначенную в лом.

Рекомендации для прожига

- Всегда начинайте работу с оптимизированных настроек для прожига заготовки соответствующей толщины.
- Используйте рекомендуемые настройки высоты переноса и высоты прожига.
- Используйте рекомендуемые настройки перемещения резака. Если резак начнет перемещаться слишком рано, плазменная дуга не сможет полностью прожечь заготовку. При слишком длительной задержке перемещения резака размер отверстия прожига может увеличиться, что может привести к потере перенесенной дуги.
- Расстояние входа должно приблизительно соответствовать толщине прожигаемой заготовки.
  - Например, для заготовки толщиной 50 мм (2 дюйма) следует использовать вход длиной 50 мм (2 дюйма).
- Не опускайте резак на высоту резки, пока он не будет находиться на удалении от ванночки расплавленного металла, образовавшейся при прожиге. Недопущение столкновения с наплывами расплавленного материала уменьшает вероятность повреждения защитного экрана.
  - Если резак расположен слишком близко к заготовке, расходные детали и резак могут повредиться.
- Если вы столкнулись со сложностями при прожиге заготовки (из-за типа или толщины металла):
  - Повысьте скорость потока защитного газа для прожига (если эта функция доступна в вашем УЧПУ).

    Для этого необходимо активировать сигнал подачи защитного газа при прожиге. Более подробную информацию об использовании сигнала подачи защитного газа при прожиге см. в инструкции по эксплуатации в составе комплекта поставки вашего УЧПУ.

  - Используйте прожиг с перемещением или так называемый «летящий» прожиг. Однако эти методы прожига можно использовать только в том случае, **если вы достаточно опытный оператор.**

    При прожиге с перемещением или «летящем» прожиге резак начинает перемещаться сразу после переноса дуги и в течение прожига. **Не пытайтесь применять эти методы, если вы не являетесь опытным оператором.** В противном случае возможно повреждение резака, подъемника или других компонентов системы.

- ❑ Выберите процесс со вспомогательным газом аргоном для прожига заготовки из низкоуглеродистой стали толщиной более 45 мм (1,75 дюйма). Процессы с аргоном в качестве вспомогательного газа применяются в системах управления подведенными газами CorePlus, VWI и OptiMix.

Технология подачи защитного газа при прожиге компании Hypertherm может сократить время и уменьшить проблемы с высотой резака, которые могут привести к негативным последствиям.

Технология подачи защитного газа при прожиге	
Настройки задержки прожига	▪ Оператор выбирает время (в секундах), необходимое для сквозного прожига заготовки. ▪ Для ввода настроек оператор использует интерфейс УЧПУ или экран «Работа» в веб-интерфейсе XPR.
Сигнал подачи защитного газа при прожиге	▪ Этот сигнал запускает функцию подачи защитного газа при прожиге. ▪ Этот сигнал необходимо активировать командой «Запуск плазмы». См. раздел *Состояние «Ожидание пуска» (5)* в инструкции по эксплуатации, входящей в комплект поставки системы резки. ▪ С информацией о командах и сигналах можно ознакомиться в документе *CNC Communication Protocol for the XPR Cutting System* (10085793).
Настройка подачи защитного газа при прожиге	▪ Эта настройка используется при выполнении операций прожига. ▪ Эта настройка активна до истечения времени задержки прожига. ▪ Эту настройку можно скорректировать или перезаписать.

Рекомендации для маркировки

- ■ Всегда начинайте с использования оптимизированных настроек.
- ■ Для достижения более высоких результатов рекомендуется использовать альтернативные процессы маркировки и резки. Маркировка всего раскроя перед резкой может стать причиной сокращения срока службы расходных деталей.

Рекомендации для резки со скосом

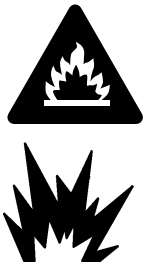
- ■ Всякий раз, когда это возможно, начинайте прожиг, установив резак под углом 90° к заготовке, а затем наклоняйте резак.
- ■ При необходимости ограничьте скорость вращения резака при наклоне.
- ■ Поддерживайте расстояние 2 мм - 3 мм (0,08 дюйма - 0,12 дюйма) между резаком и заготовкой.
- ■ Для выбора скорости резки используйте эффективную толщину заготовки.

Технология True Bevel™ предоставляет гибкие и настраиваемые технологические карты резки с компенсацией скоса или таблицы параметров процесса, которые автоматически корректируют высоту резака и скорость резки.

Процессы для особых типов резки

Подводная резка

⚠ БЕРЕГИСЬ!



РЕЗКА ПОД ВОДОЙ СОПРЯЖЕНА С ПОВЫШЕННОЙ ВЗРЫВООПАСНОСТЬЮ

Подводная резка с применением горючих газов или подводная резка цветных сплавов создает условия повышенной взрывоопасности.

- НЕ выполняйте резку под водой горючими газами (смесь H_2) или F5.
- В случае невозможности исключить скопление водорода ЗАПРЕЩАЕТСЯ проводить резку цветных сплавов под водой или на водяном столе.

Если не обеспечить отвод водорода, это может привести к взрыву при работе системы резки.

Подводная резка дает возможность подавить акустический шум, дым и резкий свет, которые имеют место при плазменной резке.

Для большинства процессов подводной резки заготовок толщиной до 75 мм (3 дюйма) можно ожидать, что средний уровень акустического шума будет на уровне менее 70 децибел.

Подводная резка также позволяет уменьшить площадь зоны термического воздействия на заготовке. Кроме того, при подводной резке низкоуглеродистой стали возможно снижение скорости резки и возникновение более шероховатой кромки реза с повышенным образованием окалины.

При подводной резке необходимо соблюдать следующие условия:

- **Не** выполняйте резку под водой горючими газами (смесь H_2) или F5. Может произойти взрыв.
- **Запрещается** выполнять резку цветных сплавов под водой или на водяном столе, если не установлено требуемое оборудование для обеспечения безопасности от производителя стола или поставщика машины для резки.
- Прежде чем приступать к резке цветных сплавов, обратитесь к поставщику системы резки, производителю стола для резки и другим специалистам, чтобы составить планы оценки и снижения рисков для обеспечения контроля за риском взрыва от скопления водорода.
- **Не** выполняйте резку заготовки, если она погружена более чем на 75 мм (3 дюйма) от поверхности воды. Это может отрицательно сказаться на производительности системы резки.
- **Не** используйте процессы True Hole® для резки под водой. Процессы True Hole не совместимы с резкой под водой.

Резка с использованием технологии True Hole на водяном столе возможна только в том случае, если расстояние между **уровнем воды и нижней поверхностью заготовки** будет составлять не

менее 25 мм (1 дюйм). За информацией о процессах True Hole обратитесь к поставщику машины резки или в региональный отдел технического обслуживания Hypertherm.

- Расположите резак под углом 90° к заготовке.
- Для всех операций подводной резки во время определения исходной высоты должна быть включена (ON) подача защитного газа до возбуждения дуги.



Используйте УЧПУ или веб-интерфейс XPR для активации датчика исходной высоты (IHS). Более подробную информацию о выполнении данного действия см. в инструкции по эксплуатации в комплекте поставки УЧПУ.

- Убедитесь, что омический контакт отключен для всех операций подводной резки.



Информацию об отключении омического контакта см. в инструкции по эксплуатации, входящей в комплект ЧПУ.

Технологические карты для подводной резки приводятся для конкретного значения силы тока вместе с технологическими картами резки черных металлов и нержавеющей стали. Настройки в технологической карте подводной резки приведены для следующих процессов:

- Процессы обработки черных металлов с силой тока 80 А и выше
- Процессы обработки нержавеющей стали с силой тока 80 А и выше без использования горючего газа

Зеркальная резка

Расходные детали зеркальной резки доступны для всех процессов. В их число входит завихритель и защитный экран, который направляет вихри газа в противоположном направлении. Если газы завихряются в противоположном направлении, «хорошая сторона» среза находится на левой стороне резака.

Расходные детали зеркальной резки обычно используются для вырезания "левой" версии "правой" детали. Для расходных деталей зеркальной резки используются те же настройки, что и для расходных деталей стандартных процессов.



Информацию о расходных деталях для зеркальной резки см. в *«Каталоге резаков и расходных деталей» ("Torch and consumables catalog")* (880620).

Резка с расширенной вспомогательной дугой (EPA)

В большинстве случаев плазменной резки плазменная дуга зажигается непосредственно над заготовкой, чтобы выполнить прожиг и резку. В некоторых случаях необходимо или удобнее начать резку с края заготовки (пуск на краю). Для успешного переноса дуги плазменной резки на заготовку при пуске на краю необходимо точно знать расположение кромки. Технология EPA устраняет необходимость знать точное расположение кромки заготовки, позволяя плазменному резаку двигаться в направлении заготовки в состоянии вспомогательной дуги. Функция EPA доступна для всех источников тока XPR Plasma с главной платой управления 141545.

Для справки приведены примеры процессов резки углеродистой стали от 5 мм до 50 мм (3/16...2 дюйма), алюминия от 6 мм до 32 мм (1/4...1-1/4 дюйма) и нержавеющей стали от 12 мм до 32 мм (7/16...1-1/4 дюйма):

Описания процессов			Настройки системы					
Тип резки	Описание процесса EPA	ИД процесса	Макс. время для перехода вспомогательной дуги на заготовку (в секундах) для XPR170 и XPR300	Макс. время для перехода вспомогательной дуги на заготовку (в секундах) для XPR460	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке	
					Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ
EPA	170 A O_2 / воздух	3120	1	5	5	5	78	79
EPA	300 A O_2 / воздух	3160	1	5	10	10	90	26
EPA	460 A O_2 / воздух	3180	1	5	5	5	73	44
EPA	170 A воздух / воздух	3130	1	5	10	10	90	79
EPA	300 A N_2 / N_2	3170	1	5	10	10	90	54

Преимущества технологии EPA:

- Повышает надежность запуска процесса для задач, при которых край заготовки точно не известен или не повторяется.
- Уменьшает время цикла, так как устраняется поиск края.
- Облегчает резку остаточных обрезков листов, имеющих нерегулярную форму или сместившихся во время резки.

Что EPA **не** поддерживает?

- Не поддерживает запуски, расположенные на чрезвычайно большом расстоянии от заготовки.
- Не устраняет необходимость в установке высоты резки.
- EPA не является постоянно действующей вспомогательной дугой.

Информацию о способах обработки с использованием EPA см. в *Информационном буклете «Расширенная вспомогательная дуга для XPR»* (10088235). Информацию о выборе и настройках процессов EPA см. в Таблицы резки для процессов с расширенной вспомогательной дугой (EPA) — над водой на стр. 171.

Автоматизированная строжка

Для получения воспроизводимых результатов строжку можно автоматизировать. Для этого резак устанавливается на рельсовую тележку, стационарный манипулятор, робот, кобот, портал или другое приспособление. Качество такой автоматизированной строжки может зависеть от качества установки резака и интеграции программного обеспечения. Для достижения высоких результатов можно обратиться к опытным специалистам по установке и интегрированию, знакомых со спецификой строжки.

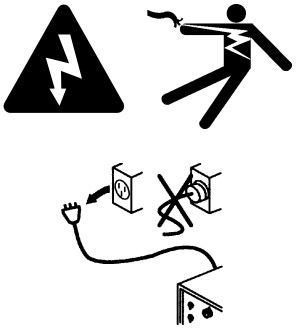
Для достижения наилучших результатов компания Hypertherm рекомендует использовать контроллер высоты резака, который использует сигнал дугового напряжения плазменной системы XPR для поддержания правильного расстояния между резаком и изделием во время автоматической строжки.

Информацию о технологических приемах строжки см. в *Информационном буклете «Автоматизированная строжка XPR»* (10088187). Информацию о выборе и настройке процессов строжки см. в разделе Технологические карты резки для процессов строжки — над водой на стр. 183.

Установите расходные детали

Убедитесь, что расходные детали правильно установлены на резаке.

⚠ БЕРЕГИСЬ!



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ РАЗРЯД МОЖЕТ БЫТЬ СМЕРТЕЛЬНЫМ

Отключите электропитание перед выполнением установки или технического обслуживания.

До окончания всех этапов установки или обслуживания линейный выключатель должен ОСТАВАТЬСЯ в положении ВЫКЛ (OFF).

Дополнительные сведения о безопасности см. в документе *Safety and Compliance Manual (Руководство по безопасности и соответствию)* (80669C).

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

НЕПРОЧНО ИЛИ ЧРЕЗМЕРНО СИЛЬНО ЗАФИКСИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОД МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ РЕЗАКА

Неправильная установка или затяжка электрода может привести к повреждению резака.

Для правильной установки и фиксации электрода резака необходимо использовать инструмент. Не затягивать вручную. Hypertherm рекомендует затягивать электрод с моментом затяжки 2,3 Н·м – 2,8 Н·м (20 фунт-сила·дюйм – 25 фунт-сила·дюйм).

1. Выключите подачу питания на систему резки:
   - **a.** Установите линейный выключатель в положение ВЫКЛ (OFF).
   - **b.** Убедитесь, что на источнике тока плазменной системы или на других компонентах системы не горит светодиод питания.
2. Выберите наиболее подходящие расходные детали для резки или маркировки.
3. Нанесите тонкий слой силиконовой смазки на каждое уплотнительное кольцо всех расходных деталей.

   Убедитесь, что уплотнительные кольца блестят. При этом излишнее количество смазки может затруднять поток газа. Удалите нежелательную смазку.

4. Отсоедините резак от разъема резака.

5. Чистой ветошью без ворса очистите внутренние и внешние поверхности резака как показано на Рис. 3.

6. Установите расходные детали на резак, как показано на Рис. 4.

Рис. 3 – Очистите поверхности резака

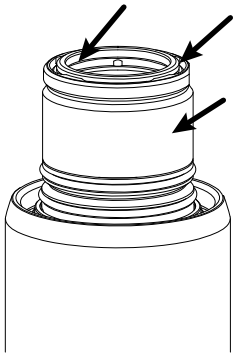
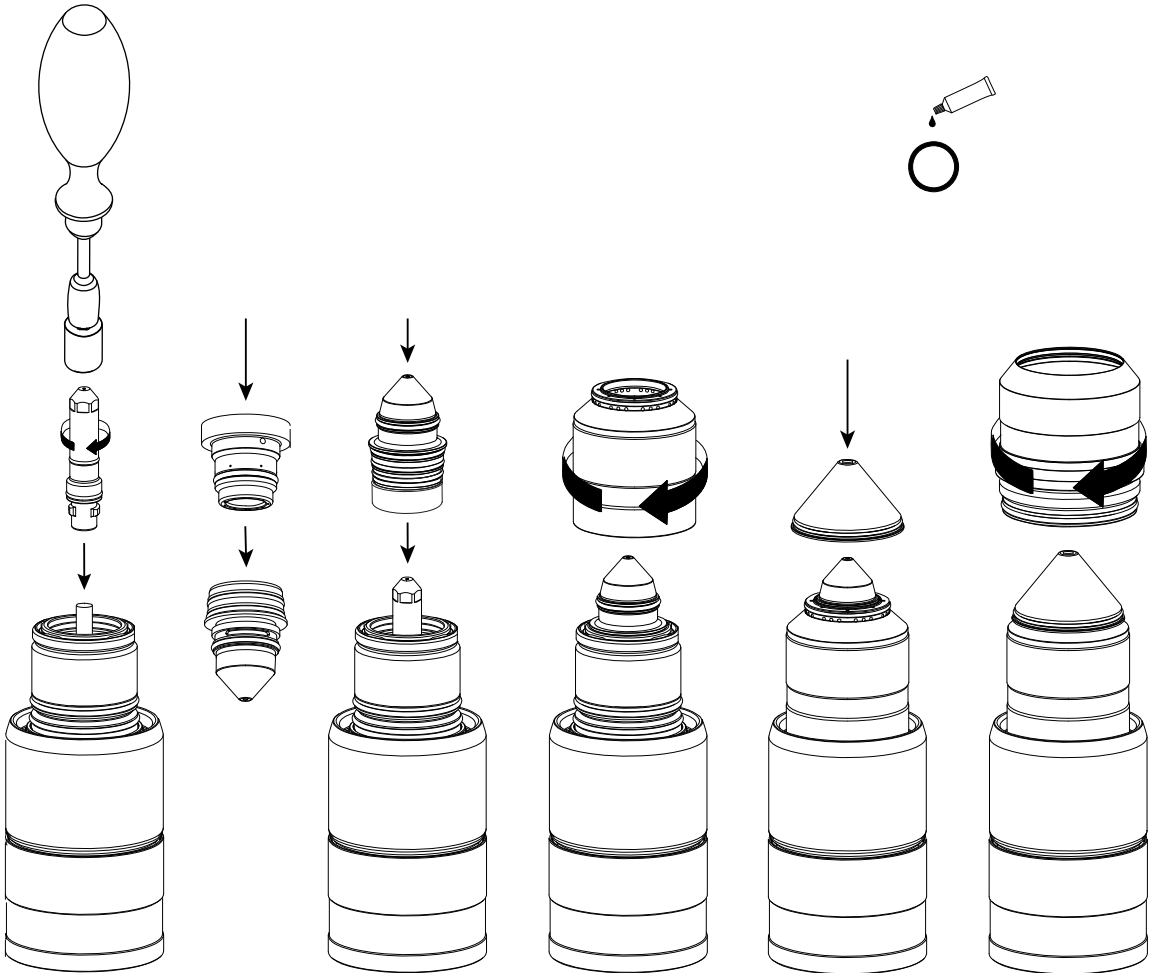


Рис. 4 – Установите расходные детали на резак.

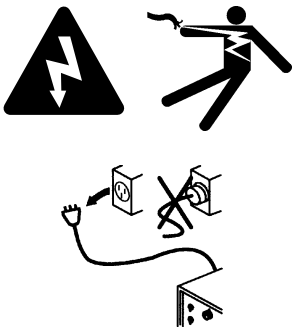


7. Установите резак в разъем. См. Установите резак в разъем на стр. 38.

Установите резак в разъем

Резак правильно установлен в разъем резака.

⚠ БЕРЕГИСЬ!



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ РАЗРЯД МОЖЕТ БЫТЬ СМЕРТЕЛЬНЫМ

Отключите электропитание перед выполнением установки или технического обслуживания.

До окончания всех этапов установки или обслуживания линейный выключатель должен ОСТАВАТЬСЯ в положении ВЫКЛ (OFF).

Дополнительные сведения о безопасности см. в документе *Safety and Compliance Manual (Руководство по безопасности и соответствию)* (80669C).

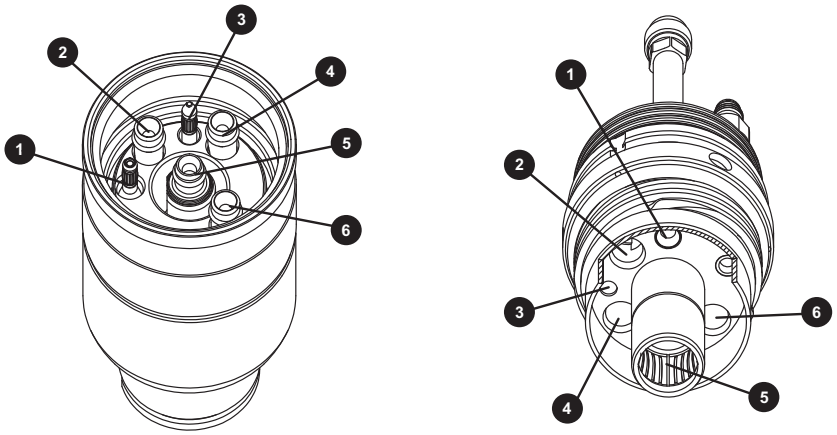
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

НЕПРОЧНО ИЛИ ЧРЕЗМЕРНО СИЛЬНО ЗАФИКСИРОВАННЫЙ ЭЛЕКТРОД МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ РЕЗАКА

Неправильная установка или затяжка электрода может привести к повреждению резака.

Для правильной установки и фиксации электрода резака необходимо использовать инструмент. Не затягивать вручную. Hypertherm рекомендует затягивать электрод с моментом затяжки 2,3 Н·м – 2,8 Н·м (20 фунт-сила·дюйм – 25 фунт-сила·дюйм).

Рис. 5 – Подключения разъема резака



1 Вспомогательная дуга

2 Возврат охлаждающей жидкости

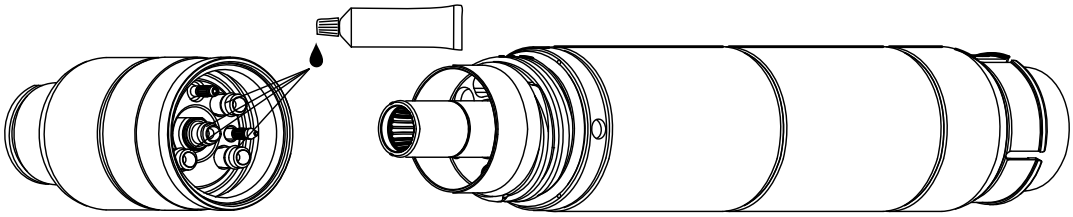
3 Омический контакт

4 Защитный газ

5 Подача охлаждающей жидкости

6 Плазмообразующий газ

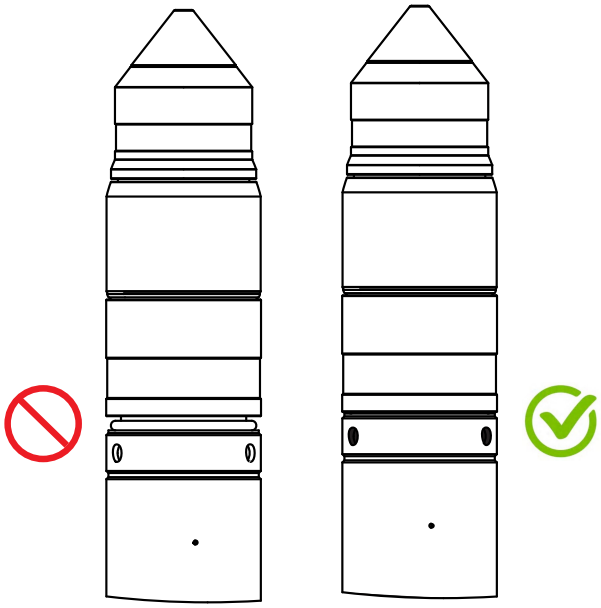
1. Нанесите тонкий слой силиконовой смазки на четыре уплотнительных кольца, которые находятся в корпусе резака. **Не** наносите силиконовую смазку на медные электрические соединители.



Убедитесь, что уплотнительные кольца блестят. При этом излишнее количество смазки может затруднять поток газа. Удалите излишнюю смазку.

2. Установите резак в разъем резака:
   a. Вверните корпус резака с небольшим усилием, пока он не займет заданное положение в разъеме.
   b. Затяните от руки соединительную гайку резака до упора. **Не** используйте инструменты для затяжки гайки резака.

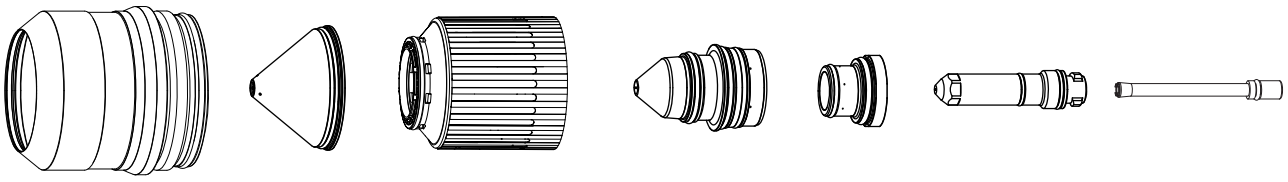
3. Убедитесь, что корпус резака полностью установлен в разъеме резака, и между корпусом резака и разъемом резака нет зазора..



СТРАНИЦА ОСТАВЛЕНА ПУСТОЙ НАМЕРЕННО.

Технологические карты резки для процессов обработки черных металлов (низкоуглеродистая сталь) — над водой

Низкоуглеродистая сталь – 30 А – O_2 (плазмообразующий) / O_2 (защитный) – над водой (Core™,CorePlus™, VWI™, OptiMix™)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420228	420365	420225	420407	420222	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	O_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	20 / 43	19 / 40
Подача газа при прожиге	–	38 / 80
Подача газа при резке	–	27 / 58

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Низкоуглеродистая сталь – 30 A – O_2 (плазмообразующий) / O_2 (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

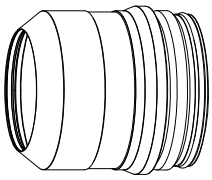
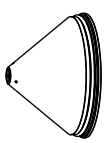
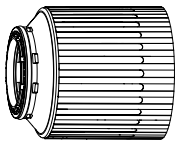
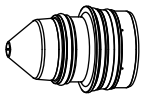
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

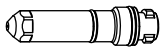
Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 мм	6350 мм/мин	118 V	1,9 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	118 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	Воздух	9010	9	90	10	2,54 мм	2540 мм/мин	85 V	1,00 мм
Британская СИ	Ar	Воздух	9010	9	90	10	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	85 V	0,04 дюйм

Низкоуглеродистая сталь – 50 А – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420237	420365	420234	420233	420231	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / станд. куб. фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	20 / 42	–	35 / 74
Подача газа при прожиге	20 / 42	–	35 / 74
Подача газа при резке	–	14 / 30	32 / 68

Метрическая СИ

Толщина материала	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Низкоуглеродистая сталь – 50 A – O_2 плазмообразующий / воздух защитный – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

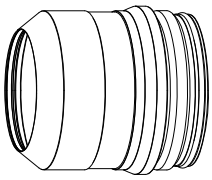
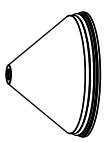
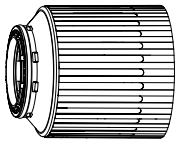
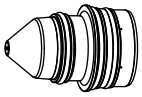
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

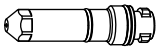
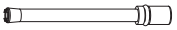
Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 мм	6350 мм/мин	118 В	2,0 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 дюймов	250 дюйм/мин	118 В	0,08 дюймов

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	Воздух	9018	12	70	10	2,54 мм	2540 мм/мин	81 В	1,3 мм
Британская СИ	Ar	Воздух	9018	12	70	10	0,100 дюймов	100 дюйм/мин	81 В	0,05 дюймов

Низкоуглеродистая сталь – 80 А – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	38 / 80	–	49 / 105
Подача газа при прожиге	–	38 / 80	49 / 105
Подача газа при резке	–	25 / 52	46 / 98

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Низкоуглеродистая сталь – 80 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

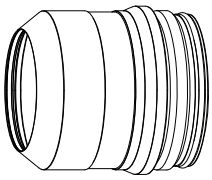
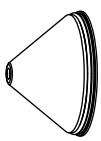
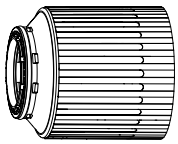
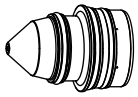
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
дюйм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

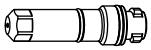
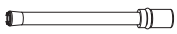
Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 мм	6350 мм/мин	118 V	1,9 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	118 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	Воздух	9001	15	50	10	3,048 мм	2540 мм/мин	78 V	1,4 мм
Британская СИ	Ar	Воздух	9001	15	50	10	0,120 дюйм	100 дюйм/мин	78 V	0,06 дюйм

Низкоуглеродистая сталь – 130 А – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	33 / 69	–	85 / 180
Подача газа при прожиге	–	31 / 65	82 / 173
Подача газа при резке	–	31 / 65	92 / 195

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,57	4,4
32	4	1106	37	92	58	398	165	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,57	4,6
38	5	1107	37	92	50	256	174	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,57	5,7

Низкоуглеродистая сталь – 130 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

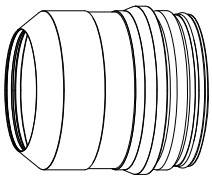
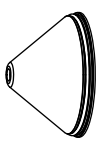
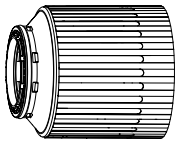
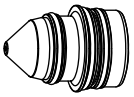
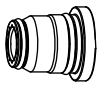
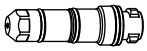
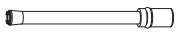
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	0,180	0,18
1-1/2 (1,5)	5	1107	37	92	50	10	174	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	0,180	0,23

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 мм	6350 мм/мин	118 V	1,9 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	118 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	Воздух	9001	15	50	10	3,05 мм	2540 мм/мин	78 V	1,4 мм
Британская СИ	Ar	Воздух	9001	15	50	10	0,120 дюйм	100 дюйм/мин	78 V	0,06 дюйм

Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)				
	N_2	O_2	Воздух	Ar
Подача защитного газа до возбуждения дуги	23 / 49	–	78 / 165	–
Подача газа при прожиге	–	33 / 69	96 / 202	67 / 140†
Подача газа при резке	–	32 / 69	51 / 108	–

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,32	4,7
38	4	1155	45	78	74	512	151	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,31	4,7
40	4	1155	45	78	74	462	153	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,32	5,0
44	4	1156	45	78	71	366	157	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,32	5,4

Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Metric

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							
mm						mm/min	volts	mm	mm	seconds	mm	mm
50	5	1156	45	78	71	267	162	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	4,32	5,9
60	5	1156	45	78	71	152	170	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	4,32	6,9

† В качестве вспомогательного газа используется аргон.

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	0,170	0,19
1-3/4 (1,75)	4	1156	45	78	71	14	157	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	0,170	0,22

Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

English

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.
2 (2)	5	1156	45	78	71	10	163	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,170	0,24
2-3/8 (2,375)	5	1156	45	78	71	6	170	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,170	0,27

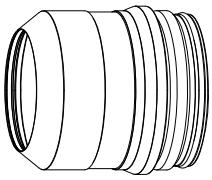
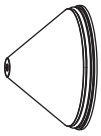
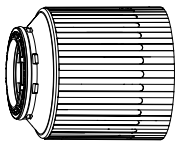
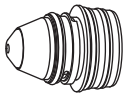
† В качестве вспомогательного газа используется аргон.

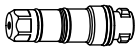
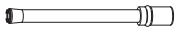
Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	121 V	2,0 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	121 V	0,08 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	Воздух	9008	18	55	15	2,50 мм	2540 мм/мин	79 V	1,9 мм
Британская СИ	Ar	Воздух	9008	18	55	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	79 V	0,08 дюйм

Низкоуглеродистая сталь – 220 А – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	22 / 46	–	71 / 150
Подача газа при прожиге	–	49 / 103	71 / 150
Подача газа при резке	–	103 / 103	64 / 136

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	4,57	5,0
50	4	1255	30	90	24	330	185	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	4,57	5,5
60	5	1255	30	90	24	158	189	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	4,57	6,0

Низкоуглеродистая сталь – 220 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,180	0,21
2 (2)	4	1255	30	90	24	12	185	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,180	0,22
2-1/4 (2,25)	5	1255	30	90	24	8	188	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,180	0,23
2-1/2 (2,5)	5	1255	30	90	24	6	190	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,180	0,25

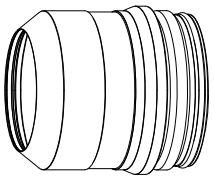
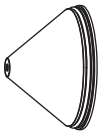
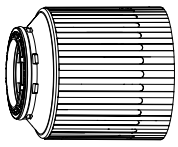
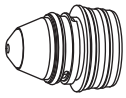
Низкоуглеродистая сталь – 220 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

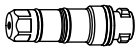
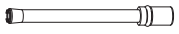
Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	Воздух	8007	22	10	10	3,00 мм	6350 мм/мин	130 V	2,8 мм
Британская СИ	N_2	Воздух	8007	22	10	10	0,110 дюйм	250 дюйм/мин	130 V	0,11 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	Воздух	9007	22	25	30	3,00 мм	2540 мм/мин	70 V	1,8 мм
Британская СИ	Ar	Воздух	9007	22	25	30	0,110 дюйм	100 дюйм/мин	70 V	0,07 дюйм

Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)				
	N_2	O_2	Воздух	Ar
Подача защитного газа до возбуждения дуги	21 / 45	–	57 / 122	–
Подача газа при прожиге	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Подача газа при резке	57 / 120*	45 / 95	73 / 154	–

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	4,50	6,3
60*	4	1204	30	85	14	385	183	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	4,50	6,6
70*	5	1204	30	85	14	250	192	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	3,30	8,0
80*	5	1204	30	85	14	165	204	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	3,30	9,5

* N_2 используется в качестве защитного газа.

† В качестве вспомогательного газа используется аргон.

Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,250	0,24
2-1/4* (2,25)	4	1204	30	85	14	17	181	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,180	0,26
2-1/2* (2,5)	4	1204	30	85	14	14	185	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,180	0,27
2-3/4* (2,75)	5	1204	30	85	14	10	192	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,180	0,31
3* (3)	5	1204	30	85	14	7	195	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,180	0,38

* N_2 используется в качестве защитного газа.

† В качестве вспомогательного газа используется аргон.

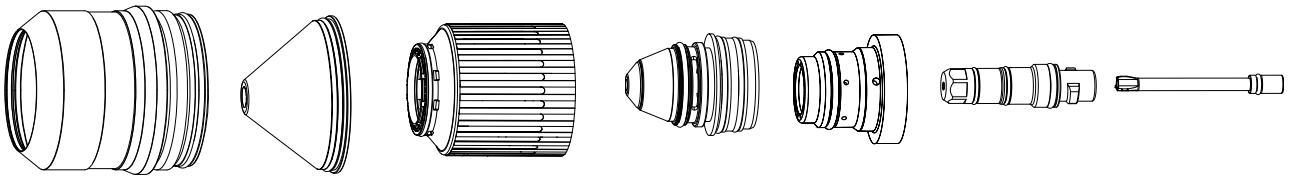
Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	Воздух	8007	22	10	10	3,00 мм	6350 мм/мин	130 V	2,8 мм
Британская СИ	N_2	Воздух	8007	22	10	10	0,110 дюйм	250 дюйм/мин	130 V	0,11 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	Воздух	9007	22	25	30	3,00 мм	2540 мм/мин	70 V	1,8 мм
Британская СИ	Ar	Воздух	9007	22	25	30	0,110 дюйм	100 дюйм/мин	70 V	0,07 дюйм

Низкоуглеродистая сталь – 460 А – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)				
	N_2	O_2	Air	Ar
Подача защитного газа до возбуждения дуги	36 / 76	–	71 / 150	–
Подача газа при прожиге	–	58 / 122	123 / 260	109 / 230
Подача газа при резке	–	58 / 122	97 / 205	74 / 157

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	6,6	6,7
60	4	1285	55	64	38	640	180	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	7,4	7,1
64	4	1285	55	64	38	540	183	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	8,2	7,3

Низкоуглеродистая сталь – 460 А – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
65	4	1285	55	64	38	530	184	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	8,2	7,3
70	4	1285	55	64	38	400	189	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	8,1	8,1
75	5	1285	55	64	38	280	195	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	8,1	8,8
80	5	1285	55	64	38	240	194	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	4,5	6,9
90	5	1285	55	64	38	170	198	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	4,5	7,1
100[††]	5	1289	55	64	38	100	182	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	4,5	7,7

[†] Прожиг с использованием аргона.

[††] Резка с использованием аргона в качестве вспомогательного газа.

Низкоуглеродистая сталь – 460 А – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,270	0,272
2-1/2 (2,5)	4	1285	55	64	38	22	183	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	0,320	0,287
2-3/4 (2,75)	4	1285	55	64	38	16	189	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	0,320	0,319
3 (3)	5	1285	55	64	38	11	197	Пуск на краю	Пуск на краю	2.0	0.320	0.351

Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
3-1/4 (3,25)	5	1285	55	64	38	8	196	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	0,320	0,351
3-1/2 (3,5)	5	1285	55	64	38	7	198	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	0,180	0,280
3-3/4 (3,75)††	5	1289	55	64	38	5	180	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	0,180	0,292
4 (4)††	5	1289	55	64	38	4	182	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	0,180	0,304

† Прожиг с использованием аргона.

†† Резка с использованием аргона в качестве вспомогательного газа.

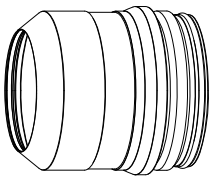
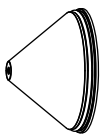
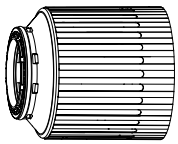
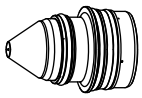
Маркировка

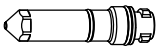
	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	Воздух	8010	25	10	20	2,80 mm	3800 mm/min	115 V	2,3 mm
Британская СИ	N_2	Воздух	8010	25	10	20	0,110 дюйм	150 дюйм/min	115 V	0,09 дюйм
	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	Воздух	9019	28	35	40	2,80 mm	1900 mm/min	59 V	2,5 mm
Британская СИ	Ar	Воздух	9019	28	35	40	0,110 дюйм	75 дюйм/min	59 V	0,10 дюйм

СТРАНИЦА ОСТАВЛЕНА ПУСТОЙ НАМЕРЕННО.

Технологические карты резки для процессов обработки цветных металлов и сплавов (нержавеющая сталь) — над водой

Нержавеющая сталь – 40 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi




Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	49 / 103
Подача газа при прожиге	57 / 120
Подача газа при резке	71 / 152

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 40 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

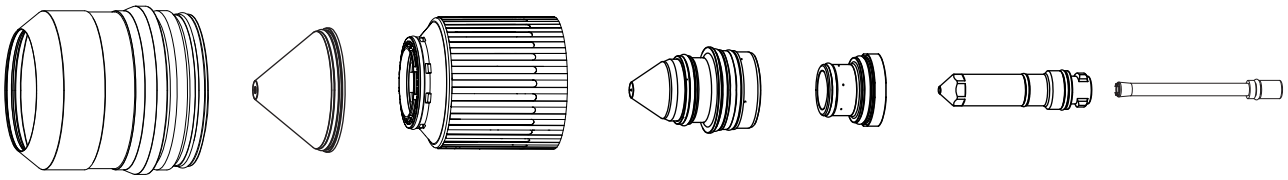
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
дюйм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 мм	6350 мм/мин	120 V	2,1 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	120 V	0,08 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9002	9	90	10	2,50 мм	6350 мм/мин	67 V	1,0 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9002	9	90	10	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	67 V	0,04 дюйм

Нержавеющая сталь – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	48 / 102
Подача газа при прожиге	63 / 134
Подача газа при резке	72 / 154

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

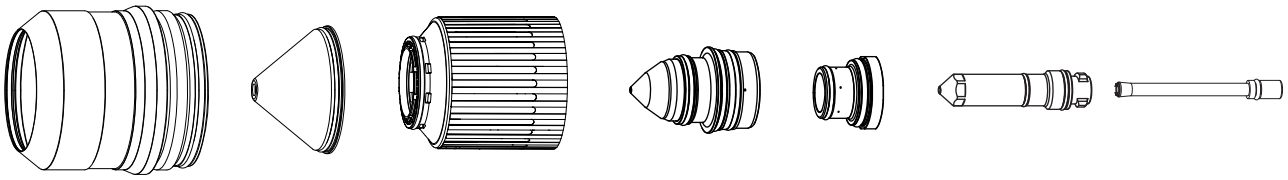
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 мм	6350 мм/мин	120 V	1,8 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	120 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 мм	3810 мм/мин	69 V	1,1 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	69 V	0,04 дюйм

Нержавеющая сталь – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	27 / 57	0,21 / 3*
Подача газа при прожиге	34 / 72	0,21 / 3*
Подача газа при резке	20 / 42	0,4 / 7*

*Галлонов в час (г/час).

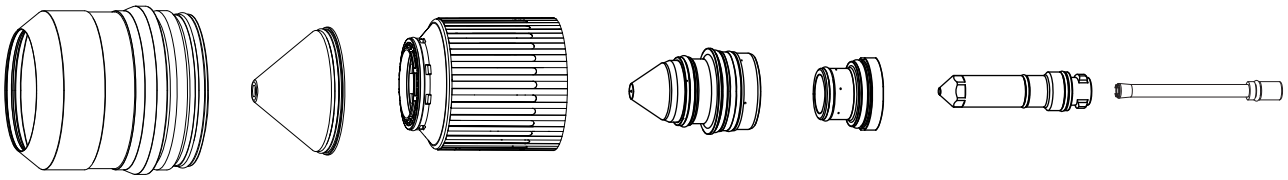
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
дюйм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 60 A – F5 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	F5	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	55 / 117
Подача газа при прожиге	40 / 84	53 / 114
Подача газа при резке	29 / 62	88 / 188

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 60 A – F5 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

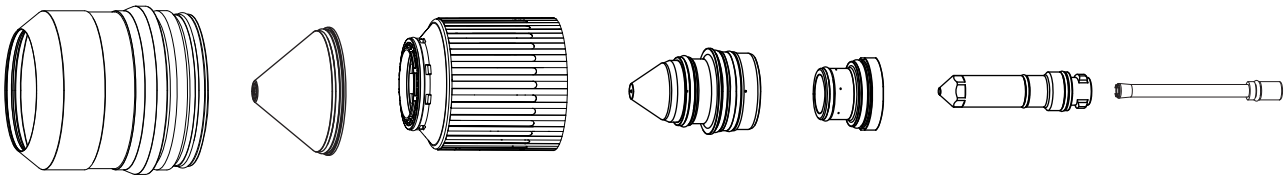
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 мм	6350 мм/мин	120 V	1,8 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	120 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 мм	3810 мм/мин	69 V	1,1 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	69 V	0,04 дюйм

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	51 / 108
Подача газа при прожиге	67 / 143
Подача газа при резке	68 / 144

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

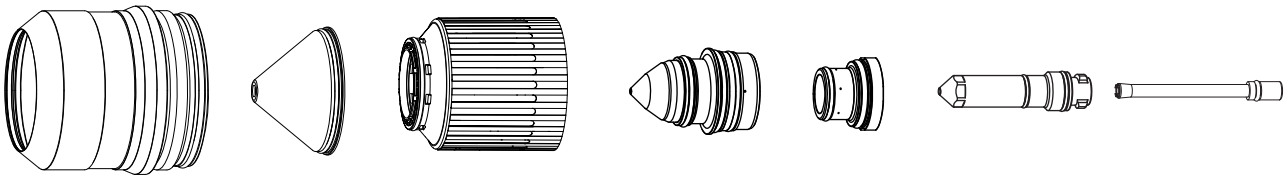
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 мм	6350 мм/мин	120 V	1,6 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	120 V	0,06 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 мм	2540 мм/мин	67 V	1,3 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	67 V	0,05 дюйм

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	30 / 64	0,2 / 3*
Подача газа при прожиге	37 / 79	0,2 / 3*
Подача газа при резке	24 / 51	0,4 / 6*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

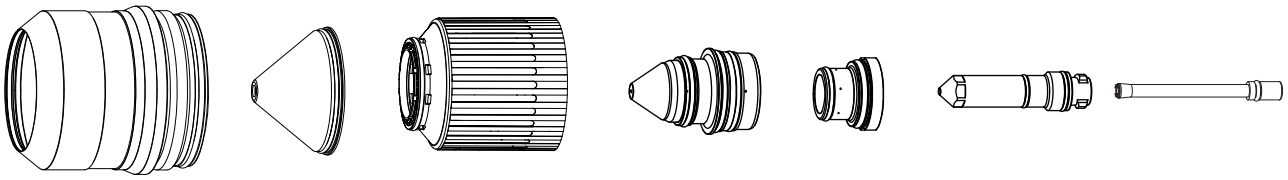
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 80 A – F5 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	F5	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	52 / 110
Подача газа при прожиге	44 / 93	23 / 49
Подача газа при резке	38 / 81	39 / 82

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 80 A – F5 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

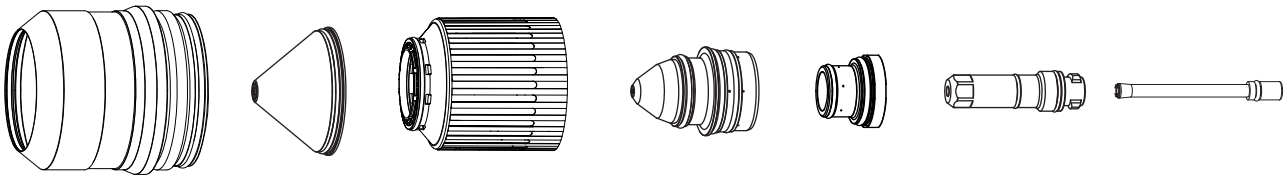
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 мм	6350 мм/дюйм	120 V	1,6 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	120 V	0,06 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 мм	2540 мм/мин	67 V	1,3 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	67 V	0,05 дюйм

Нержавеющая сталь – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	92 / 195
Подача газа при прожиге	150 / 320
Подача газа при резке	135 / 287

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

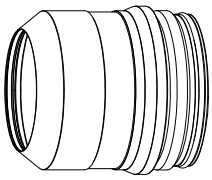
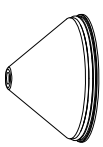
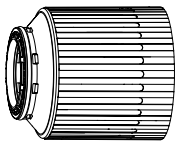
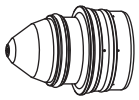
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

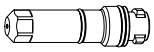
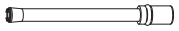
Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	145 V	1,7 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	145 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 мм	3810 мм/мин	101 V	2,0 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	101 V	0,08 дюйм

Нержавеющая сталь – 130 А – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	38 / 80	0,42 / 6,5*
Подача газа при прожиге	97 / 205	0,5 / 8*
Подача газа при резке	34 / 73	0,5 / 8*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

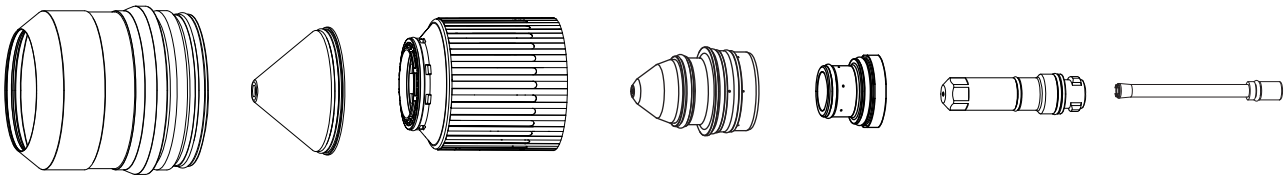
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
дюйм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

ержавеющая сталь – 130 А – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	–	103 / 220
Подача газа при прожиге	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Подача газа при резке	8 / 17	12 / 25	136 / 288

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
мм				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

ержавеющая сталь – 130 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

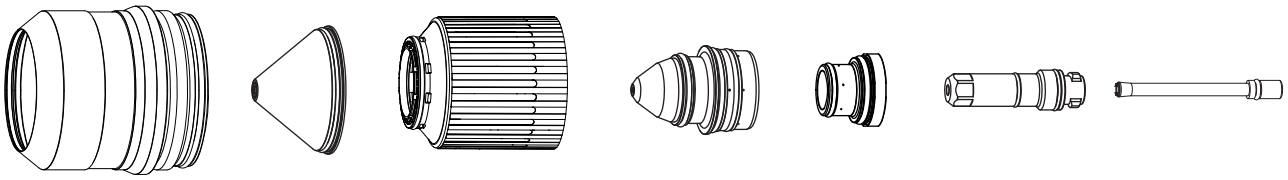
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
дюйм				H_2	Ar	N_2		дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	145 V	1,7 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	145 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 мм	3810 мм/мин	101 V	2,0 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	101 V	0,08 дюйм

Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	99 / 210
Подача газа при прожиге	168 / 355
Подача газа при резке	151 / 322

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	3,81	3,6
30	4	2057	54	90	54	289	194	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	3,81	3,6

Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (Core, VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

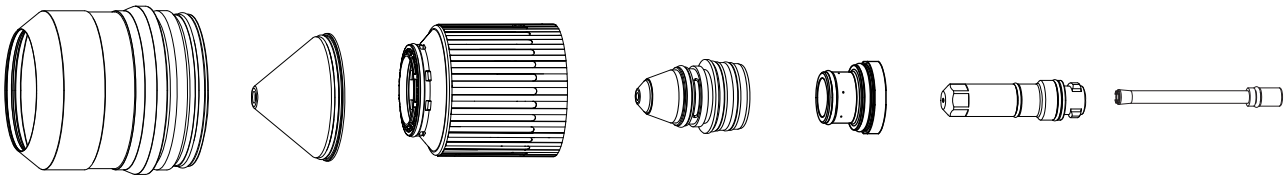
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,150	0,14
1-1/4 (1,25)	4	2057	54	90	54	10	196	Пуск на краю	Пуск на краю	0,7	0,150	0,14

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	121 V	2,0 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	121 V	0,08 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 мм	3810 мм/мин	96 V	1,8 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	96 V	0,07 дюйм

Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	19 / 40	0,4 / 6*
Подача газа при прожиге	47 / 100	0,5 / 8*
Подача газа при резке	33 / 71	0,4 / 7*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

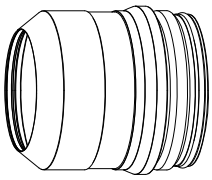
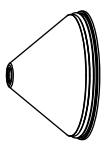
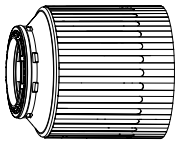
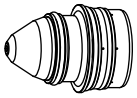
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	3,05	4,1
30	4	2058	30	90	30	633	189	Пуск на краю	Пуск на краю	0,7	3,81	4,4
32	4	2058	30	90	30	578	191	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	3,81	4,5
38	4	2058	30	90	30	434	195	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	3,81	4,7

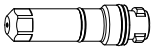
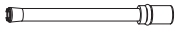
Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,80	0,120	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2058	30	90	30	23	191	Пуск на краю	Пуск на краю	0,80	0,150	0,18
1-1/2 (1,5)	4	2058	30	90	30	17	195	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,150	0,18

Нержавеющая сталь – 170 А – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) (OptiMix) HDi

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	–	101 / 215
Подача газа при прожиге	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Подача газа при резке	8 / 17	12 / 25	154 / 327

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
мм				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	3,05	4,0
30	4	2064	54	8	12	20	54	398	198	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	4,57	4,2
32	4	2064	54	8	12	20	54	352	200	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	4,57	4,4
38	4	2064	54	8	12	20	54	256	206	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	4,57	4,7

Нержавеющая сталь – 170 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) (OptiMix) HDi (продолжение)

Британская СИ

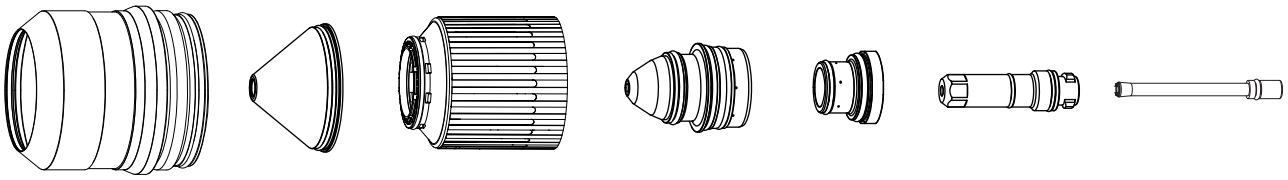
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
дюйм				H_2	Ar	N_2		дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,120	0,16
1-1/8 (1,125)	4	2063	54	8	6	26	54	17	196	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,150	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2064	54	8	12	26	54	14	200	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,180	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	10	206	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,180	0,19

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	121 V	2,0 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	121 V	0,08 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 мм	3810 мм/мин	96 V	1,8 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	96 V	0,07дюйм

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	106 / 225
Подача газа при прожиге	181 / 385
Подача газа при резке	178 / 370

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	5,08	4,2
40	4	2100	54	90	58	455	196	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	5,08	4,1
44	4	2100	54	90	58	343	201	Пуск на краю	Пуск на краю	0,9	6,35	3,9
50	5	2100	54	90	58	264	204	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	6,35	6,0

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

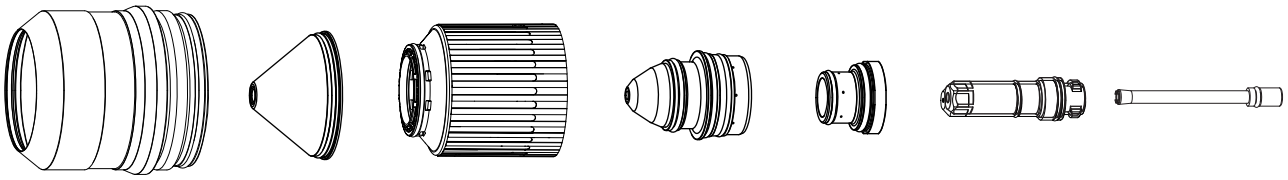
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,200	0,17
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	13	201	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	0,250	0,15
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	205	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,250	0,25

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 мм	2540 мм/мин	135 V	1,5 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	135 V	0,06 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 мм	2540 мм/мин	92 V	2,8 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	92 V	0,11 дюйм

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	31 / 65	0,42 / 6,5*
Подача газа при прожиге	75 / 160	0,5 / 8*
Подача газа при резке	59 / 126	0,5 / 8*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

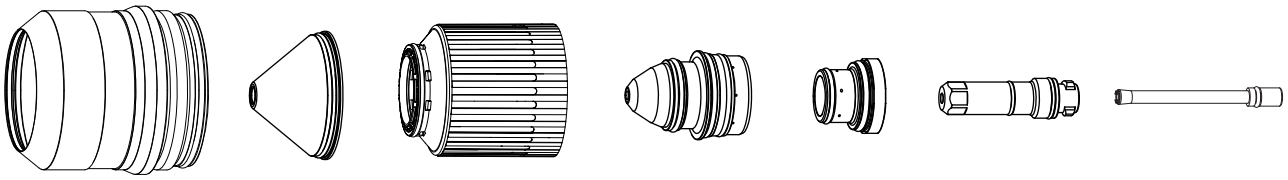
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	6,35	5,4
44	4	2055	22	90	22	564	203	Пуск на краю	Пуск на краю	0,6	6,35	5,4
50	4	2055	22	90	22	403	210	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	6,35	5,7

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,250	0,21
2 (2)	4	2055	22	90	22	15	211	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,250	0,23

Нержавеющая сталь – 300 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	–	118 / 250
Подача газа при прожиге	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Подача газа при резке	23 / 50	47 / 101	134 / 288

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
мм				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	5,08	4,7
50	4	2066	54	12	48	0	54	441	180	Пуск на краю	Пуск на краю	0,9	6,35	5,4
60	4	2066	54	12	48	0	54	289	184	Пуск на краю	Пуск на краю	0,9	6,35	4,6
70	5	2066	54	12	48	0	54	202	193	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	6,35	4,7

Нержавеющая сталь – 300 А – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	0,200	0,17
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	17	181	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	0,250	0,22
2-1/4 (2,25)	4	2066	54	12	48	0	54	12	183	Пуск на краю	Пуск на краю	0,9	0,250	0,19
2-1/2 (2,5)	5	2066	54	12	48	0	54	10	185	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,250	0,17
2-3/4 (2,75)	5	2066	54	12	48	0	54	8	192	Пуск на краю	Пуск на краю	1,2	0,250	0,18
3 (3)	5	2066	54	12	48	0	54	6	200	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,250	0,20

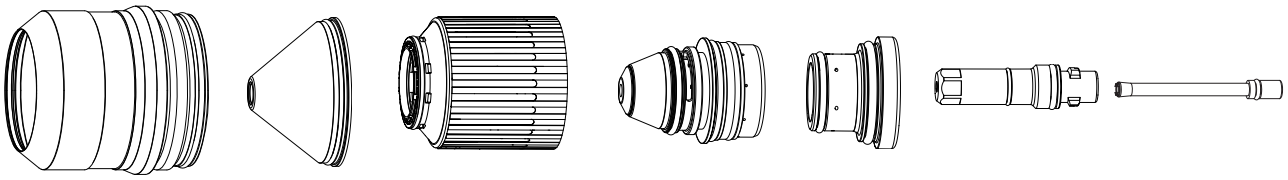
Нержавеющая сталь – 300 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) (продолжение)

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 мм	2540 мм/мин	135 V	1,5 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100	100 дюйм/мин	135 V	0,06 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 мм	2540 мм/мин	92 V	2,8 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	92 V	0,11 дюйм

Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	126 / 267
Подача газа при прожиге	186 / 395
Подача газа при резке	179 / 379

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	11,40	5,6
45	4	2081	54	70	55	626	206	Пуск на краю	Пуск на краю	2,3	11,40	5,9
50	4	2081	54	70	55	527	209	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	11,40	6,1
55	4	2081	54	70	55	441	204	Пуск на краю	Пуск на краю	2,3	7,60	5,7
60	4	2081	54	70	55	361	207	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	7,60	6,1
65	4	2081	54	70	55	281	208	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	7,60	6,2

Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

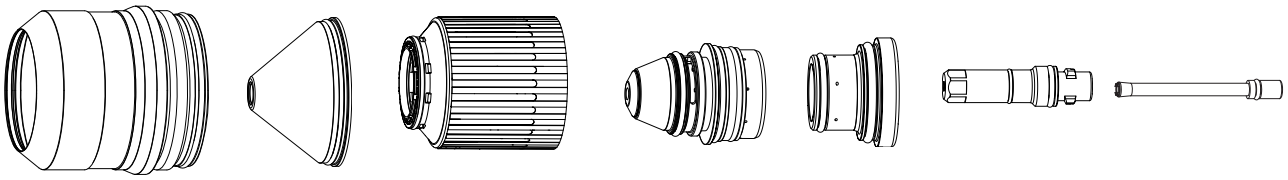
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
дюйм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	0,450	0,23
2 (2)	4	2081	54	70	55	20	209	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	0,450	0,24
2-1/4 (2,25)	4	2081	54	70	55	16	205	Пуск на краю	Пуск на краю	2,3	0,300	0,23
2-1/2 (2,5)	4	2081	54	70	55	12	208	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	0,300	0,25

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1.4 mm
Британская СИ	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	94 V	0,06 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2.6 mm
Британская СИ	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	55 V	0,10 дюйм

Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	45 / 95	0,38 / 6*
Подача газа при прожиге	72 / 152	0,40 / 6,25*
Подача газа при резке	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

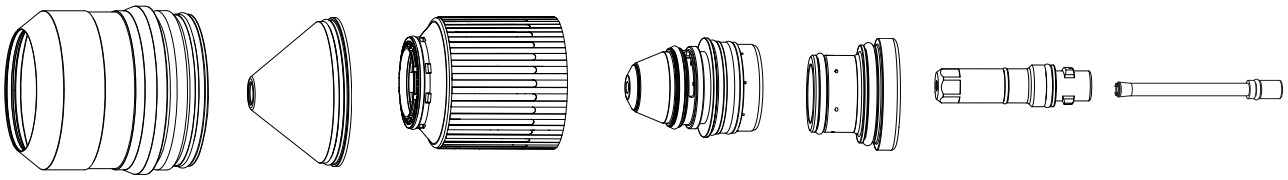
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	6,40	6,7
55	4	2082	22	85	20	661	199	Пуск на краю	Пуск на краю	2,2	6,40	7,1
60	4	2082	22	85	20	564	201	Пуск на краю	Пуск на краю	2,4	6,40	7,5
65	4	2082	22	85	20	496	202	Пуск на краю	Пуск на краю	2,6	6,40	7,9
70	5	2082	22	85	20	455	204	Пуск на краю	Пуск на краю	2,9	6,40	8,3
75	5	2082	22	85	20	395	206	Пуск на краю	Пуск на краю	3,0	6,40	8,8

Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	0,250	0,27
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	24	200	Пуск на краю	Пуск на краю	2,3	0,250	0,29
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	20	202	Пуск на краю	Пуск на краю	2,5	0,250	0,31
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	18	204	Пуск на краю	Пуск на краю	2,8	0,250	0,33
3 (3)	5	2082	22	85	20	15	206	Пуск на краю	Пуск на краю	3,0	0,250	0,35

Нержавеющая сталь – 460 А – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	–	151 / 320
Подача газа при прожиге	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Подача газа при резке	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
мм				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	10,2	5,8
70	4	2077	54	26	49	0	55	454	208	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	10,20	5,8
75	5	2075	55	25	45	0	55	334	215	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	10,20	7,7
80	5	2075	55	25	45	0	55	244	219	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	7,60	4,6
90	5	2075	55	25	45	0	55	148	227	Пуск на краю	Пуск на краю	3,2	7,60	4,9

Нержавеющая сталь – 460 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) (продолжение)

Metric

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
mm				Plasma gas			Shield gas	mm/min	volts	mm	mm	seconds	mm	mm
				H_2	Ar	N_2								
95††	5	2076	54	25	35	10	55	128	212	Пуск на краю	Пуск на краю	3,5	7,6	5,1
130††	5	2076	54	25	35	10	55	76	238	Пуск на краю	Пуск на краю	5,0	7,6	5,6

† Прожиг с использованием аргона или пуск на краю.

†† Резка с использованием аргона в качестве вспомогательного газа.

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
дюйм				Плазмообразующий газ			Защитный газ	дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
				H_2	Ar	N_2								
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,400	0,23
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	12	216	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,400	0,30

Нержавеющая сталь – 460 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
дюйм				H_2	Ar	N_2		дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	6	227	Пуск на краю	Пуск на краю	3,0	0,300	0,190
3-3/4 (3,75)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	211	Пуск на краю	Пуск на краю	3,5	0,300	0,200
4 (4)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	216	Пуск на краю	Пуск на краю	4,0	0,300	0,200
4-1/2 (4,5)††	5	2076	54	25	35	10	55	4	226	Пуск на краю	Пуск на краю	4,5	0,300	0,210
5 (5)††	5	2076	54	25	35	10	55	3	236	Пуск на краю	Пуск на краю	5,0	0,300	0,220

† Прожиг с использованием аргона или пуск на краю.

†† Резка с использованием аргона в качестве вспомогательного газа.

Маркировка

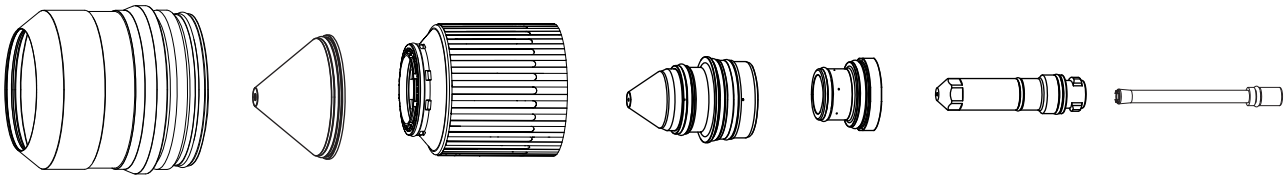
	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1,45 mm
Британская СИ	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,1 дюйм	100 дюйм/min	94 V	0,057 дюйм

	Plasma gas	Shield gas	Process ID	Mark current	Cutflow		Marking height	Marking speed	Arc voltage	Mark widths
					Plasma gas	Shield gas				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2,6 mm
Британская СИ	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,1 дюйм	100 дюйм/min	55 V	0,10 дюйм

СТРАНИЦА ОСТАВЛЕНА ПУСТОЙ НАМЕРЕННО.

Технологические карты резки для процессов обработки цветных металлов и сплавов (алюминий) — над водой

Алюминий – 40 А – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	17 / 35	32 / 67
Подача газа при прожиге	–	54 / 115
Подача газа при резке	–	66 / 141

Метрическая СИ

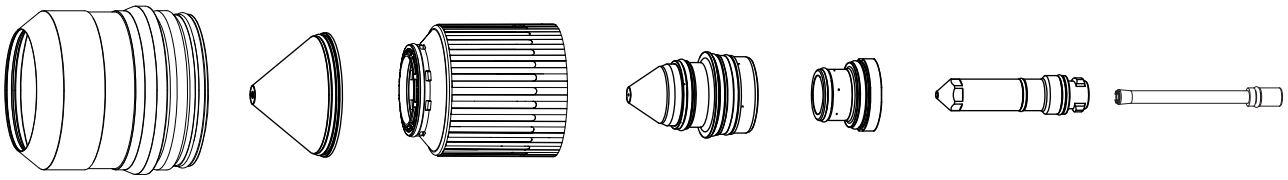
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Алюминий – 40 А – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Алюминий – 40 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	49 / 103
Подача газа при прожиге	57 / 120
Подача газа при резке	71 / 152

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Алюминий – 40 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core) (продолжение)

Британская СИ

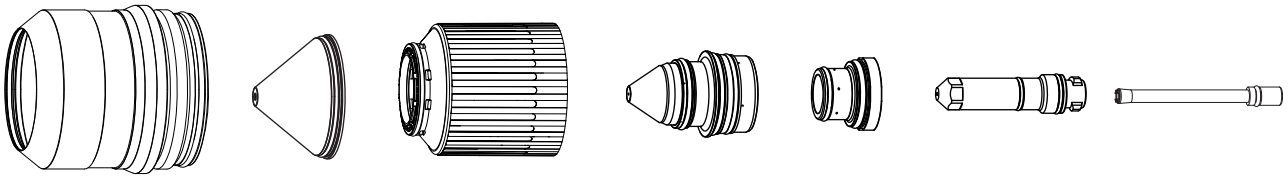
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 мм	6350 мм/мин	120 V	2,1 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	120 V	0,08 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9011	12	90	10	2,50 мм	2540 мм/мин	76 V	0,8 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9011	12	90	10	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	76 V	0,03 дюйм

Алюминий – 60 A – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	24 / 51	24 / 50
Подача газа при прожиге	–	91 / 193
Подача газа при резке	–	56 / 120

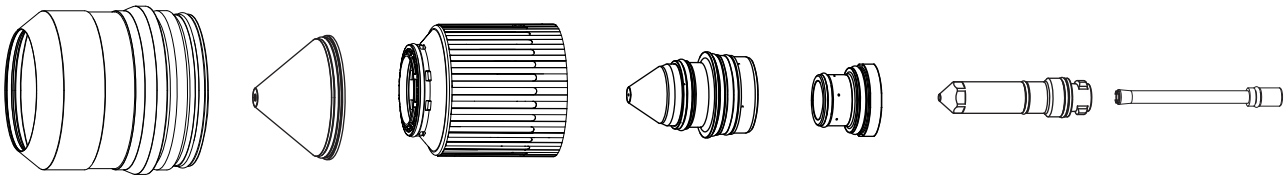
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Алюминий – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	48 / 102
Подача газа при прожиге	63 / 134
Подача газа при резке	72 / 154

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

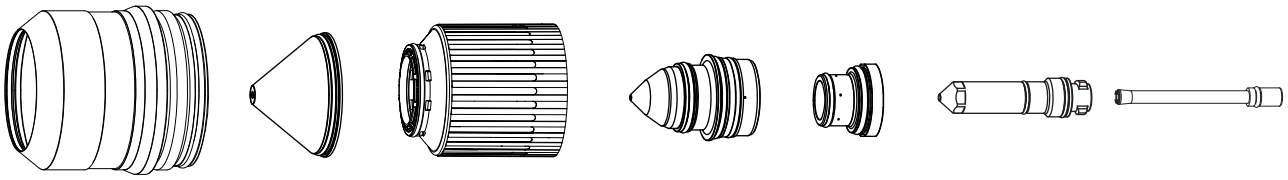
Алюминий – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 мм	6350 мм/мин	120 V	1,8 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	120 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9012	14	90	20	2,50 мм	2540 мм/мин	77 V	1,3 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9012	14	90	20	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	77 V	0,05 дюйм

Алюминий – 60 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	27 / 57	0,2 / 3*
Подача газа при прожиге	34 / 72	0,2 / 3*
Подача газа при резке	20 / 42	0,4 / 7*

*Галлонов в час (г/час).

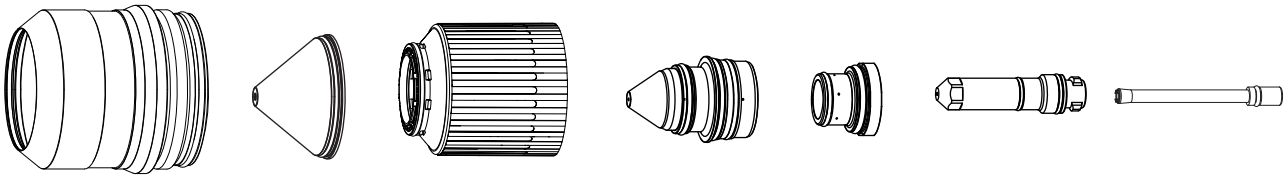
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Алюминий – 80 A – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	51 / 107	–
Подача газа при прожиге	23 / 48	43 / 91
Подача газа при резке	–	69 / 147

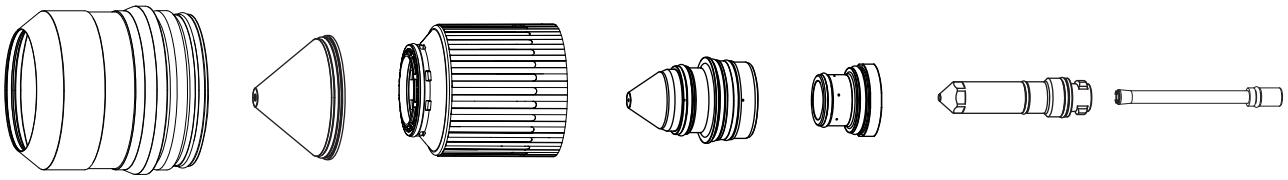
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
дюйм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Алюминий – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	51 / 108
Подача газа при прожиге	67 / 143
Подача газа при резке	68 / 144

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Алюминий – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

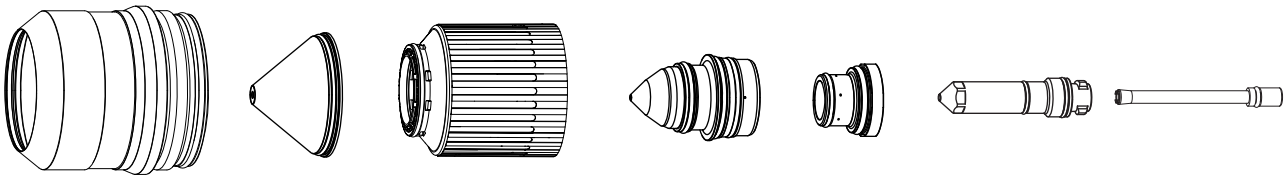
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 мм	6350 мм/мин	120 V	1,6 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	120 V	0,06 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9013	16	90	20	2,50 мм	2540 мм/мин	78 V	1,5 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9013	16	90	20	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	78 V	0,06 дюйм

Алюминий – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	30 / 64	0,2 / 3*
Подача газа при прожиге	37 / 79	0,2 / 3*
Подача газа при резке	24 / 51	0,4 / 6*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

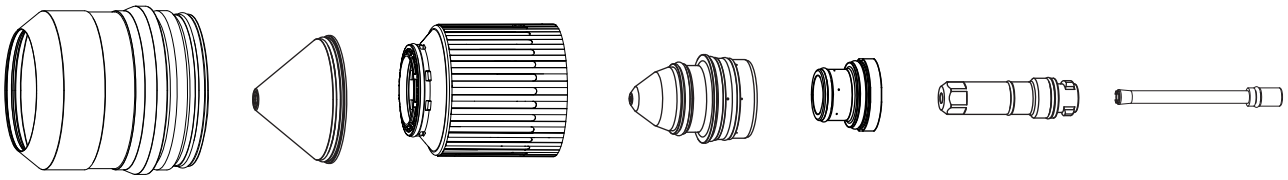
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Алюминий – 80 А – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Алюминий – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	92 / 195
Подача газа при прожиге	150 / 320
Подача газа при резке	135 / 287

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Алюминий – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

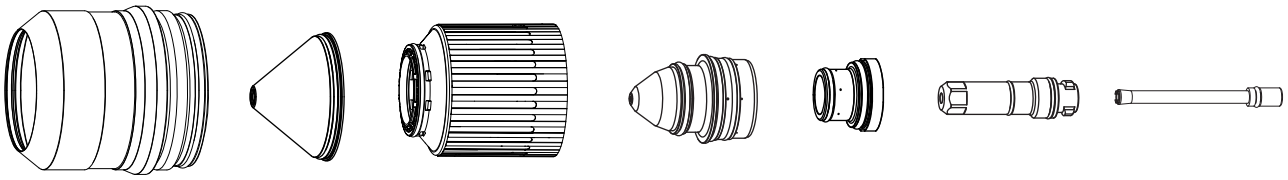
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	145 V	1,3 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	145 V	0,05 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 мм	2540 мм/мин	88 V	2,0 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	88 V	0,08 дюйм

Алюминий – 130 А – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	38	0,42 / 6,5*
Подача газа при прожиге	97	0,5 / 8*
Подача газа при резке	34 / 73	0,5 / 8*

*Галлонов в час (г/час).

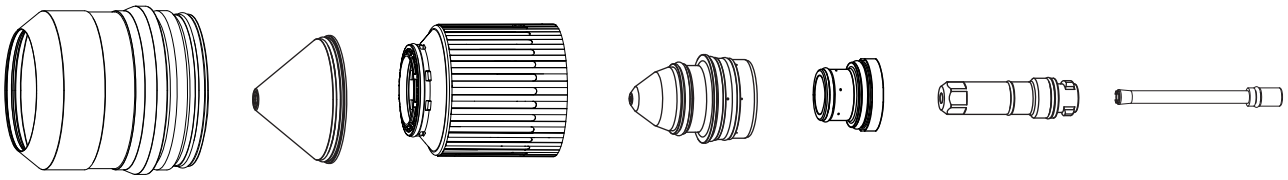
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Алюминий – 130 А – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	–	103 / 220
Подача газа при прожиге	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Подача газа при резке	8 / 17	12 / 25	139 / 299

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
мм				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Алюминий – 130 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

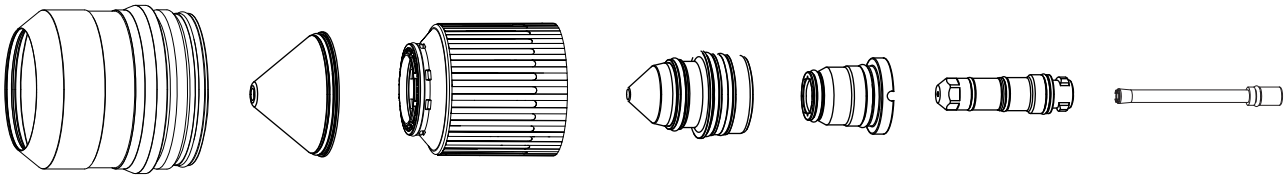
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
дюйм				H_2	Ar	N_2		дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	145 V	1,3 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	145 V	0,05 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 мм	2540 мм/мин	88 V	2,0 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	88 V	0,08 дюйм

Алюминий – 170 A – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420513	420365	420524	420260	420258	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	25 / 52	78 / 166
Подача газа при прожиге	–	99 / 210
Подача газа при резке	–	99 / 210

Метрическая СИ

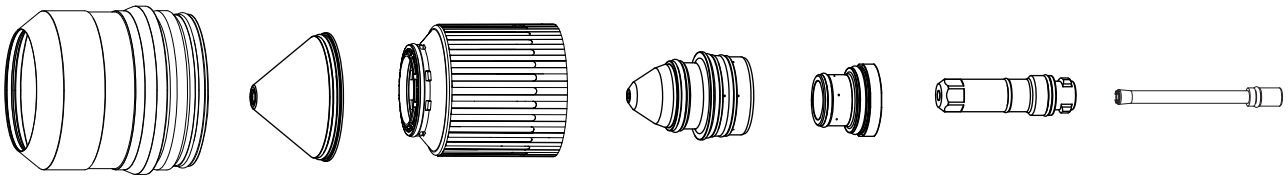
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,57	3,1
32	4	2101	40	78	77	376	165	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,57	3,1
38	4	2101	40	78	77	256	172	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	4,57	3,4

Алюминий – 170 A – Воздух (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	0,180	0,12
1-1/2 (1,5)	4	2101	40	78	77	10	172	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	0,180	0,13

Алюминий – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	99 / 210
Подача газа при прожиге	168 / 355
Подача газа при резке	151 / 322

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	3,81	2,8

Алюминий – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

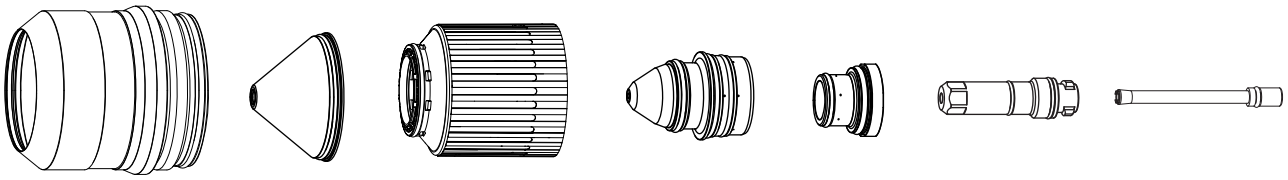
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	121 V	1,8 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	121 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 мм	3810 мм/мин	97 V	1,7 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	97 V	0,07 дюйм

Алюминий – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	19 / 40	0,4 / 6*
Подача газа при прожиге	47 / 100	0,5 / 8*
Подача газа при резке	33 / 71	0,5 / 8*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

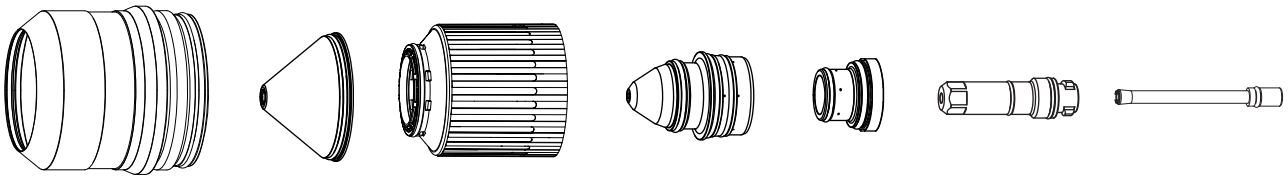
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	2,54	3,4
32	4	2058	30	90	30	590	190	Пуск на краю	Пуск на краю	0,4	2,54	3,4
38	5	2058	30	90	30	434	195	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	2,54	3,6

Алюминий – 170 А – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,3	0,100	0,14
1-1/2 (1,5)	5	2058	30	90	30	17	195	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,100	0,14

Алюминий – 170 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	–	101 / 215
Подача газа при прожиге	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Подача газа при резке	8 / 17	12 / 25	160 / 340

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
мм				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	4,57	3,2
32	2	2064	54	8	12	20	54	552	199	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	4,57	3,3
38	4	2064	54	8	12	20	54	384	202	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	4,57	3,3

Алюминий – 170 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

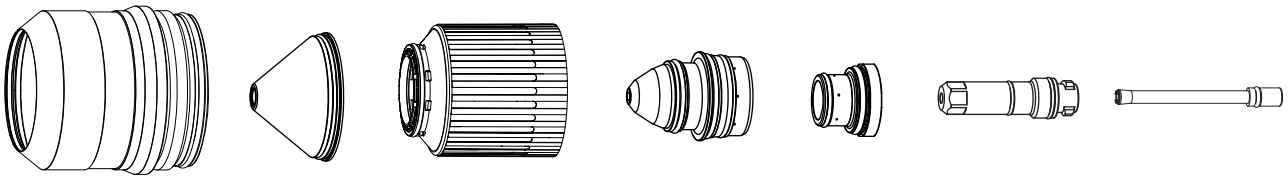
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
дюйм				H_2	Ar	N_2		дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,180	0,13
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	15	202	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,180	0,13

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 мм	6350 мм/мин	121 V	1,8 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 дюйм	250 дюйм/мин	121 V	0,07 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 мм	3810 мм/мин	97 V	1,7 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 дюйм	150 дюйм/мин	97 V	0,07 дюйм

Алюминий – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	106 / 225
Подача газа при прожиге	181 / 385
Подача газа при резке	178 / 370

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	6,35	4,2
38	4	2100	54	90	58	643	201	Пуск на краю	Пуск на краю	0,6	6,35	4,8
40	4	2100	54	90	58	559	205	Пуск на краю	Пуск на краю	0,6	6,35	4,8
44	4	2100	54	90	58	399	212	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	6,35	4,8
50	5	2100	54	90	58	270	218	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	6,35	4,9

Алюминий – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

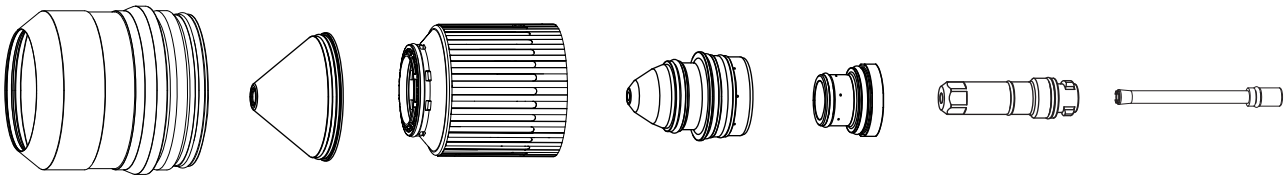
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,250	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2100	54	90	58	25	201	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,250	0,19
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	15	213	Пуск на краю	Пуск на краю	0,8	0,250	0,19
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	219	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,250	0,19

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 мм	2540 мм/мин	135 V	0,7 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	135 V	0,03 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9016	28	45	15	2,50 мм	2540 мм/мин	70 V	1,4 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9016	28	45	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	70 V	0,06 дюйм

Алюминий – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	31 / 65	0,42 / 6,5*
Подача газа при прожиге	75 / 160	0,5 / 8*
Подача газа при резке	59 / 126	0,5 / 8*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

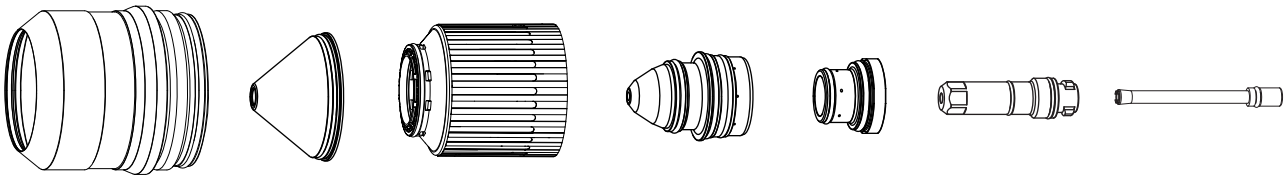
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,4	6,35	4,7
40	4	2055	22	90	22	724	200	Пуск на краю	Пуск на краю	0,4	6,35	4,8
44	4	2055	22	90	22	644	200	Пуск на краю	Пуск на краю	0,4	6,35	5,0
50	4	2055	22	90	22	524	200	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	6,35	5,3

Алюминий – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0.4	0.250	0.19
2 (2)	4	2055	22	90	22	20	200	Пуск на краю	Пуск на краю	1.0	0.250	0.21

Алюминий – 300 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix) (OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	–	118 / 250
Подача газа при прожиге	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Подача газа при резке	23 / 50	47 / 101	152 / 326

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
мм				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	6,35	5,5
44	4	2066	54	12	48	0	54	470	185	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	6,35	5,8
50	4	2066	54	12	48	0	54	391	187	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	6,35	6,0

Алюминий – 300 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

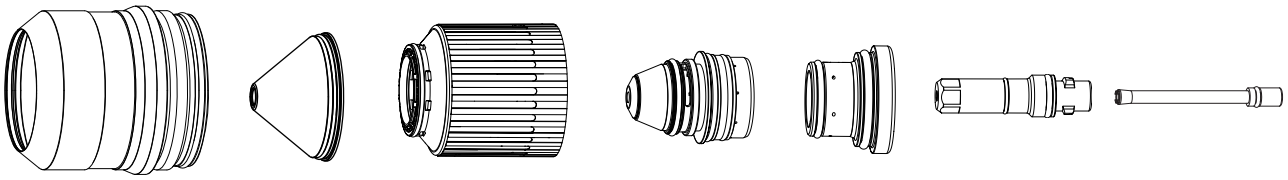
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
дюйм				H_2	Ar	N_2		дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,250	0,23
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	15	187	Пуск на краю	Пуск на краю	0,5	0,250	0,24

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 мм	2540 мм/мин	135 V	0,7 мм
Британская СИ	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	135 V	0,03 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9017	28	35	15	2,50 мм	2540 мм/мин	77 V	1,4 мм
Британская СИ	Ar	N_2	9017	28	35	15	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	77 V	0,06 дюйм

Алюминий – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	126 / 267
Подача газа при прожиге	186 / 395
Подача газа при резке	179 / 379

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	6,40	5,2
45	4	2081	54	70	55	943	200	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	6,40	5,4
50	4	2081	54	70	55	743	204	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	6,40	5,7
55	5	2081	54	70	55	585	209	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	6,40	5,9
60	5	2081	54	70	55	465	214	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	6,40	6,2
65	5	2081	54	70	55	320	217	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	6,40	6,4

Алюминий – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

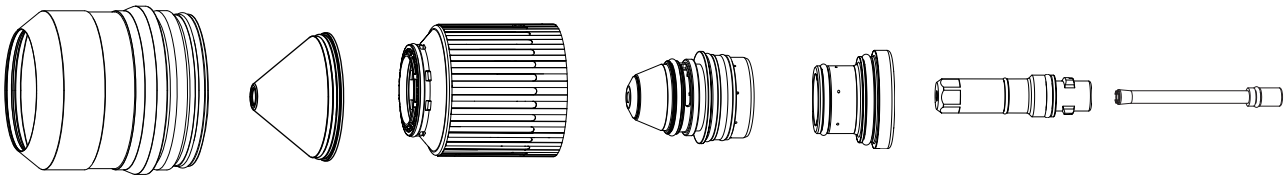
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	0,250	0,21
2 (2)	4	2081	54	70	55	28	205	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	0,250	0,23
2-1/4 (2,25)	5	2081	54	70	55	21	211	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,250	0,24
2-1/2 (2,5)	5	2081	54	70	55	15	217	Пуск на краю	Пуск на краю	1,3	0,250	0,25

Маркировка

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	0,9 mm
Британская СИ	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	94 V	0,03 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9021	42	35	25	2,54 mm	2540 mm/min	57 V	1,4 mm
Британская СИ	Ar	N_2	9021	42	35	25	0,100 дюйм	100 дюйм/мин	57 V	0,05 дюйм

Алюминий – 460 А – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	45 / 95	0,38 / 6*
Подача газа при прожиге	72 / 152	0,40 / 6,25*
Подача газа при резке	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

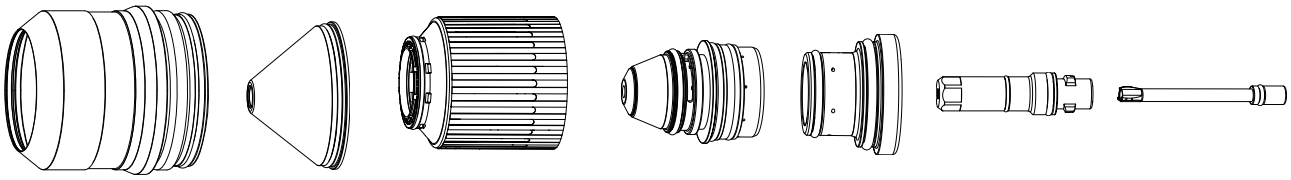
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,4	7,60	7,1
55	4	2082	22	85	20	983	201	Пуск на краю	Пуск на краю	1,6	7,60	7,6
60	4	2082	22	85	20	869	203	Пуск на краю	Пуск на краю	1,7	7,60	8,0
65	5	2082	22	85	20	789	204	Пуск на краю	Пуск на краю	1,9	7,60	8,5
70	5	2082	22	85	20	709	206	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	7,60	8,8
75	5	2082	22	85	20	649	204	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	6,40	8,8

Алюминий – 460 А – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — над водой (VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,4	0,300	0,28
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	36	202	Пуск на краю	Пуск на краю	1,6	0,300	0,31
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	32	204	Пуск на краю	Пуск на краю	1,8	0,300	0,33
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	28	206	Пуск на краю	Пуск на краю	1,9	0,300	0,35
3 (3)	5	2082	22	85	20	25	203	Пуск на краю	Пуск на краю	2,0	0,250	0,35

Алюминий – 460 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	–	–	151 / 320
Подача газа при прожиге	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Подача газа при резке	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
мм				H_2	Ar	N_2		мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	1410	206	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	1210	209	Пуск на краю	Пуск на краю	1.0	10.20	5.8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	1010	202	Пуск на краю	Пуск на краю	1.0	10.20	5.8
75	5	2075	55	25	45	0	55	810	209	Пуск на краю	Пуск на краю	1.0	10.20	7.7
80	5	2075	55	25	45	0	55	625	213	Пуск на краю	Пуск на краю	1.1	7.60	4.6
90	5	2075	55	25	45	0	55	300	221	Пуск на краю	Пуск на краю	2.7	7.60	4.9

† Прожиг с использованием аргона или пуск на краю.

Алюминий – 460 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке				Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ			Защитный газ							
дюйм				H_2	Ar	N_2		дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,500	0,27
2-1/2 (2,5)†	4	2074	60	26	49	0	55	50	208	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,500	0,275
2-3/4 (2,75)†	4	2074	60	26	49	0	55	40	202	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,400	0,230
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	30	210	Пуск на краю	Пуск на краю	1,0	0,400	0,303
3-1/4 (3,25)	5	2075	55	25	45	0	55	21	215	Пуск на краю	Пуск на краю	1,5	0,300	0,180
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	12	221	Пуск на краю	Пуск на краю	2,5	0,300	0,190

† Прожиг с использованием аргона или пуск на краю.

Алюминий – 460 A – Смесь горючих газов (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – над водой (OptiMix) (продолжение)

Маркировка

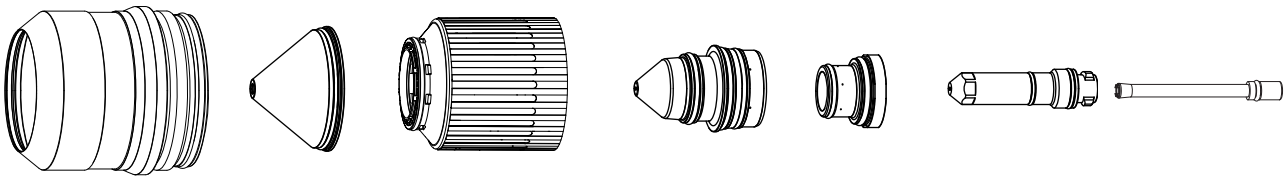
	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	N_2	N_2	8011	25	25	40	2.54 mm	2540 mm/min	94 V	0.86 mm
Британская СИ	N_2	N_2	8011	25	25	40	0.100 дюйм	100 дюйм/min	94 V	0.034 дюйм

	Плазмообразующий газ	Защитный газ	ИД процесса	Ток маркировки	Подача газа при резке		Высота маркировки	Скорость маркировки	Дуговое напряжение	Значения ширины маркировки
					Плазмообразующий газ	Защитный газ				
Метрическая СИ	Ar	N_2	9021	42	35	25	2.54 mm	2540 mm/min	57 V	1.36 mm
Британская СИ	Ar	N_2	9021	42	35	25	0.100 дюйм	100 дюйм/min	57 V	0.054 дюйм

СТРАНИЦА ОСТАВЛЕНА ПУСТОЙ НАМЕРЕННО.

Технологические карты резки для процессов обработки черных металлов (низкоуглеродистая сталь) — под водой

Низкогулеродистая сталь – 80 А – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	38 / 80	–	49 /105
Подача газа при прожиге	–	38 / 80	49 /105
Подача газа при резке	–	24 / 52	46 / 98

Метрическая СИ

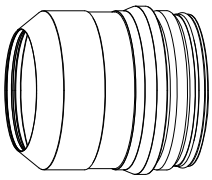
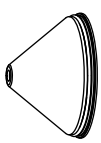
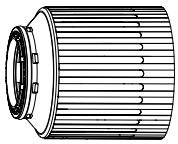
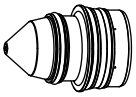
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

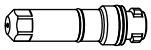
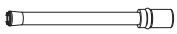
Низкогулеродистая сталь – 80 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Низкогулеродистая сталь – 130 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	33 / 69	–	85 / 180
Подача газа при прожиге	–	31 / 65	82 / 173
Подача газа при резке	–	31 / 65	92 / 195

Метрическая СИ

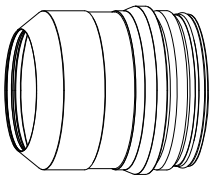
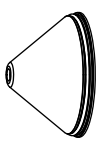
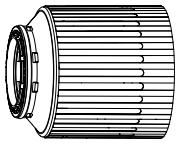
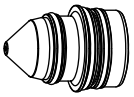
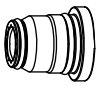
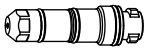
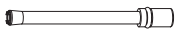
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Низкогулеродистая сталь – 130 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Низкогулеродистая сталь – 170 A–O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	23 / 49	–	78 / 165
Подача газа при прожиге	–	33 / 69	96 / 202
Подача газа при резке	–	32 / 69	51 / 108

Метрическая СИ

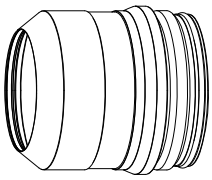
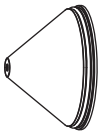
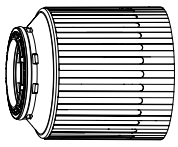
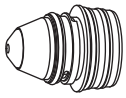
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

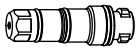
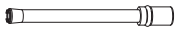
Низкогулеродистая сталь – 170 A–O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Низкогулеродистая сталь – 220 А–O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	22 / 46	–	71 / 150
Подача газа при прожиге	–	49 / 103	71 / 150
Подача газа при резке	–	49 / 103	99 / 210

Метрическая СИ

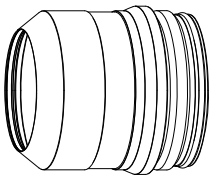
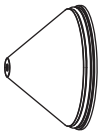
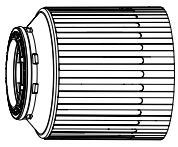
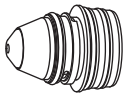
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

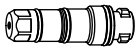
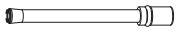
Низкогулеродистая сталь – 220 A–O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Низкогулеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) – под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача защитного газа до возбуждения дуги	21 / 45	–	57 / 122
Подача газа при прожиге	–	45 / 95	57 / 122
Подача газа при резке	–	45 / 95	57 / 122

Метрическая СИ

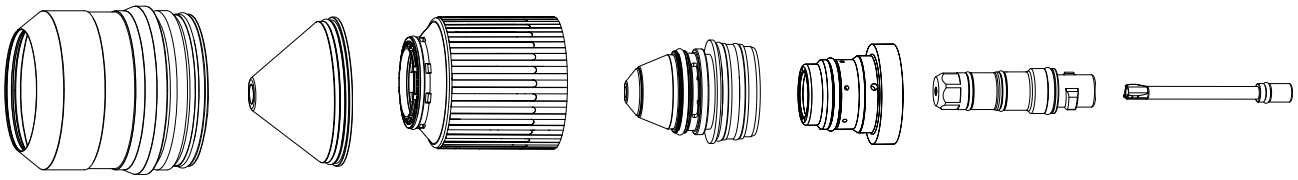
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Низкогулеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Низкогулеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)				
	N_2	O_2	Air	Ar
Подача защитного газа до возбуждения дуги	36 / 76	–	71 / 150	–
Подача газа при прожиге	–	58 / 122	123 / 260	109 / 230
Подача газа при резке	–	58 / 122	97 / 205	74 / 157

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

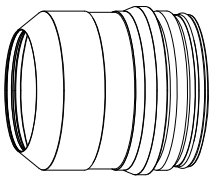
Низкогулеродистая сталь – 460 А – O_2 (плазмообразующий) / Воздух (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

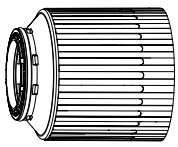
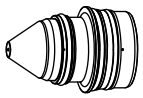
Британская СИ

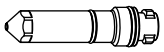
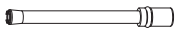
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Технологические карты резки для процессов обработки цветных металлов и сплавов (нержавеющая сталь) — под водой

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	51 / 108
Подача газа при прожиге	67 / 134
Подача газа при резке	68 / 144

Метрическая СИ

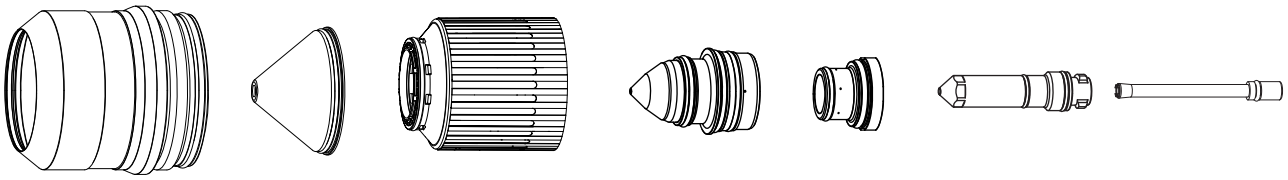
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	30 / 64	0,2 / 3*
Подача газа при прожиге	37 / 79	0,2 / 3*
Подача газа при резке	24 / 51	0,4 / 6*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

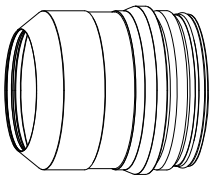
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

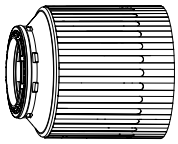
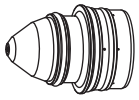
Нержавеющая сталь – 80 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix) (продолжение)

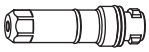
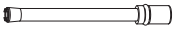
Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 130 А – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	92 / 195
Подача газа при прожиге	150 / 320
Подача газа при резке	135 / 287

Метрическая СИ

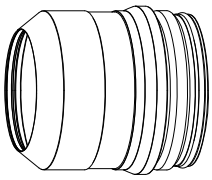
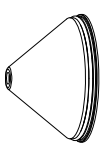
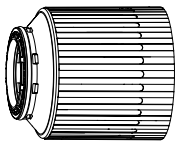
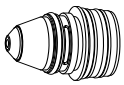
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

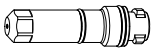
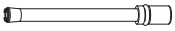
Нержавеющая сталь – 130 А – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 130 А – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	38	0,42 / 6,5*
Подача газа при прожиге	97	0,5 / 8*
Подача газа при резке	34 / 73	0,5 / 8*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

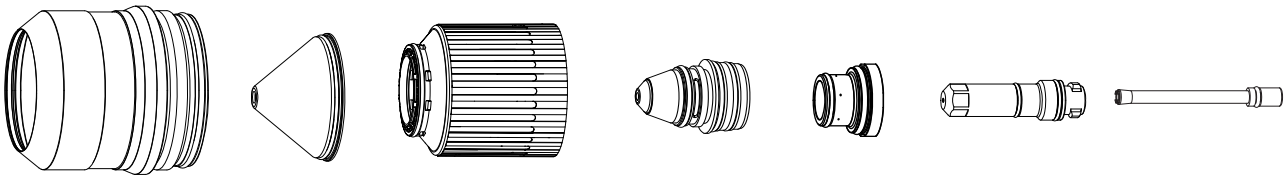
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 130 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	19 / 40	0,4 / 6*
Подача газа при прожиге	47 / 100	0,5 / 8*
Подача газа при резке	33 / 71	0,4 / 7*

*Галлонов в час (г/час).

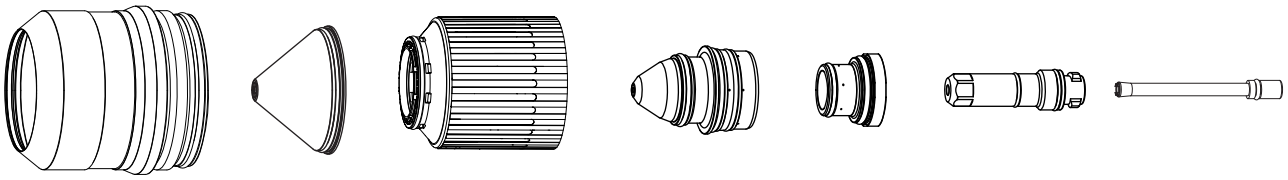
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	99 / 210
Подача газа при прожиге	168 / 355
Подача газа при резке	151 / 322

Метрическая СИ

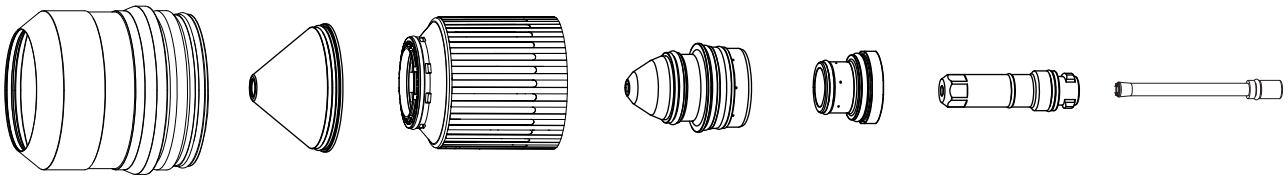
Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Нержавеющая сталь – 170 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	106 / 225
Подача газа при прожиге	181 / 385
Подача газа при резке	164 / 351

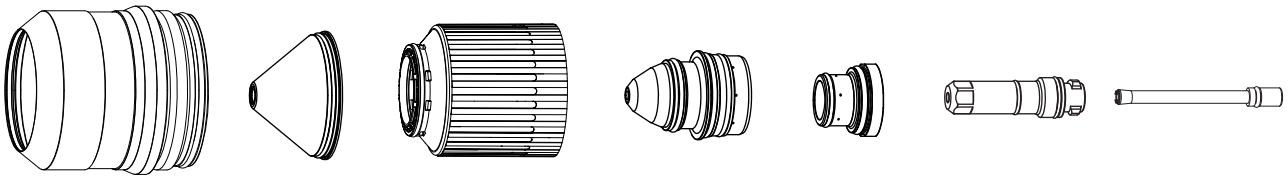
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
мм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
дюйм				Плазмо-образующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	31 / 65	0,42 / 6,5*
Подача газа при прожиге	75 / 160	0,5 / 8*
Подача газа при резке	59 / 126	0,5 / 8*

*Галлонов в час (г/час).

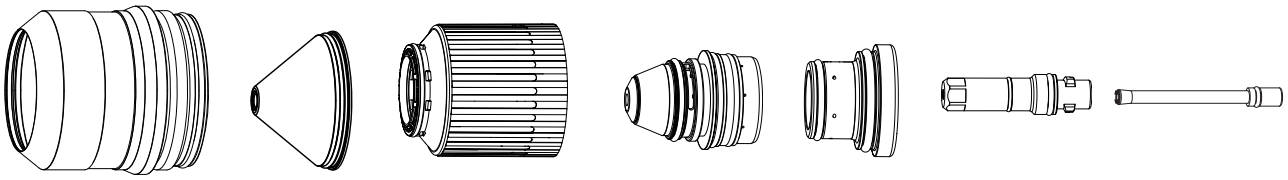
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмо-образующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) — под водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)	
	N_2
Подача защитного газа до возбуждения дуги	126 / 267
Подача газа при прожиге	186 / 395
Подача газа при резке	179 / 379

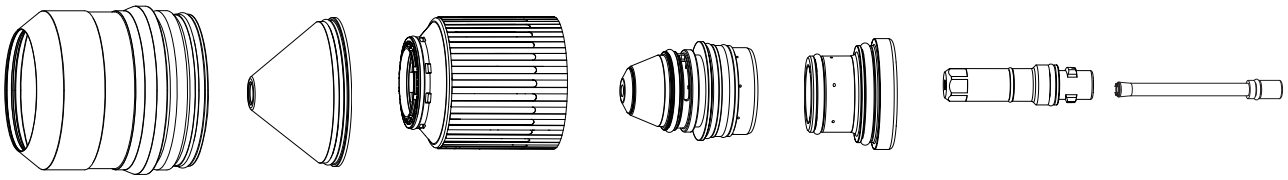
Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

Нержавеющая сталь – 460 A – N_2 (плазмообразующий) / H_2O (защитный) — под водой (VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / куб.фут/час)		
	N_2	H_2O
Подача защитного газа до возбуждения дуги	45 / 95	0.38 / 6*
Подача газа при прожиге	72 / 152	0.40 / 6.25*
Подача газа при резке	64 / 135	0.35 / 5.5*

*Галлонов в час (г/час).

Метрическая СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
мм						мм/мин	В	мм	мм	с	мм	мм
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

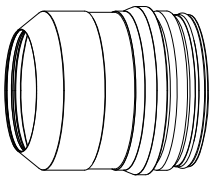
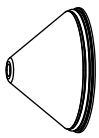
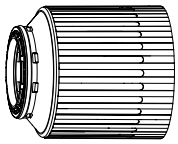
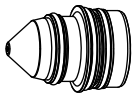
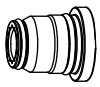
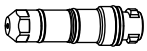
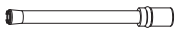
Британская СИ

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ				НАСТРОЙКИ УЧПУ						
		XPR ИД процесса	Настройка защитного газа при прожиге	Подача газа при резке		Скорость резки	Дуговое напряжение	Высота переноса	Высота прожига	Задержка прожига	Высота резки	Коррекция на ширину разреза
				Плазмообразующий газ	Защитный газ							
дюйм						дюйм/мин	В	дюйм	дюйм	с	дюйм	дюйм
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

СТРАНИЦА ОСТАВЛЕНА ПУСТОЙ НАМЕРЕННО.

Таблицы резки для процессов с расширенной вспомогательной дугой (EPA) — над водой

Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача газа до возбуждения дуги	8 / 17	–	22 / 46
Подача газа при прожиге	–	–	–
Подача газа при резке	–	33 / 70	53 / 113

Метрич. ед.

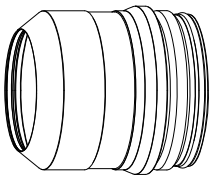
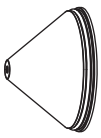
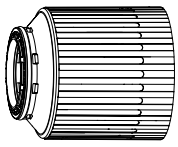
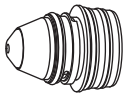
Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
мм			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	мм	вольты	секунды	мм
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

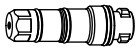
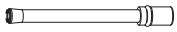
Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ					НАСТРОЙКИ УЧПУ				
		Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
дюймы			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	дюймы	вольты	секунды	дюймы
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

Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача газа до возбуждения дуги	13 / 27	–	35 / 74
Подача газа при прожиге	–	–	–
Подача газа при резке	–	47 / 99	65 / 137

Метрич. ед.

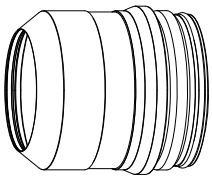
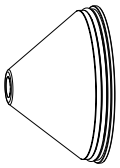
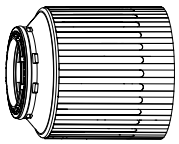
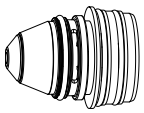
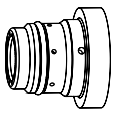
Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
мм			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	мм	вольты	секунды	мм
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

Низкоуглеродистая сталь – 300 А – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Толщина заготовки	Категория резки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ					НАСТРОЙКИ УЧПУ				
		Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
дюймы			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	дюймы	вольты	секунды	дюймы
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

Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)


Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача газа до возбуждения дуги	14 / 29	–	23 / 48
Подача газа при прожиге	–	–	–
Подача газа при резке	–	58 / 123	98 / 207

Метрич. ед.

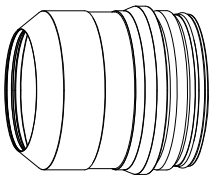
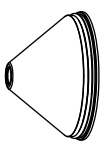
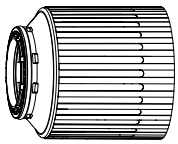
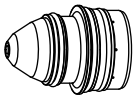
Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
мм			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	мм	вольты	секунды	мм
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

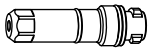
Низкоуглеродистая сталь – 460 А – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
дюймы			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	дюймы	вольты	секунды	дюймы
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

Нержавеющая сталь – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – EPA – над водой) (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)	
	N_2
Подача газа до возбуждения дуги	47 / 99
Подача газа при прожиге	–
Подача газа при резке	172 / 365

Метрич. ед.

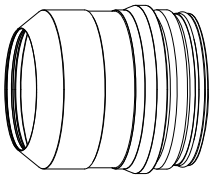
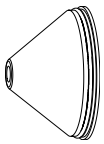
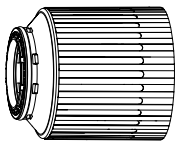
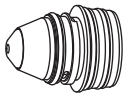
Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
мм			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	мм	вольты	секунды	мм
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

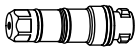
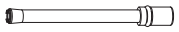
Англ. ед.

Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
дюймы			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	дюймы	вольты	секунды	дюймы
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

Алюминий – 170 A – воздух (плазмообразующий) / воздух (защитный) – EPA – над водой) (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

В процессе 170 A воздух/воздух EPA используются те же расходные детали, что и в стандартном процессе резки 300 A O_2/воздух.

Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)		
	N_2	Воздух
Подача газа до возбуждения дуги	13 / 27	35 / 74
Подача газа при прожиге	–	–
Подача газа при резке	–	113 / 240

Метрич. ед.

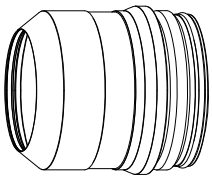
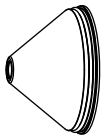
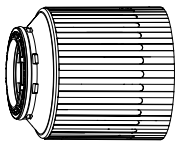
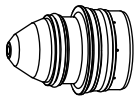
Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
мм			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	мм	вольты	секунды	мм
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

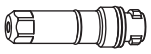
Англ. ед.

Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
дюймы			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	дюймы	вольты	секунды	дюймы
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

Алюминий – 300 A – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)	
	N_2
Подача газа до возбуждения дуги	47 / 99
Подача газа при прожиге	–
Подача газа при резке	172 / 365

Метрич. ед.

Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
мм			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм/мин	мм	вольты	секунды	мм
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

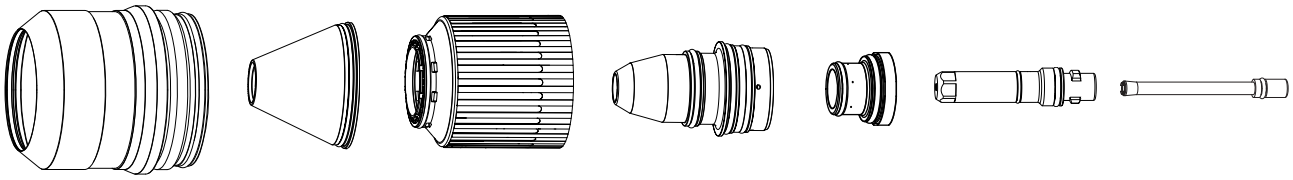
Алюминий – 300 А – N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) – EPA – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Толщина заготовки	НАСТРОЙКИ СИСТЕМЫ						НАСТРОЙКИ УЧПУ				
	Категория резки	Идентификатор процесса XPR	Поток газа вспомогательной дуги		Подача газа при резке		Скорость сближения	Высота приближения	Дуговое напряжение	Задержка прожига	Коррекция на ширину разреза
дюймы			Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	дюйм/мин	дюймы	вольты	секунды	дюймы
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

Технологические карты резки для процессов строжки — над водой

Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

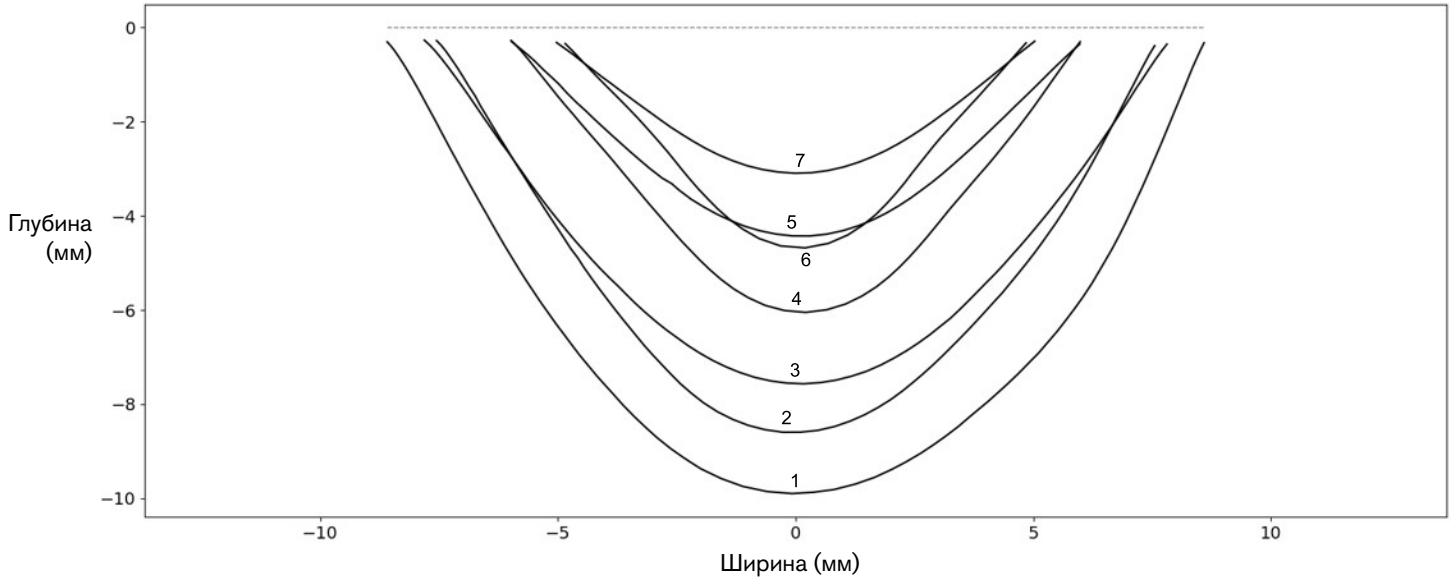
Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача газа до возбуждения дуги	15 / 32	–	0
Подача газа при резке	–	111 / 235	99 / 210

Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Метрич. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Давление плазмообразующего газа	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 7		дюймы	амперы	градусы	фунт./кв. дюйм	фунт./кв. дюйм	вольты	мм/мин	мм	секунды	мм	мм	градусы	мм	кг / ч
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

Рис. 6 Примеры профилей строжки (1 – 7) для процессов строжки низкоуглеродистой стали, 170 A (метрические единицы)



1 Ширина: 17 мм, глубина: 10 мм

2 Ширина: 15 мм, глубина: 9 мм

3 Ширина: 15 мм, глубина: 8 мм

4 Ширина: 12 мм, глубина: 6 мм

5 Ширина: 12 мм, глубина: 4 мм

6 Ширина: 10 мм, глубина: 5 мм

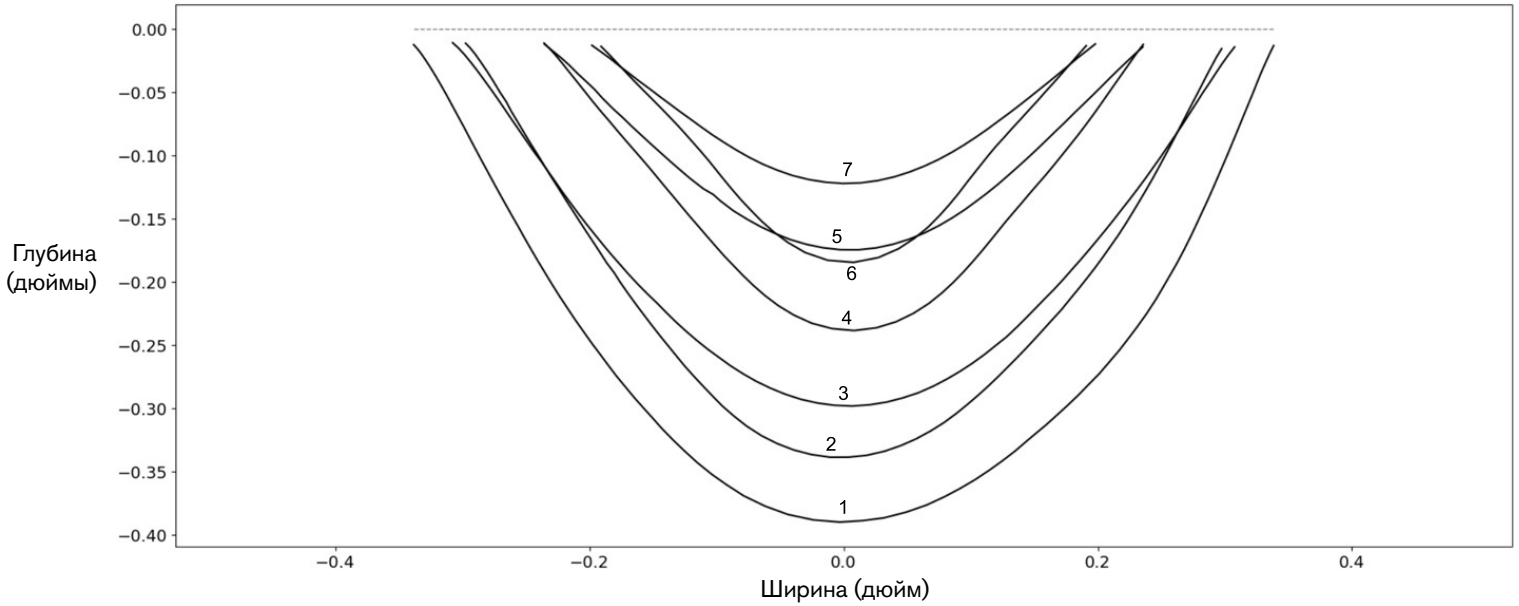
7 Ширина: 10 мм, глубина: 3 мм

Низкоуглеродистая сталь – 170 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Давление плазмообразующего газа	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 7		дюймы	амперы	градусы	фунт./кв. дюйм	фунт./кв. дюйм	вольты	дюйм/мин	дюймы	секунды	дюймы	дюймы	градусы	дюймы	фунтов / ч
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

Рис. 7 Примеры профилей строжки (1 – 7) для процессов строжки низкоуглеродистой стали, 170 A (английские единицы)



1 Ширина: 0,68 дюйма, глубина: 0,39 дюйма

2 Ширина: 0,59 дюйма, глубина: 0,34 дюйма

3 Ширина: 0,61 дюйма, глубина: 0,30 дюйма

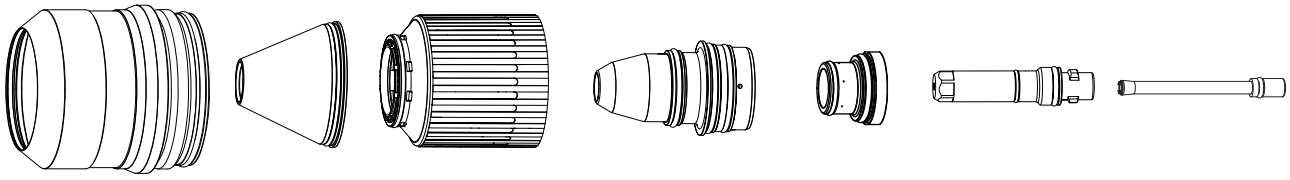
4 Ширина: 0,48 дюйма, глубина: 0,24 дюйма

5 Ширина: 0,48 дюйма, глубина: 0,18 дюйма

6 Ширина: 0,38 дюйма, глубина: 0,19 дюйма

7 Ширина: 0,40 дюйма, глубина: 0,12 дюйма

Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

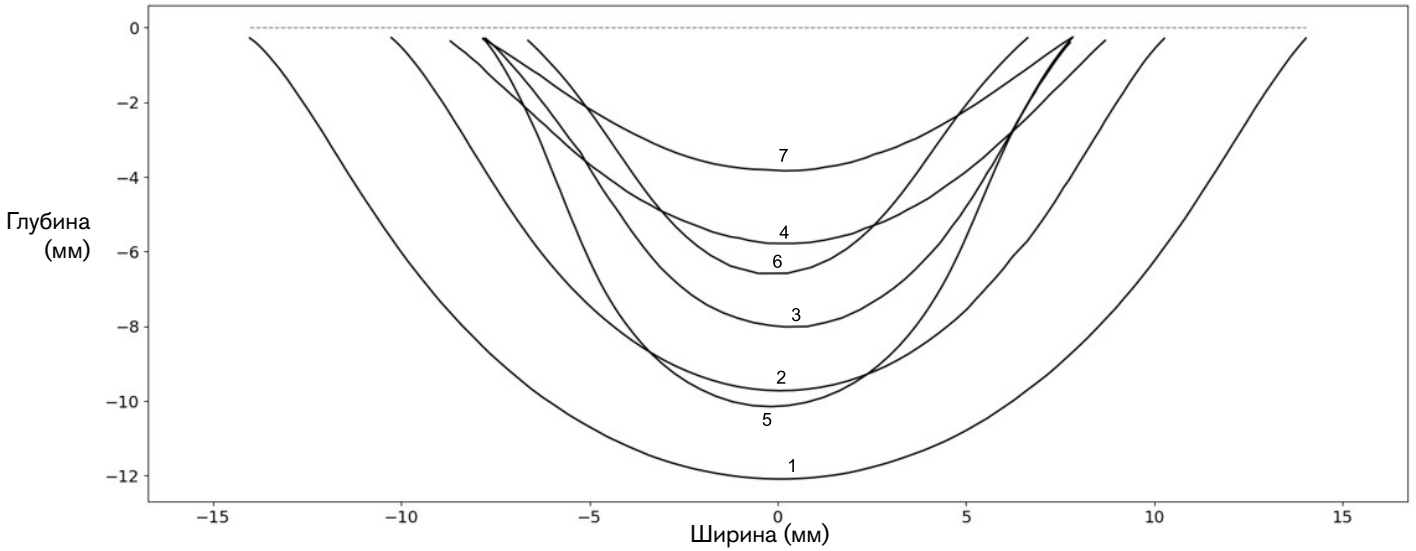
Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача газа до возбуждения дуги	15 / 32	–	–
Подача газа при резке	–	111 / 235	151 / 320

Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Метрич. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Давление плазмообразующего газа	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 7		дюймы	амперы	градусы	фунт./кв. дюйм	фунт./кв. дюйм	вольты	мм/мин	мм	секунды	мм	мм	градусы	мм	кг / ч
1	3006 (смещение)	0,180	275 (смещение)	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

Рис. 8 Примеры профилей строжки (1 – 7) для процессов строжки низкоуглеродистой стали, 300 A (метрические единицы)



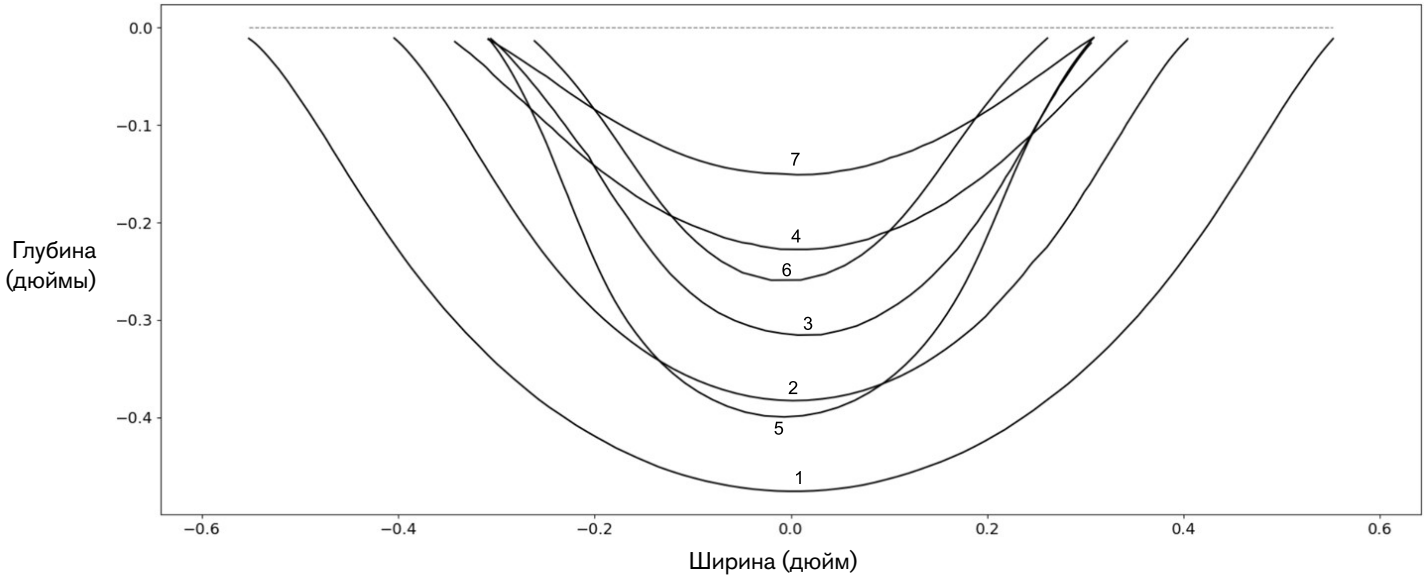
1 Ширина: 29 мм, глубина: 12 мм
2 Ширина: 22 мм, глубина: 9 мм
3 Ширина: 16 мм, глубина: 8 мм
4 Ширина: 18 мм, глубина: 6 мм
5 Ширина: 16 мм, глубина: 10 мм
6 Ширина: 15 мм, глубина: 6 мм
7 Ширина: 16 мм, глубина: 4 мм

Низкоуглеродистая сталь – 300 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Давление плазмообразующего газа	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 7		дюймы	амперы	градусы	фунт./кв. дюйм	фунт./кв. дюйм	вольты	дюйм/мин	дюймы	секунды	дюймы	дюймы	градусы	дюймы	фунтов / ч
1	3006 (смещение)	0,180	275 (смещение)	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

Рис. 9 Примеры профилей строжки (1 – 7) для процессов строжки низкоуглеродистой стали, 300 A (английские единицы)



1 Ширина: 1,14 дюйма, глубина: 0,48 дюйма

2 Ширина: 0,85 дюйма, глубина: 0,35 дюйма

3 Ширина: 0,63 дюйма, глубина: 0,32 дюйма

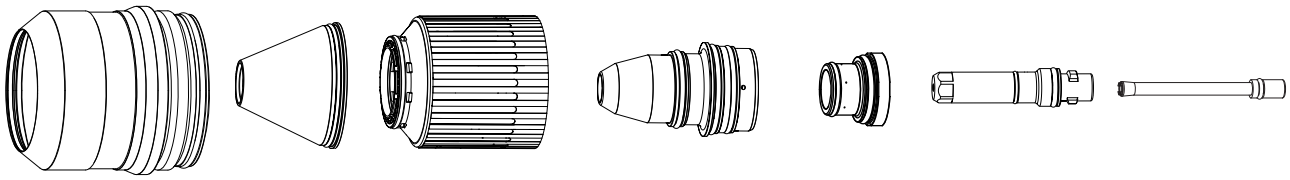
4 Ширина: 0,69 дюйма, глубина: 0,23 дюйма

5 Ширина: 0,61 дюйма, глубина: 0,39 дюйма

6 Ширина: 0,57 дюйма, глубина: 0,25 дюйма

7 Ширина: 0,61 дюйма, глубина: 0,15 дюйма

Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

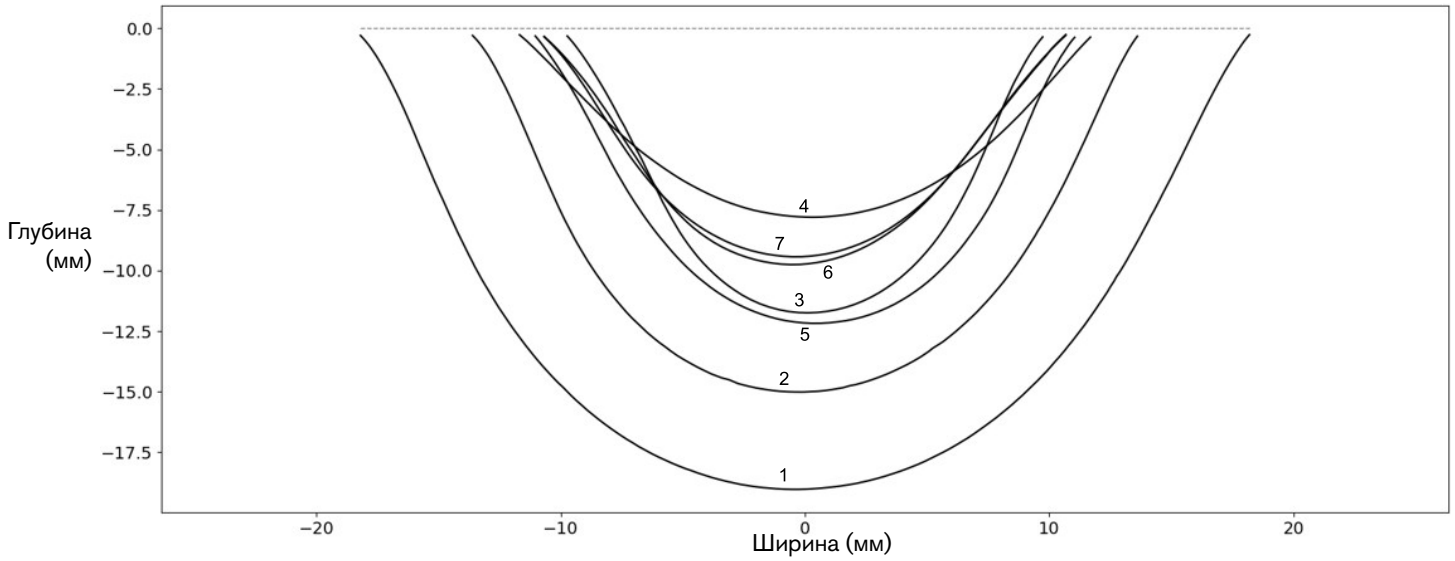
Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	N_2	O_2	Воздух
Подача газа до возбуждения дуги	15 / 32	–	–
Подача газа при резке	–	111 / 235	151 / 320

Низкоуглеродистая сталь – 460 А – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Метрич. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Давление плазмообразующего газа	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 7		дюймы	амперы	градусы	фунт./кв. дюйм	фунт./кв. дюйм	вольты	мм/мин	мм	секунды	мм	мм	градусы	мм	кг / ч
1	3011 (смещение)	0.195	380 (смещение)	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

Рис. 10 Примеры профилей строжки (1 – 7) для процессов строжки низкоуглеродистой стали, 460 A (метрические единицы)



1 Ширина: 33 мм, глубина: 19 мм

2 Ширина: 28 мм, глубина: 14 мм

3 Ширина: 22 мм, глубина: 10 мм

4 Ширина: 24 мм, глубина: 7 мм

5 Ширина: 24 мм, глубина: 11 мм

6 Ширина: 21 мм, глубина: 9 мм

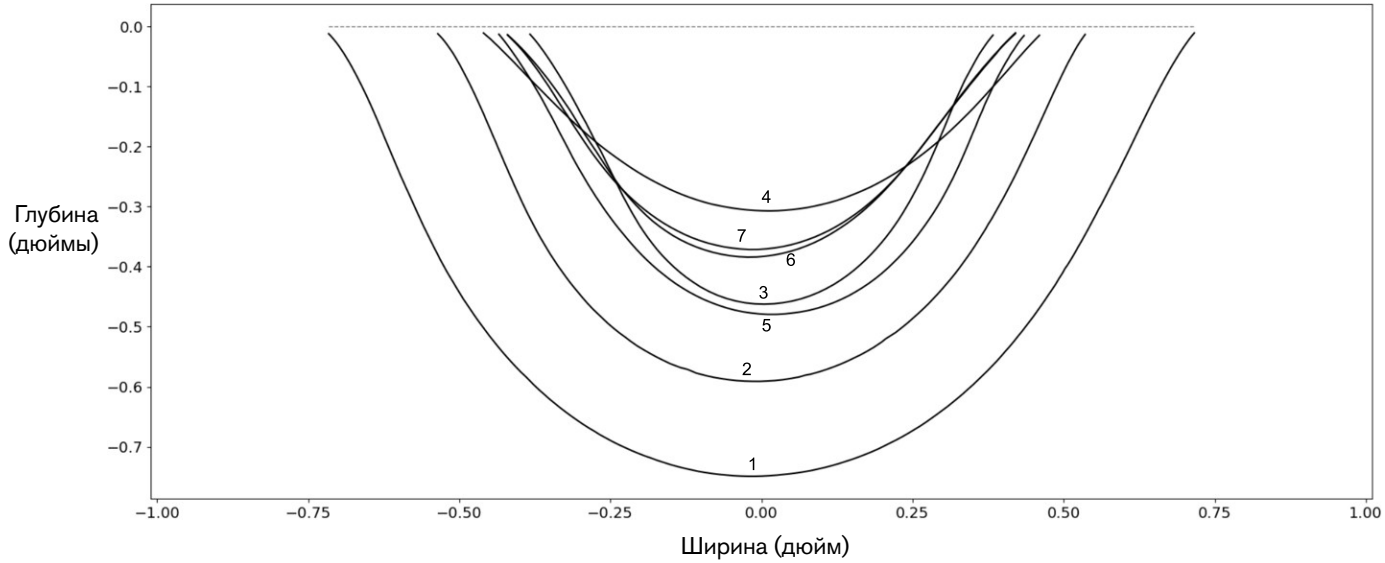
7 Ширина: 21 мм, глубина: 9 мм

Низкоуглеродистая сталь – 460 A – O_2 (плазмообразующий) / воздух (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Давление плазмообразующего газа	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 7		дюймы	амперы	градусы	фунт./кв. дюйм	фунт./кв. дюйм	вольты	дюйм/мин	дюймы	секунды	дюймы	дюймы	градусы	дюймы	фунтов / ч
1	3011 (смещение)	0.195	380 (смещение)	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

Рис. 11 Примеры профилей строжки (1 – 7) для процессов строжки низкоуглеродистой стали, 460 A (английские единицы)



1 Ширина: 1,31 дюйма, глубина: 0,75 дюйма

2 Ширина: 1,12 дюйма, глубина: 0,56 дюйма

3 Ширина: 0,88 дюйма, глубина: 0,41 дюйма

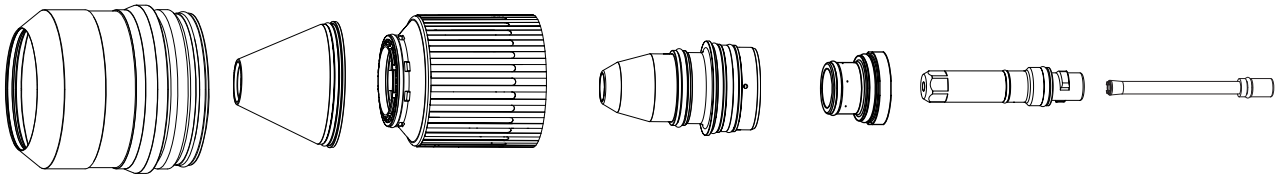
4 Ширина: 0,93 дюйма, глубина: 0,29 дюйма

5 Ширина: 0,94 дюйма, глубина: 0,44 дюйма

6 Ширина: 0,82 дюйма, глубина: 0,37 дюйма

7 Ширина: 0,82 дюйма, глубина: 0,35 дюйма

Нержавеющая сталь – 170 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

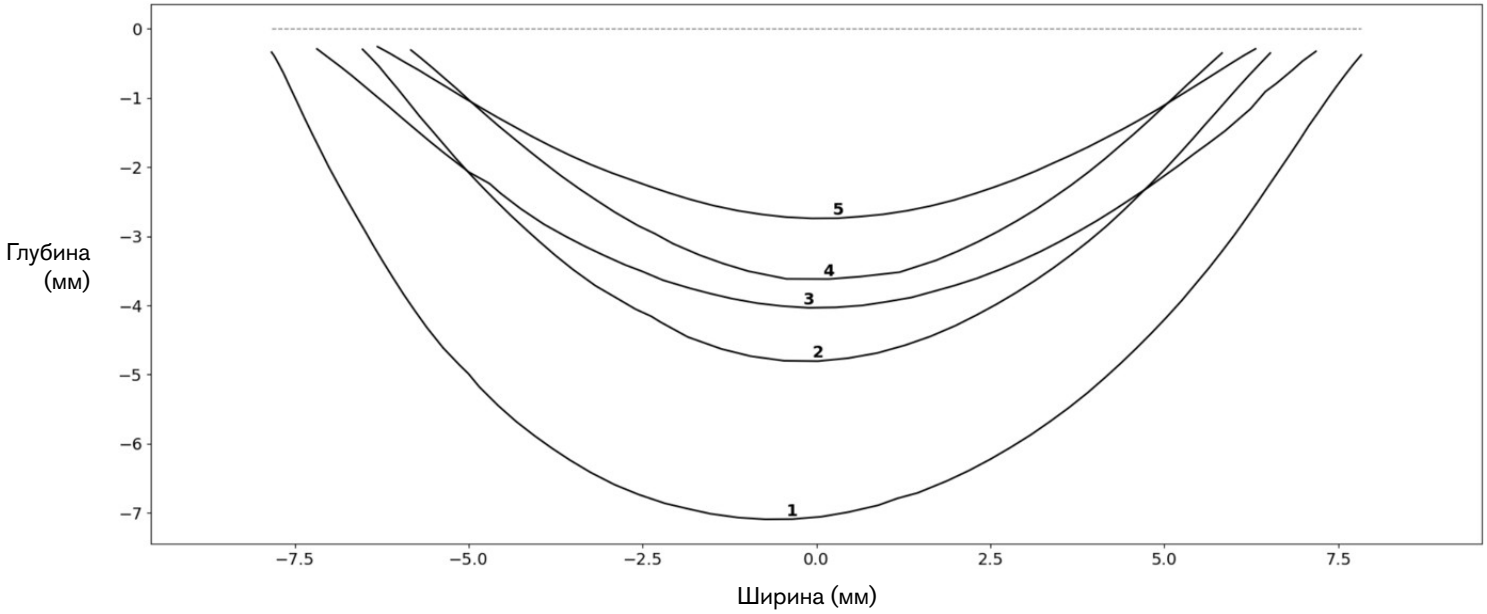
Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача газа до возбуждения дуги	–	–	15 / 32
Подача газа при резке	40 / 85	40 / 85	92 / 195

Нержавеющая сталь – 170 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Метрич. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Поток H_2	Поток Ar	Поток N_2	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 5		дюймы	амперы	градусы	л/мин	л/мин	л/мин	фунт./кв. дюйм	вольты	мм/мин	мм	секунды	мм	мм	градусы	мм	кг / ч
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

Рис. 12 Примеры профилей строжки (1 – 5) для процессов строжки нержавеющей стали, 170 A (метрические единицы)



1 Ширина: 16 мм, глубина: 7 мм

2 Ширина: 13 мм, глубина: 5 мм

3 Ширина: 14 мм, глубина: 4 мм

4 Ширина: 12 мм, глубина: 4 мм

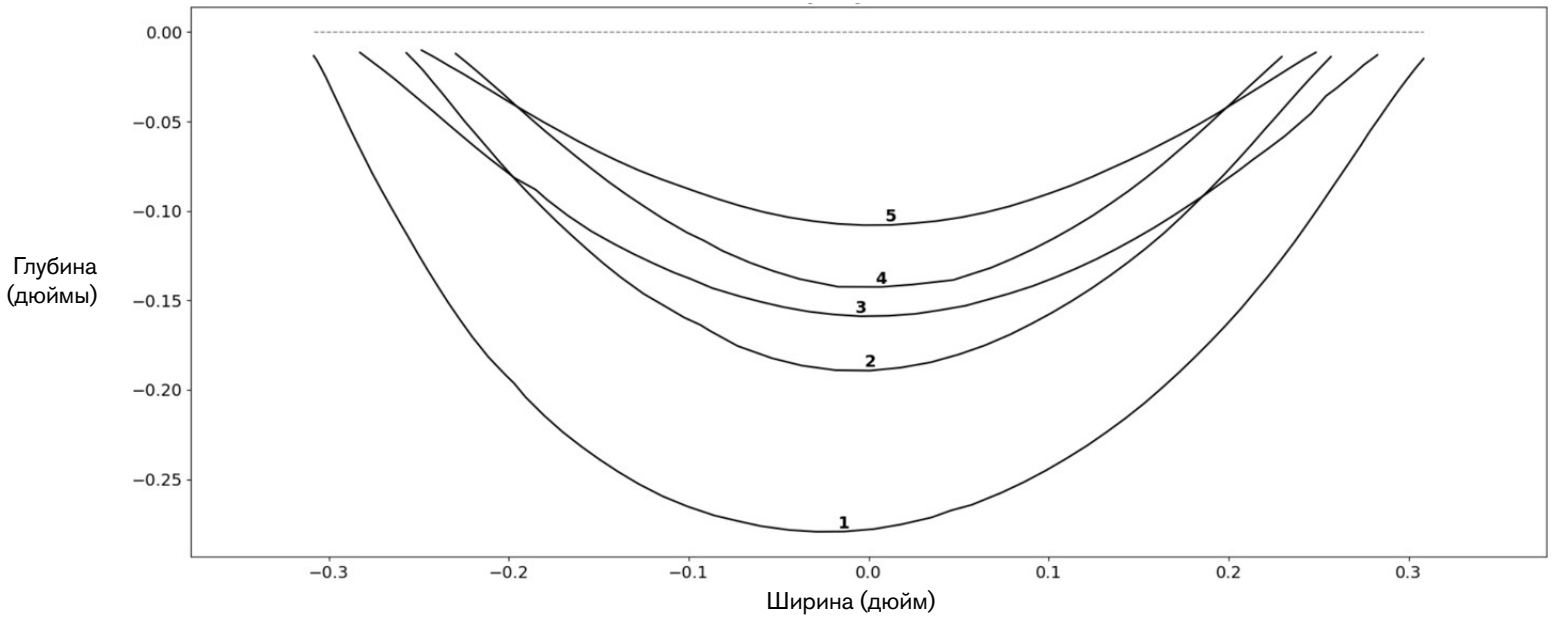
5 Ширина: 13 мм, глубина: 3 мм

Нержавеющая сталь – 170 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Поток H_2	Поток Ar	Поток N_2	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 5		дюймы	амперы	градусы	л/мин	л/мин	л/мин	фунт./кв. дюйм	вольты	дюйм/мин	дюймы	секунды	дюймы	дюймы	градусы	дюймы	фунтов / ч
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

Рис. 13 Примеры профилей строжки (1 – 5) для процессов строжки нержавеющей стали, 170 A (английские единицы)



1 Ширина: 0,63 дюйма, глубина: 0,31 дюйма

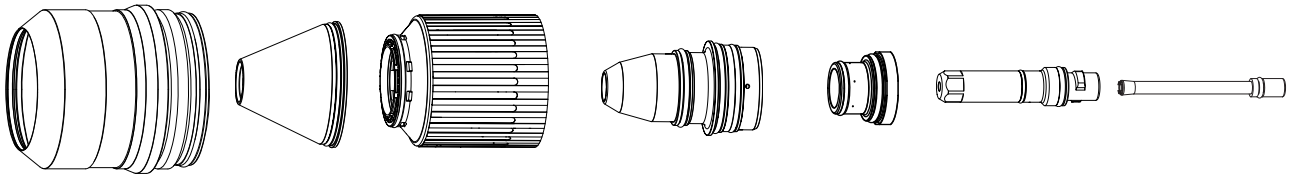
2 Ширина: 0,50 дюйма, глубина: 0,22 дюйма

3 Ширина: 0,56 дюйма, глубина: 0,18 дюйма

4 Ширина: 0,43 дюйма, глубина: 0,17 дюйма

5 Ширина: 0,51 дюйма, глубина: 0,14 дюйма

Нержавеющая сталь – 300 А – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

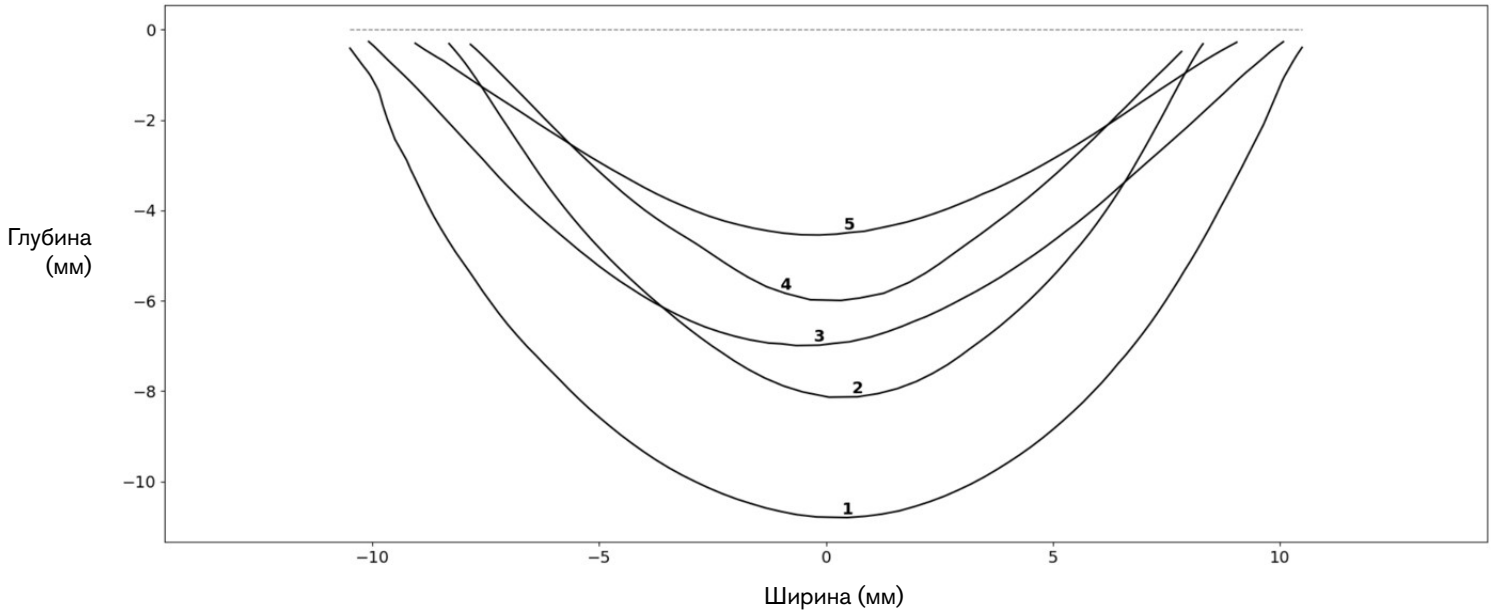
Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача газа до возбуждения дуги	–	–	15 / 32
Подача газа при резке	50 / 106	50 / 105	99 / 210

Нержавеющая сталь – 300 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Метрич. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Поток H_2	Поток Ar	Поток N_2	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 5		дюймы	амперы	градусы	л/мин	л/мин	л/мин	фунт./кв. дюйм	вольты	мм/мин	мм	секунды	мм	мм	градусы	мм	кг / ч
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

Рис. 14 Примеры профилей строжки (1 – 5) для процессов строжки нержавеющей стали плазмой со смешанным топливом, 300 A (метрические единицы)



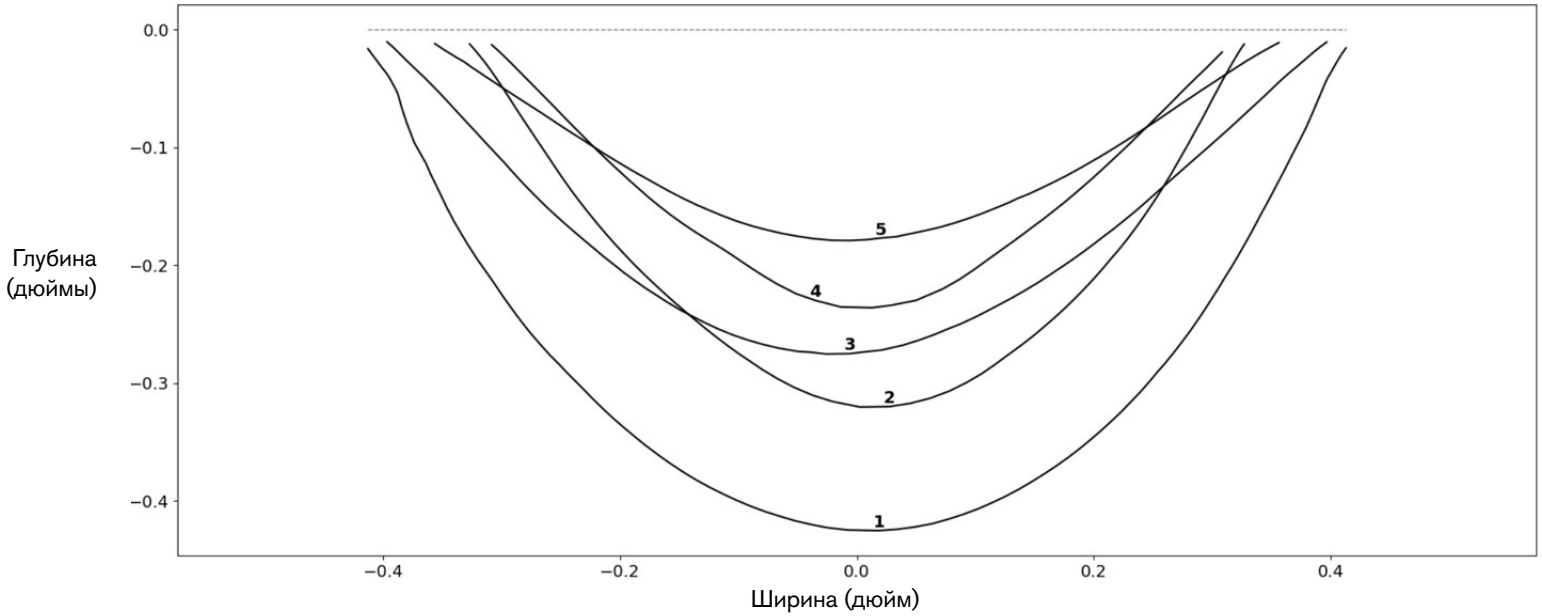
1 Ширина: 22 мм, глубина: 10 мм
2 Ширина: 17 мм, глубина: 8 мм
3 Ширина: 20 мм, глубина: 7 мм
4 Ширина: 16 мм, глубина: 6 мм
5 Ширина: 18 мм, глубина: 5 мм

Нержавеющая сталь – 300 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Поток H_2	Поток Ar	Поток N_2	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 5		дюймы	амперы	градусы	л/мин	л/мин	л/мин	фунт./кв. дюйм	вольты	дюйм/мин	дюймы	секунды	дюймы	дюймы	градусы	дюймы	фунтов / ч
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

Рис. 15 Примеры профилей строжки (1 – 5) для процессов строжки нержавеющей стали плазмой со смешанным топливом, 300 A (английские единицы)



1 Ширина: 0,82 дюйма, глубина: 0,42 дюйма

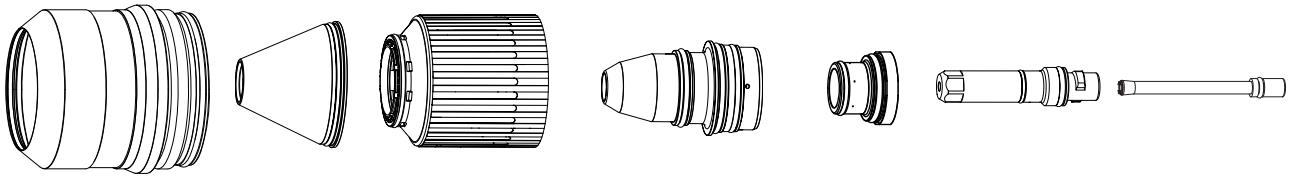
2 Ширина: 0,72 дюйма, глубина: 0,31 дюйма

3 Ширина: 0,79 дюйма, глубина: 0,26 дюйма

4 Ширина: 0,63 дюйма, глубина: 0,24 дюйма

5 Ширина: 0,73 дюйма, глубина: 0,18 дюйма

Нержавеющая сталь – 460 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

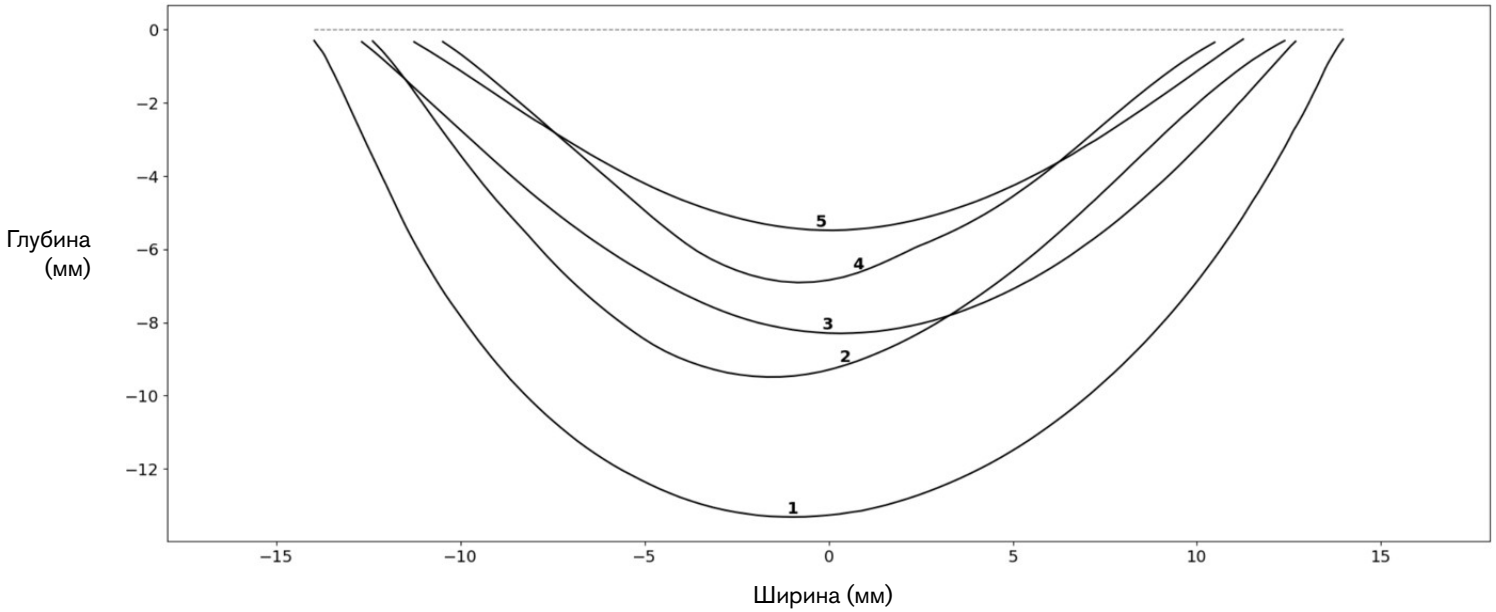
Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача газа до возбуждения дуги	–	–	15 / 32
Подача газа при резке	50 / 106	50 / 105	137 / 290

Нержавеющая сталь – 460 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Метрич. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Поток H_2	Поток Ar	Поток N_2	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 5		дюймы	амперы	градусы	л/мин	л/мин	л/мин	фунт./кв. дюйм	вольты	мм/мин	мм	секунды	мм	мм	градусы	мм	кг / ч
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

Рис. 16 Примеры профилей строжки (1 – 5) для процессов строжки нержавеющей стали плазмой со смешанным топливом, 460 A (метрические единицы)



1 Ширина: 27 мм, глубина: 14 мм

2 Ширина: 24 мм, глубина: 9 мм

3 Ширина: 25 мм, глубина: 8 мм

4 Ширина: 21 мм, глубина: 7 мм

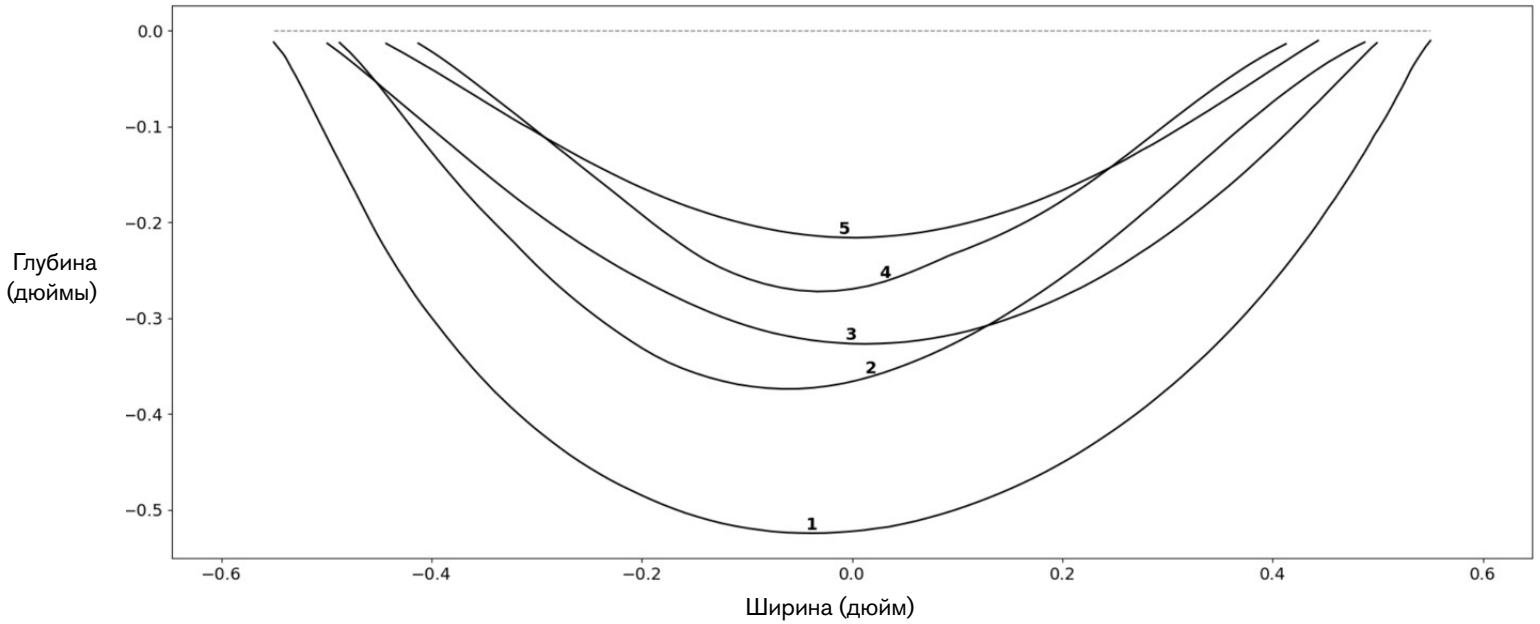
5 Ширина: 23 мм, глубина: 6 мм

Нержавеющая сталь – 460 A – плазма со смешанным топливом / N_2 (защитный) – строжка – над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Поток H_2	Поток Ar	Поток N_2	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 5		дюймы	амперы	градусы	л/мин	л/мин	л/мин	фунт./кв. дюйм	вольты	дюйм/мин	дюймы	секунды	дюймы	дюймы	градусы	дюймы	фунтов / ч
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

Рис. 17 Примеры профилей строжки (1 – 5) для процессов строжки нержавеющей стали плазмой со смешанным топливом, 460 A (английские единицы)



1 Ширина: 1,04 дюйма, глубина: 0,52 дюйма

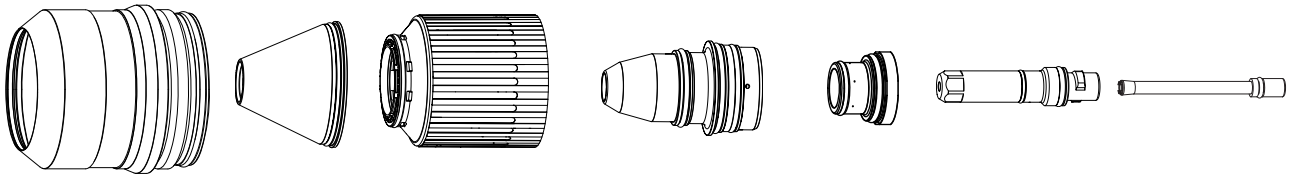
2 Ширина: 0,92 дюйма, глубина: 0,34 дюйма

3 Ширина: 1,00 дюйма, глубина: 0,30 дюйма

4 Ширина: 0,78 дюйма, глубина: 0,28 дюйма

5 Ширина: 0,91 дюйма, глубина: 0,20 дюйма

Нержавеющая сталь - все значения силы тока - N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) - строжка - над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Кожух защитного экрана	Защитный экран	Кожух сопла	Сопло	Завихритель	Электрод	Труба водяного охлаждения
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Изображены примеры. Внешний вид ваших расходных деталей может отличаться.

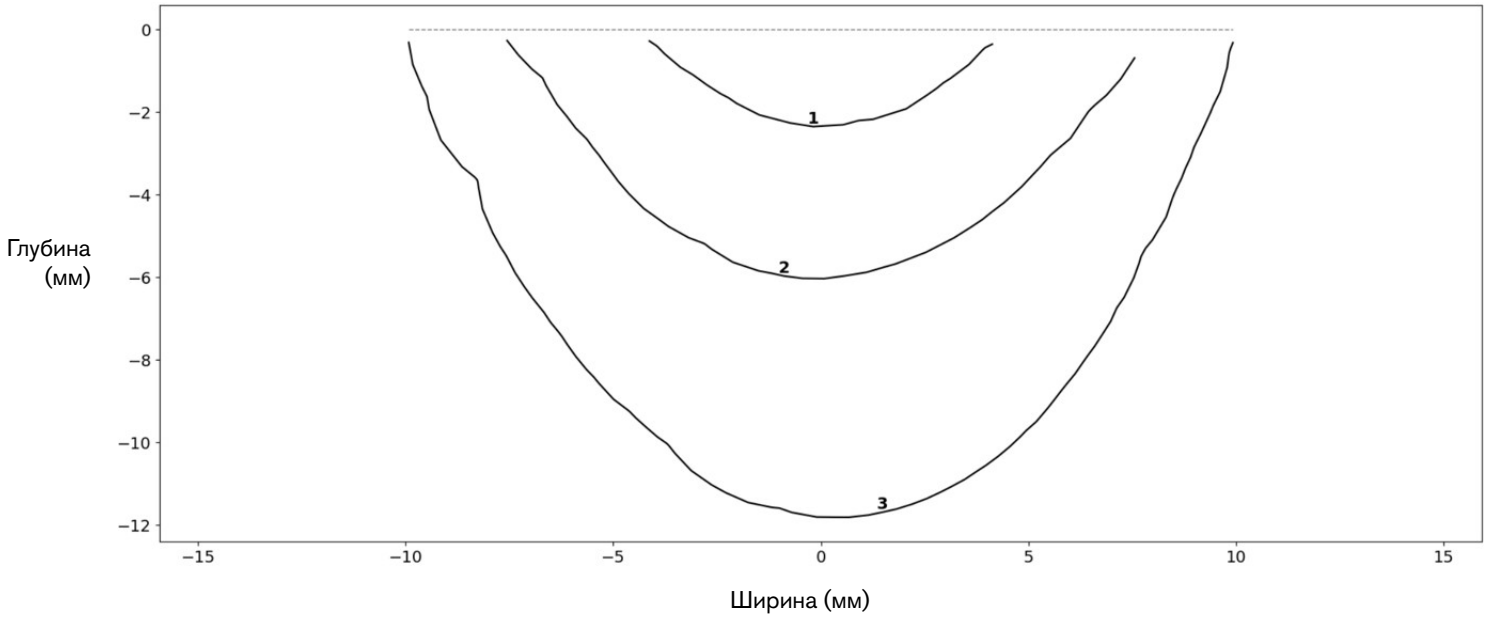
Скорость потока (л/мин / станд.куб.фут/час)			
	H_2	Ar	N_2
Подача газа до возбуждения дуги	–	–	15 / 32
Подача газа при резке	–	–	236 / 500

Нержавеющая сталь - все значения силы тока - N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) - строжка - над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Метрич. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Давление плазмообразующего газа	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 3		дюймы	амперы	градусы	фунт./кв. дюйм	фунт./кв. дюйм	вольты	мм/мин	мм	секунды	мм	мм	градусы	мм	кг / ч
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

Рис. 18 Примеры профилей строжки (1 - 3) для всех процессов строжки нержавеющей стали, N2 (плазмообразующий) / N2 (защитный) (метрические единицы)



1 Ширина: 8 мм, глубина: 2 мм

2 Ширина: 15 мм, глубина: 7 мм

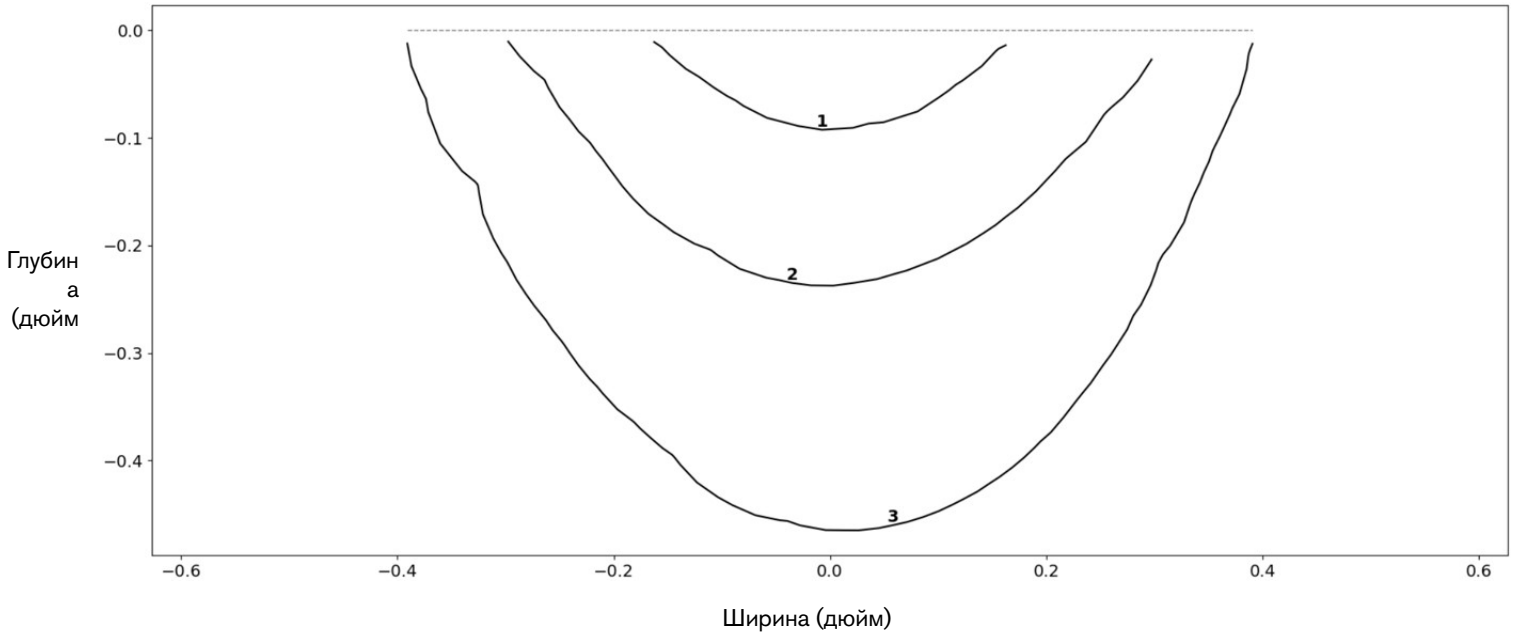
3 Ширина: 20 мм, глубина: 12 мм

Нержавеющая сталь - все значения силы тока - N_2 (плазмообразующий) / N_2 (защитный) - строжка - над водой (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (продолжение)

Англ. ед.

Профиль строжки	Идентификатор процесса XPR	Отверстие сопла	Сила тока	Угол резака	Давление плазмообразующего газа	Давление защитного газа	Дуговое напряжение	Скорость	Расстояние до резака	Задержка движения	Ширина	Глубина	Угол разделки кромок	Радиус закругления в нижней части	Скорость съема металла
1 - 3		дюймы	амперы	градусы	фунт./кв. дюйм	фунт./кв. дюйм	вольты	дюйм/мин	дюймы	секунды	дюймы	дюймы	градусы	дюймы	фунтов / ч
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

Рис. 19 Примеры профилей строжки (1 - 3) для всех процессов строжки нержавеющей стали, N2 (плазмообразующий) / N2 (защитный) (английские единицы)



1 Ширина: 0,30 дюйма, глубина: 0,12 дюйма

2 Ширина: 0,62 дюйма, глубина: 0,27 дюйма

3 Ширина: 0,74 дюйма, глубина: 0,46 дюйма

ЭТА СТРАНИЦА НАМЕРЕННО ОСТАВЛЕНА ПУСТОЙ.

Геометрические параметры резака для резки со скосом

Конструкция расходных деталей XPR позволяет удерживать центральную точку инструмента почти в постоянном положении. Длина резака и диаметр лицевой стороны защитного экрана зависит от тока резки, как показано в Табл. 6.

В Табл. 6 приведены геометрические параметры скоса, которые обеспечивают резаки XPR при использовании расходных деталей для обработки черных металлов (низкоуглеродистая сталь) и цветных металлов и сплавов (нержавеющая сталь/алюминий).

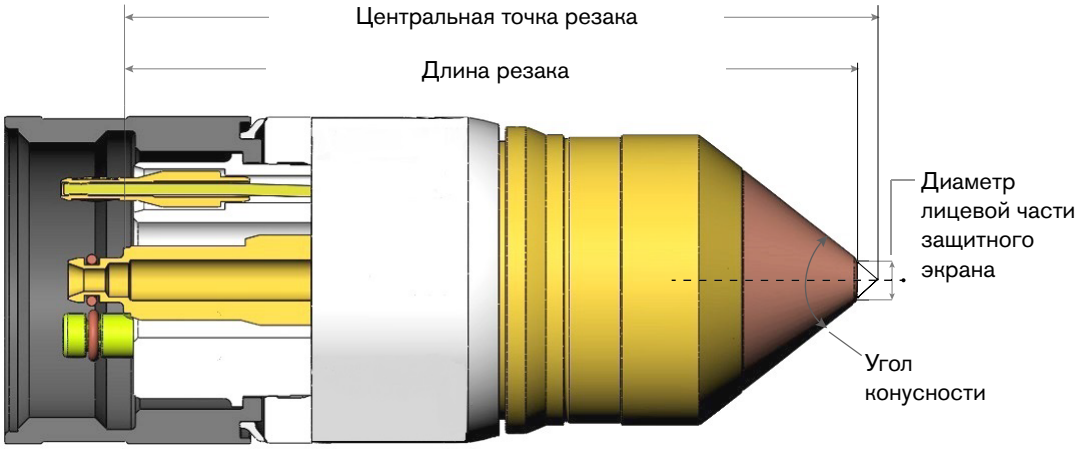


Табл. 6. Геометрические параметры скоса для процессов обработки черных металлов и цветных металлов и сплавов

Геометрические параметры для процессов обработки черных металлов (низкоуглеродистая сталь)				
Процесс для работы с низкоуглеродистой сталью	**Угол конусности**	**Диаметр лицевой части защитного экрана**	**Длина резака**	**Центральная точка резака**
460 A, низкоуглеродистая сталь	76°	8,64 mm (0,340 дюйм)	128,27 mm (5,050 дюйм)	133,81 mm (5,268 дюйм)
300 A, низкоуглеродистая сталь	76°	8,64 mm (0,340 дюйм)	128,27 mm (5,050 дюйм)	133,81 mm (5,268 дюйм)
220 A, низкоуглеродистая сталь	76°	7,37 mm (0,290 дюйм)	129,08 mm (5,082 дюйм)	133,81 mm (5,268 дюйм)
170 A, низкоуглеродистая сталь	76°	7,24 mm (0,285 дюйм)	128,45 mm (5,057 дюйм)	133,07 mm (5,239 дюйм)

Геометрические параметры для процессов обработки черных металлов (низкоуглеродистая сталь)				
Процесс для работы с низкоуглеродистой сталью	**Угол конусности**	**Диаметр лицевой части защитного экрана**	**Длина резака**	**Центральная точка резака**
130 A, низкоуглеродистая сталь	76°	6,73 mm (0,265 дюйм)	129,21 mm (5,087 дюйм)	133,53 mm (5,257 дюйм)
80 A, низкоуглеродистая сталь	76°	6,10 mm (0,240 дюйм)	129,92 mm (5,115 дюйм)	133,83 mm (5,269 дюйм)
50 A, низкоуглеродистая сталь	76°	5,72 mm (0,225 дюйм)	130,07 mm (5,121 дюйм)	133,73 mm (5,265 дюйм)
30 A, низкоуглеродистая сталь	76°	5,46 mm (0,215 дюйм)	130,23 mm (5,127 дюйм)	133,73 mm (5,265 дюйм)

Геометрические параметры для процессов обработки цветных металлов и сплавов (нержавеющая сталь и алюминий)				
Процесс обработки цветных металлов и сплавов	**Угол конусности**	**Диаметр лицевой части защитного экрана**	**Длина резака**	**Центральная точка резака**
460 A, цветные металлы и сплавы	76°	8,71 mm (0,343 дюйм)	128,27 mm (5,050 дюйм)	133,86 mm (5,270 дюйм)
300 A, цветные металлы и сплавы	76°	8,00 mm (0,315 дюйм)	128,85 mm (5,073 дюйм)	133,99 mm (5,275 дюйм)
170 A, цветные металлы и сплавы	76°	7,25 mm (0,285 дюйм)	128,96 mm (5,077 дюйм)	133,58 mm (5,259 дюйм)
130 A, цветные металлы и сплавы	76°	6,60 mm (0,260 дюйм)	129,06 mm (5,081 дюйм)	133,27 mm (5,247 дюйм)
80 A, цветные металлы и сплавы, сухие	76°	6,10 mm (0,240 дюйм)	129,36 mm (5,093 дюйм)	133,27 mm (5,247 дюйм)
80 A, цветные металлы и сплавы, мокрые	76°	6,10 mm (0,240 дюйм)	129,41 mm (5,095 дюйм)	133,32 mm (5,249 дюйм)
60 A, цветные металлы и сплавы, сухие	76°	6,10 mm (0,240 дюйм)	129,36 mm (5,093 дюйм)	133,27 mm (5,247 дюйм)
60 A, цветные металлы и сплавы, мокрые	76°	6,10 mm (0,240 дюйм)	129,41 mm (5,095 дюйм)	133,32 mm (5,249 дюйм)
40 A, цветные металлы и сплавы, сухие	76°	6,10 mm (0,240 дюйм)	129,36 mm (5,093 дюйм)	133,27 mm (5,247 дюйм)

* Геометрические параметры скоса зависят от размеров резака и функций, описание которых представлено в инструкции по эксплуатации в составе комплекта поставки Вашей системы резки XPR.