HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR™
Kesim Tabloları



809830TR – REVIZYON 9

TÜRKÇE – TURKISH



Yeni Hypertherm sisteminizi kaydettirin

Kayıt yaptırmanın avantajları

- ☑ **Güvenlik:** Kayıt yaptırmanız bir güvenlik veya kalite bildiriminin gerekli olduğu beklenmedik bir olayda size ulaşmamızı sağlar.
- ☑ **Eğitim:** Kayıt yaptırdığınızda Hypertherm Kesme Enstitüsü aracılığıyla çevrimiçi ürün eğitimi içeriğine ücretsiz erişebilirsiniz.
- ☑ **Sahiplik onayı:** Kayıtlı olmanız, sigortanızı kaybedebileceğiniz durumlarda, ürünü satın aldığınızın kanıtı olarak gösterilebilir.

Kolay ve hızlı bir şekilde kaydolmak için **www.hypertherm.com/registration** adresine gidin.

Ürün kaydettirme sürecinde herhangi bir sorun yaşarsanız lütfen registration@hypertherm.com adresiyle iletişime geçin.

Kayıtlarınız için

Seri no: _____

Satın alma tarihi:_____

Distribütör: _____

_____

_____

Bakım notları: _____

_____

_____

_____

_____

XPR, XPR170, XPR300, XPR460, HyDefinition, X-Definition, True Hole, True Bevel, Sensor THC, EasyConnect, LongLife, Arc Response Technology, OptiMix, VWI, Core, CorePlus, Hypertherm ve Hypertherm Associates, Hypertherm Inc.'nin ticari markalarıdır ve Amerika Birleşik Devletleri ve diğer ülkelerde tescilli olabilirler.

Çevresel sorumluluk Hypertherm'in temel değerlerinden biridir ve bizim başarımız ve müşterilerimizin başarısı için kritik bir öneme sahiptir. Yaptığımız her işte çevresel etkimizi azaltmanın yollarını arıyoruz. Daha fazla bilgi için: www.hypertherm.com/environment.

%100'ü çalışan ortaklığındadır.

© 2020 – 2026 Hypertherm, Inc.

XPR

Kullanma Kılavuzu

809830TR
REVIZYON 9

Türkçe/Turkish
Orijinal talimatların çevirisi

Mayıs 2026

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

Garanti bilgileri

Ürününüz için garanti bilgilerini **www.hypertherm.com/warranty** adresinde bulabilirsiniz.

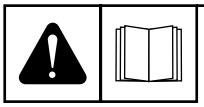
Geri dönüştürme bilgileri

Ürününüz için geri dönüşüm bilgilerini **www.hypertherm.com/resources/system-support/recycling** adresinde bulabilirsiniz.

Bize ulaşın

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 。

İçindekiler

Elektromanyetik Uyumluluk (EMC) 13

Giriş 13
Kurulum ve kullanım 13
Alanın değerlendirilmesi 13
Yayılmayı azaltma yöntemleri 13
Şehir şebekesi 13
Kesme ekipmanının bakımı 13
Kesme kabloları 13
Eşpotansiyelli bağlama 13
Çalışma parçasının topraklanması 14
Ekranlama ve blendaj 14

Kesim Tabloları 15

Genel Açıklama 15
Kesim tablolarının kullanılması 16
XPR kesim tablosu terminolojisi ve işlem açıklamaları 16
Siyah sac için işlem seçimi 18
Paslanmaz çelik ve alüminyum için işlem seçimi 22
Tipe göre gaz bağlantı konsolu özellikleri 24
Torcun çalışma parçasına dik olduğunda işlemler 25
Bevel kesim 25
İstediğiniz sonuçların elde edilmesi için öneriler 27
Özel uygulamalara yönelik işlemler 30

Sarf malzemesi parçalarının montajı 33
Torcu, torç yuvasına takın. 35
Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için kesim tabloları - Su üzerinde 37
Siyah sac - 30 A - O_2 Plazma / O_2 Muhafaza - su üzerinde (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™) 37
Siyah sac – 50 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 39
Siyah sac - 80 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 41
Siyah sac - 170 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 45
Siyah sac - 220 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 48
Siyah sac - 300 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 51
Siyah sac - 460 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 54
Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik) işlemler için kesim tabloları - su üzerinde 59
Paslanmaz çelik - 40 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 59
Paslanmaz çelik - 60 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 61
Paslanmaz çelik - 60 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi 63
Paslanmaz çelik - 60 A - F5 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi 64
Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 66
Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi 68
Paslanmaz çelik - 80 A - F5 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi 70
Paslanmaz çelik - 130 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 72
Paslanmaz çelik-130 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi 74
Paslanmaz çelik - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) HDi 76
Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 78
Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi 80
Paslanmaz çelik - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) HDi 82
Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 84
Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) 86
Paslanmaz çelik - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) 88
Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 91

Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) 93
Paslanmaz çelik - 460 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) 95
Demir alaşımlı olmayan (alüminyum) işlemler için kesim tabloları - su üzerinde 99
Alüminyum - 40 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 99
Alüminyum - 40 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 101
Alüminyum - 60 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 103
Alüminyum - 60 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 104
Alüminyum - 60 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) 106
Alüminyum - 80 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 107
Alüminyum - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 108
Alüminyum - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) 110
Alüminyum - 130 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) 114
Alüminyum - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) 115
Alüminyum - 170 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 117
Alüminyum - 170 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 119
Alüminyum - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) 121
Alüminyum - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) 123
Alüminyum - 300 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) 127
Alüminyum - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) 129
Alüminyum - 460 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 131
Alüminyum - 460 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) 133
Aluminum – 460 A – Mixed-fuel gas Plasma / N_2 Shield – above water (OptiMix) 135
Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için kesim tabloları - su altında 139
Siyah sac - 80 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 139
Siyah sac - 130 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 141
Siyah sac - 170 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 143
Siyah sac - 220 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 145
Siyah sac - 300 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 147
Siyah sac - 460 A - O2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 149

Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik) işlemler için kesim tabloları - su altında 151
Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 151
Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) 153
Paslanmaz çelik - 130 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 155
Paslanmaz çelik - 130 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) 157
Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) 159
Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 160
Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 162
Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) 163
Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 164
Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) 165
GeniÝületilmiÝü Pilot Ark (EPA) iÝülemleri için kesim tablolarƒ± - su üstünde 167
Siyah sac – 170 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 167
Siyah sac – 300 A – O2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 169
Siyah sac – 460 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 171
Paslanmaz çelik – 300 A – N_2 Plazma / N_2 Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 173
Alüminyum – 170 A – Hava Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 174
Alüminyum - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - EPA - su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 175
Oluk açma işlemleri için kesim tabloları - su üstünde 177
Siyah sac – 170 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 177
Siyah sac – 300 A_ O2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 180
Siyah sac – 460 A_ O2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 183
Siyah sac – 460 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 184
Siyah sac – 460 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 185
Paslanmaz çelik – 170 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 186
Paslanmaz çelik – 170 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 187
Paslanmaz çelik – 170 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 188

Paslanmaz çelik – 300 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 189
Paslanmaz çelik – 300 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 190
Paslanmaz çelik – 300 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 191
Paslanmaz çelik – 460 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 192
Paslanmaz çelik – 460 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 193
Paslanmaz çelik – 460 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 194
Paslanmaz çelik - Tüm amperajlar - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - Oluk açma - su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 195
Paslanmaz çelik - Tüm amperajlar - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - Oluk açma - su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı) 196
Bevel kesme için torç geometrisi 199

Giriş

Hypertherm'in CE işaretli ekipmanı, EN60974-10 standardına uygun olarak monte edilmiştir. Ekipman, elektromanyetik uyumluluğa ulaşmak için, aşağıda verilen bilgilere göre kurulmalı ve kullanılmalıdır.

Etkilenen ekipman yakın civarda olduğunda veya yüksek derecede hassasiyete sahip olduğunda EN60974-10 tarafından gerekli görülen limitler paraziti tamamen ortadan kaldırmak için yeterli olmayabilir. Bu gibi durumlarda, paraziti daha da azaltmak için başka tedbirler almak gerekebilir.

Bu kesme ekipmanı, sadece endüstriyel bir ortamda kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Kurulum ve kullanım

Plazma ekipmanının, üreticinin talimatlarına göre kurulumu ve kullanımından kullanıcı sorumludur.

Elektromanyetik parazitler algılandığında durumu üreticinin teknik yardımıyla çözümlemek, kullanıcının sorumluluğunda olacaktır. Bazı durumlarda, bu çözüm eylemi kesme devresinin topraklanması kadar basit olabilir, bkz. *Çalışma parçasının topraklanması*. Diğer durumlarda, bir güç kaynağını ve bağlı giriş filtreleriyle birlikte komple bir çalışmayı içeren elektromanyetik bir perde kurmak gerekebilir. Her durumda, elektromanyetik parazitler artık bir sorun teşkil etmeyecek noktaya dek azaltılmalıdır.

Alanın değerlendirilmesi

Kullanıcı, ekipmanı kurmadan önce, çevreleyen alandaki olası elektromanyetik sorunların bir değerlendirmesini yapmalıdır. Şu maddeler dikkate alınmalıdır:

- **a.** Kesme ekipmanının üstünde, altında ve yakınındaki diğer besleme kabloları, kontrol kabloları, sinyalizasyon ve telefon kabloları.
- **b.** Radyo ve televizyon alıcı ve vericileri.
- **c.** Bilgisayar ve diğer kontrol ekipmanları.
- **d.** Güvenlik açısından önemli ekipman, örn. endüstriyel ekipmanın korunması.
- **e.** Ortamdaki kişilerin sağlığı, örn. kalp pili veya kulaklık kullanan kişiler.
- **f.** Kalibrasyon veya ölçüm için kullanılan ekipmanlar.
- **g.** Ortamdaki diğer ekipmanların etkilenmemesi. Kullanıcı, ortamda kullanılan diğer ekipmanların uyumlu olmasını sağlamalıdır. Bu, ek koruma önlemleri gerektirebilir.
- **h.** Kesme işlemi veya diğer faaliyetlerin gerçekleştirileceği saatler.

Dikkate alınması gereken çevreleyen alan boyutu, binanın yapısına ve yer alan diğer faaliyetlere bağlı olacaktır. Çevreleyen alan, tesisin sınırları dışına taşabilir.

Yayılmayı azaltma yöntemleri

Şehir şebekesi

Kesme ekipmanı, şehir şebekesine üreticinin önerileri doğrultusunda bağlanmalıdır. Parazit meydana gelirse, şehir şebekesinin filtrelenmesi gibi ek önlemler almak gerekebilir.

Kalıcı olarak kurulan kesme ekipmanının besleme kablosunun, metal örgü veya eşdeğeriyle blendajına önem verilmelidir. Blendaj, tüm kablo sistemi boyunca kesintisiz olmalıdır. Blendaj, şehir şebekesine bağlanmalıdır; böylece metal örgü ve kesme güç kaynağı muhafazası arasında iyi bir elektrik teması sağlanır.

Kesme ekipmanının bakımı

Kesme ekipmanının, üreticinin önerileri doğrultusunda düzenli olarak bakımı yapılmalıdır. Kesme ekipmanının çalışması sırasında, tüm erişim ve servis kapıları ve kapakları kapatılmalı ve uygun şekilde sabitlenmelidir. Kesme ekipmanında, bu değişiklik ve ayarlamaların üreticinin yazılı talimatlarında yer alması durumu hariç, hiçbir şekilde değişiklik yapılmamalıdır. Örneğin, ark düzenleme ve dengeleme cihazlarının kıvılcım boşlukları, üreticinin önerileri doğrultusunda ayarlanmalı ve muhafaza edilmelidir.

Kesme kabloları

Kesme kabloları, mümkün olduğunca kısa tutulmalı ve zemin seviyesinde veya zemine yakın uzatılarak birbirine yakın konumlandırılmalıdır.

Eşpotansiyelli bağlama

Kesim tertibatında ve yakınında bulunan tüm metalik bileşenlerin bağlanması, dikkatle ele alınmalıdır.

Bununla birlikte, çalışma parçasına bağlanan metalik bileşenler, operatörün bu metalik bileşenlere ve elektroda (lazer kafalar için nozul) aynı anda dokunarak elektrik şoku yaşaması riskini artıracaktır.

Operatör, bağlanan tüm bu metalik bileşenlerden izole edilmelidir.

Çalışma parçasının topraklanması

Çalışma parçasının elektrik güvenliği açısından topraklanmadığı veya konum ve boyutu nedeniyle topraklanamadığı durumlarda (örn. gemi gövdesi veya çelik yapıların inşaatı), çalışma parçasını toprağa bağlamak, yayılımı her zaman olmasa da bazen düşürebilir. Çalışma parçasının topraklanmasının kullanıcılarda yaralanma tehlikesini veya diğer elektrikli ekipmanlara hasar riskini arttırmasını önlemek için gerekli önlemler alınmalıdır. Gerektiğinde, çalışma parçasının topraklama bağlantısı çalışma parçasına doğrudan bir bağlantı ile yapılmalıdır; ancak doğrudan bağlantıya izin verilmeyen bazı ülkelerde topraklama, ulusal yasalara göre seçilen uygun kapasitanslarla sağlanmalıdır.

Not: Kesme devresi, güvenlik nedeni ile topraklanabilir veya topraklanmayabilir. Topraklama düzenlemelerini değiştirme işlemi, sadece, değişikliklerin yaralanma riskini (örn. diğer ekipmanların topraklama devrelerine hasar verebilecek paralel kesme akım dönüş yollarına izin vererek) artırıp artırmayacağını değerlendirmeye yetkili ehil bir kişi tarafından gerçekleştirilmelidir. İlave rehber bilgiler şu kaynakta sağlanmaktadır: IEC 60974-9, Ark Kaynağı Ekipmanı, Bölüm 9: Kurulum ve Kullanım.

Ekranlama ve blendaj

Çevreleyen alandaki diğer kablo ve ekipmanların seçici ekranlama ve blendajı, parazit sorunlarını azaltabilir. Bazı özel uygulamalarda, tüm plazma kesme donanımının ekranlanması gündeme gelebilir.

Kesim Tabloları

Genel Açıklama

Tüm XPR kesme işlemlerinin işlem ID'si olarak da bilinen özgün bir işlem tanımlama numarası vardır. Her işlem ID'si, elektronik kesim tablosu veri tabanında yer alan önceden programlanmış özel bir değerler setiyle eşleşir.

İşlem ID'leri aşağıdakilere göre seçilebilir:

- Metalin tipi ve kalınlığı
- Kesme akımı
- Plazma gazı ve muhafaza gazı tipleri
- İşlem kategorisi numarası

CNC arayüzünden bir işlem ID'si veya XPR web arayüzünde Çalıştırma ekranını seçtiğinizde, kesme sistemi, bu işlem için önceden programlanmış değerlere göre otomatik olarak kullanır. Ekrana gelen işlem seçenekleri listesi sayesinde işlemleri CNC arayüzünden veya XPR web arayüzünde Çalıştırma ekranından seçebilir, izleyebilir ve kontrol edebilirsiniz.

Hypertherm'in kesim tabloları, minimum çapakla en iyi kaliteyi sunmak üzere tasarlanmıştır. Çoğu durumda işlem ayarlarını manuel olarak seçmeniz gerekmez. Ancak, önceden programlanmış bazı ayarları limitler içerisinde ayarlamak için geçersiz kılma veya ofset komutlarını kullanmak mümkündür. Bunun nasıl yapılacağı ile ilgili bilgi almak için XPR kesim sisteminiz ile birlikte gelen kullanma kılavuzuna bakın.

Kesim tablolarının kullanılması

Bu kullanma kılavuzundaki kesim tabloları referans göstermek amacıyla verilmiştir. En güvenilir işlem seçim seçeneklerine ulaşmak için CNC arayüzünüz veya XPR web arayüzünde Çalıştırma ekranınızda bulunan elektronik kesim tablolarına bakın.

Elektronik kesim tablolarının nasıl bulunacağı ile ilgili bilgi almak için CNC'niz ile birlikte gelen kullanma kılavuzuna bakın.

Şekil 1 - Örnek kesim tablosundan tablo başlıkları

Çalışma parçası kalınlığı	Kesim kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
mm				Plazma gazı	Muhafaza gazı	mm/dk	volt	mm	mm	saniye	mm	mm

XPR kesim tablosu terminolojisi ve işlem açıklamaları

Çalışma parçası kalınlığı

Çalışma parçası kalınlığı, kesilen metalin milimetre (mm) veya geleneksel ABD inci (inç) cinsinden ölçülen etkin kalınlığıdır.

İşlem Temel Kalınlıkları (PCT)

Her kesme işleminin kesim tablosunda, çeşitli olası kalınlıklar yer alır. Hypertherm kesme işlemleri, en iyi genel verimlilik ve kesim kalitesi (XPR için 1'inci işlem kategorisi) dengesini elde etmek için optimize edilmiş bir kalınlık aralığına dayanır. Bu optimize edilmiş aralığa İşlem Temel Kalınlığı (PCT) denir. PCT'nin üstünde ve altında kalan kalınlıklar, kesim kalitesi, kesim hızı ve delme kapasitesi için farklı bir dengeye sahip sonuçlar verir.

İşlem kategorisi numaraları

XPR kesim tablolarında beş işlem kategorisine kadar kategori olabilir. Her kategorinin özgün bir işlem kategorisi numarası (1-5) vardır. Bu numara, bekleyebileceğiniz performansı ortaya koyar. Seçtiğiniz işlemin işlem kategorisi numarasının kalite-hız dengesi üzerinde bir etkisi vardır.

En iyi sonuçları elde etmeniz için Hypertherm mümkün olan her durumda 1 işlem kategori numarasını seçmenizi önerir. İşlem kategorisi 1, ilgili kesme işlemi için kesim kalitesi ve kesim hızı arasında en iyi dengeyle, optimize edilmiş bir kalınlığı (veya PCT'yi) temsil eder.

Siyah sac için işlem seçimi, sayfa 18 ve Paslanmaz çelik ve alüminyum için işlem seçimi, sayfa 22, farklı işlem kategorisi numaralarından bekleyebileceğiniz sonuçları açıklamaktadır.

XPR İşlem ID'si

CNC arayüzünden veya XPR web arayüzünde Çalıştırma ekranından bir işlem ID'si seçtiğinizde, Hypertherm'in ilgili işlem için önerdiği optimize ayarları otomatik olarak elde edebilirsiniz.

Optimize edilmiş ayarlar, Hypertherm'in kapsamlı laboratuvar testleriyle elde edilmiştir. Kesme sistemleri, metaller ve sarf malzemesi parçalarındaki farklılıklar nedeniyle, ayarlarda bazı küçük ayarlamalar yapmak gerekebilir. Bununla birlikte, birçok durumda, bir işlem ID'si ile gelen optimize edilmiş ayarları kullandığınız zaman en iyi sonuçları almayı bekleyebilirsiniz.

Ark gerilimi

Kesim tablolarındaki ark gerilimi değeri, referans göstermek amacıyla verilmiştir ve ortalama kesme sistemi yapılandırmasına dayanarak tahmin edilmiştir. Kablo uzunluğunun ark gerilimi üzerinde etkisi olabilir. XPR kesme sisteminizin kabloları ortalamadan daha kısa veya uzunsa, istediğiniz sonuçları almanız için ayarlarda düzenlemeler yapmanız gerekebilir.

Delme yüksekliği ve transfer yüksekliği

Birçok işlemde torç, arkı çalışma parçasına delme yüksekliğinden transfer eder ve ardından delme gecikme süresi dolduktan sonra kesme yüksekliğine ilerler. Delinebilecek en kalın metallerin bir kısmında, torcu çalışma parçasına daha yakın konumlandırmak için transfer yüksekliği kullanılır. Bu, daha güvenilir bir ark oluşturur. Ark transferinden sonra, torç, delme yapmak için delme yüksekliğine gider, ardından kesim için kesim yüksekliğine çekilir.

Kesim tablolarında yer alan delme ve transfer ayarları, çalışma parçasına 90° açıdaki torca dayanır.

Delme gecikme süresi

Kesim tablolarında verilen delme gecikmesi süreleri, ortalama ölçüde aşınmış sarf malzemesi parçalarıyla elde edilen tahminî değerlerdir. Sarf malzemesi parçalarınız az veya çok aşınmış parçalarsa, istediğiniz sonuçları almanız için ayarlarda düzenlemeler yapmanız gerekebilir.

Sarf malzemesi parçaları kullanım sonucunda doğal olarak kötüleşir ve aşınır. Aşınma arttıkça, çalışma parçasını delmek için gerekli olan süre de artar.

Kerf dengeleme

Tüm kesim tabloları, kerf dengeleme değerlerini içerir. Kesim yolunu ofsetlemek ve doğru boyutta bir parça oluşturmak için bir kontrolörle birlikte bu değerleri kullanabilirsiniz. Kesim tablolarında verilen kerf dengeleme değerleri, yeni sarf malzemesi parçalarıyla elde edilen tahminî değerlerdir. Sarf malzemesi parçalarınız çok aşınmışsa, istediğiniz sonuçları almanız için kerf dengeleme ayarını değiştirmeniz gerekebilir.

Siyah sac için işlem seçimi

Tablo 1 - Milimetre/dakika (mm/dk) başına beklenen kalite-hız sonuçları

Kalınlık (mm)	O_2/O_2	O_2/Hava						
	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	2064	2550	3140
21				940	1495	1964	2430	3010
22				836	1415	1864	2310	2870
23				738	1335	1764	2190	2730
24				642	1255	1664	2070	2600
25				546	1175	1564	1950	2460
26				498	1107	1476	1850	2360
27				482	1047	1396	1770	2270
28				466	987	1316	1690	2180
29				450	927	1236	1615	2090

XPR işlem kategorisi
Kategori 3
Kategori 1
Kategori 2
Kategori 4
Kategori 5

*Muhafaza gazı olarak N_2 kullanılır

†Argon destekli delme

††Argon destekli kesim

Daha kalın delme ve daha kalın kopararak kesme için argon destekli teknoloji CorePlus, VWI ve OptiMix gaz bağlantı konsollarında kullanılabilir.

Hypertherm Associates'in işlem mühendisleri, çok çeşitli işlemler için en iyi genel verimlilik ve kesim kalitesi dengesini sağlayan bir dizi kalınlığı optimize etmek için çalışır. Bu optimize edilmiş aralığa İşlem Temel Kalınlığı (PCT) denir.

Kalınlık (mm)	O_2/O_2			O_2/Hava				
	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††

Tablo 2 - İnç/dakika (inç/dk) başına beklenen kalite-hız sonuçları

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

XPR işlem kategorisi
Kategori 3
Kategori 1
Kategori 2
Kategori 4
Kategori 5

*Muhafaza gazı olarak N_2 kullanılır

†Argon destekli delme

††Argon destekli kesim

Daha kalın delme ve daha kalın kopararak kesme için argon destekli teknoloji CorePlus, VWI ve OptiMix gaz bağlantı konsollarında kullanılabilir.

Hypertherm Associates'in işlem mühendisleri, çok çeşitli işlemler için en iyi genel verimlilik ve kesim kalitesi dengesini sağlayan bir dizi kalınlığı optimize etmek için çalışır. Bu optimize edilmiş aralığa İşlem Temel Kalınlığı (PCT) denir.

Tablo 3 - Siyah sac işlemleri için işlem kategorisi seçenekleri ve beklenen kalite-hız sonuçları

XPR işlem kategorisi					
	No.	Durum	Açıklama	Kalite	Hız
	1	İşlem Temel Kalınlıkları (PCT)	▪ En iyi verimlilik ve kesim kalitesi dengesi ▪ İşlem, bu kalınlık için optimize edilir ▪ Tamamen çapaksız	Çok iyi	Çok iyi
	2	PCT'den kalın	▪ Kenar kalitesi, hızdan daha önemli olduğunda iyi bir seçimdir ▪ Bir miktar düşük hız çapağı	Çok iyi ila mükemmel	Daha düşük
	3	PCT'den ince	▪ Hız, kesim kenarı kalitesinden daha önemli olduğunda iyi bir seçimdir ▪ Tamamen çapaksız	Daha düşük	Daha yüksek
	4	Birçok işlem için kenardan başlangıç	▪ Argon destekli işlemler hariç, kenardan başlangıç gerekir ▪ Kalın, düşük hız çapağı kalabilir	İyi	Düşük
	5	Koparma	▪ Bu işlemler için maksimum kalınlık ▪ Kenardan başlangıç gerekir ▪ Kesim hızları çok yavaştır ▪ Birçok durumda, hızların dakikada 254 mm'den (10 inç) daha az olmasını bekleyin ▪ Kesim kenarı kalitesi pürüzlü olabilir ▪ Önemli miktarda çapak ▪ Kalın metal kesme teknolojileri gerekli olabilir	Çok düşük	Çok düşük

Kesim tablolarında yer alan delme ve transfer ayarları, çalışma parçasına 90° açıdaki torca dayanır.

Genel anlamda, Hypertherm en iyi kesim kenarı kalitesi için düşük amperli işlemleri ve en iyi çapaksız kesim için yüksek amperli işlemleri önerir. Hız, kaliteden daha önemli olduğunda, daha yüksek amper değerine sahip bir işlemi kullanın. Yol göstermesi için kesim tablolarına bakın.

Paslanmaz çelik ve alüminyum için işlem seçimi

Tablo 4 - Paslanmaz çelik ve alüminyum için işlem önerileri

Çalışma parçası kalınlığı		Metal tipi ve işlemi	
		Paslanmaz çelik	**Alüminyum**
1	0,036	40 A N_2/N_2*	40 A Hava/Hava
3	0,105		
3,5	0,125	60 A N_2/N_2*	60 A Hava/Hava*
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-karma/N_2*	130 A N_2/H_2O
16	0,625	170 A H_2-karma/N_2*	170 A N_2/H_2O
20	0,750	300 A H_2-karma/N_2*	170 A N_2/H_2O
25	1,000		300 A N_2/H_2O
32	1,250	460 A H_2-karma/N_2	
38	1,500		
50	2,000**		
64	2,500**		460 A H_2-karma/N_2
Kenardan başlangıç		**Paslanmaz çelik**	**Alüminyum**
75	3,000	460 A H_2-karma/N_2	460 A H_2-karma/N_2
90	3,500		
100	4,000***	460 A H_2-karma/Ar	Önerilmez
130	5,000***		

* N_2/H_2O, paslanmaz çelik keserken çok iyi sonuçlar verir. Metal katılaştıkça suyun soğutma etkileri su birikintilerinin artmasına neden olabileceğinden, paslanmaz çelik kesiminde N_2/H_2O kullanırken, doğru delme tekniğini kullandığınızdan emin olun.

** Argon destekli delme.

*** Argon destekli kesim.

HyDefinition® inox (HDi) havalandırmalı işlemler

HyDefinition havalandırmalı işlemlerine yönelik kesim tabloları, SAE kalitesinde 304L paslanmaz çelikte geliştirilmiştir. Diğer kalite değerlerine sahip paslanmaz çeliklerin kesimi yapılırken, en iyi kesim kalitesinin elde edilmesi için ayarlamalar yapmak gerekebilir.

Önceden programlanmış olan bir ayarın düzenlenmesi gerektiğine karar verirseniz, orijinal değerde kademeli değişiklikler yapmak için geçersiz kılma veya ofset komutlarını kullanın. Bunun nasıl yapılacağı ile ilgili bilgi almak için kesme makinesi tedarikçiniz veya bölgesel Hypertherm Teknik Hizmet ekibiniz ile iletişime geçin.

Tablo 5 - Paslanmaz çelik ve alüminyum için işlem kategorisine dayalı olarak beklenen kalite-hız sonuçları

İşlem kategorisi numarası	İşlem kategorisi durumu	Kategori açıklaması	Kalite	Hız
Kategori 1	İşlem Temel Kalınlıkları (PCT)	▪ Mümkün olduğunda, minimum çapakla optimum kenar kalitesi ve hız için Kategori 1'i seçin. ▪ İşlem, bu kalınlık için optimize edilir. ▪ 1.016 mm/dk.-3.048 mm/dk. (40 inç/dk. - 120 inç/dk.) kesim hızları bekleyebilirsiniz. ▪ Çoğu durumda çapaksız kesim.	Çok iyi ila mükemmel	Çok iyi
Kategori 2	PCT'den kalın	▪ Çoğu durumda keskin üst kenarlarla dik kesim kenarların oluşmasını bekleyebilirsiniz. ▪ Paslanmaz çelikte daha koyu kenar rengi elde edilebilir. ▪ 1.016 mm/dk.'dan (40 inç/dk.) daha düşük kesim hızları bekleyebilirsiniz. ▪ Biraz çapak oluşabilir.	İyi - çok iyi	Daha düşük
Kategori 3	PCT'den ince	▪ Hız, kenar kalitesinden daha önemli olduğunda Kategori 3'ü seçin. ▪ 3.048 mm/dk.'dan (120 inç/dk.) daha hızlı kesim hızları bekleyebilirsiniz. ▪ Biraz çapak oluşabilir.	Daha düşük	Daha yüksek
Kategori 4	Sadece Kenardan Başlangıç	▪ Kenardan başlangıç gerekir. ▪ Paslanmaz çelikte daha koyu kenar rengi elde edilebilir. ▪ Kalın çapak oluşabilir.	İyi	Düşük
Kategori 5	Koparma	▪ Bu işlemler için maksimum kalınlık budur. ▪ Kenardan başlangıç gerekir. ▪ 250 mm/dk.'dan (10 inç/dk.) daha düşük kesim hızları bekleyebilirsiniz. ▪ Kesim kenarı kalitesi pürüzlü olabilir. ▪ Çapak fazla olabilir. ▪ Kalın metal kesme teknikleri gerekli olabilir.	Çok düşük	Çok düşük

Tipe göre gaz bağlantı konsolu özellikleri

Gazlar / sıvı	Core™	CorePlus™	Vented Water Injection™ (VWI)	OptiMix™
O_2, N_2, Hava	■	■	■	■
Argon (Ar)	-	■	■	■
F5, Ar, H_2O	-	-	■	■
H_2-N_2-Ar karışımı	-	-	-	■

Core gaz bağlantı konsolu

Mükemmel siyah sac kesme performansı ve 12 mm'ye (0,5 inç) kadar paslanmaz çelik üzerinde çok iyi ila mükemmel açı ayarı ve kenar sonlandırma sağlar. N_2 HDi işlemi, daha parlak bir kenar sonlandırması için havanın plazma gazına karışmasını önler.

CorePlus gaz bağlantı konsolu

Core gaz bağlantı konsolunun tüm özelliklerini, ayrıca daha kalın delme ve daha kalın koparak kesme için argon markalama ve argon destekli teknolojiyi içerir.

Vented Water Injection (VWI) gaz bağlantı konsolu

Core ve CorePlus gaz bağlantı konsollarının tüm özelliklerini, ayrıca F5 HDi işlemlerinin ve patentli Vented Water Injection (VWI) eklenmesinden çok iyi ila mükemmel paslanmaz çelik ve alüminyum kesimi içerir.

OptiMix gaz bağlantı konsolu

Core, CorePlus ve VWI gaz bağlantı konsollarının becerilerinin tümüne ek olarak, çok iyi ila mükemmel paslanmaz çelik ve alüminyum kesme için en fazla seçeneği sunan 3 gaz (H_2-N_2-Ar) karışımını içerir.

Torcun çalışma parçasına dik olduğunda işlemler

Kesme işlemlerinin pek çoğunda ve tüm delme ve markalama işlemlerinde, torcun çalışma parçasına 90° açıda olduğu dik torç konumu kullanılır.

Kesme işlemleri

Kesme işlemleri sırasında plazma arkı çalışma parçasının kalınlığının tamamı boyunca ilerliyor. Kesimin uzunluğu ve şekli, torç hareketinin yoluna ve süresine bağlıdır.

Markalama işlemleri

Markalama işlemlerinde, çalışma parçasını delmeden veya kesmeden, üzerine markalar yerleştirmek için argon (Ar) veya azot (N_2) kullanılır. Bir çalışma parçasının, bükme, matkaplama veya alfa sayısal parça tanımlama gibi ikincil işlemler için markalanması, markalama işlemlerine örnektir.

Argonla markalamada, metalin tipi, kalınlığı ve yüzey sonlandırmasının, markalama kalitesi üzerinde bir etkisi olur. Torç hızlarının ve akım seviyelerinin de etkisi vardır:

- Düşük torç hızları ve yüksek akımlarla daha derin markalar elde edilir.
- Yüksek torç hızları ve düşük akımlar ile daha sığ markalar elde edilir.



1,5 mm'den (0,06 inç veya 16 GA) daha ince çalışma parçasında kötü kalitede markalama ya da yanmalar olabilir.

Delme işlemleri

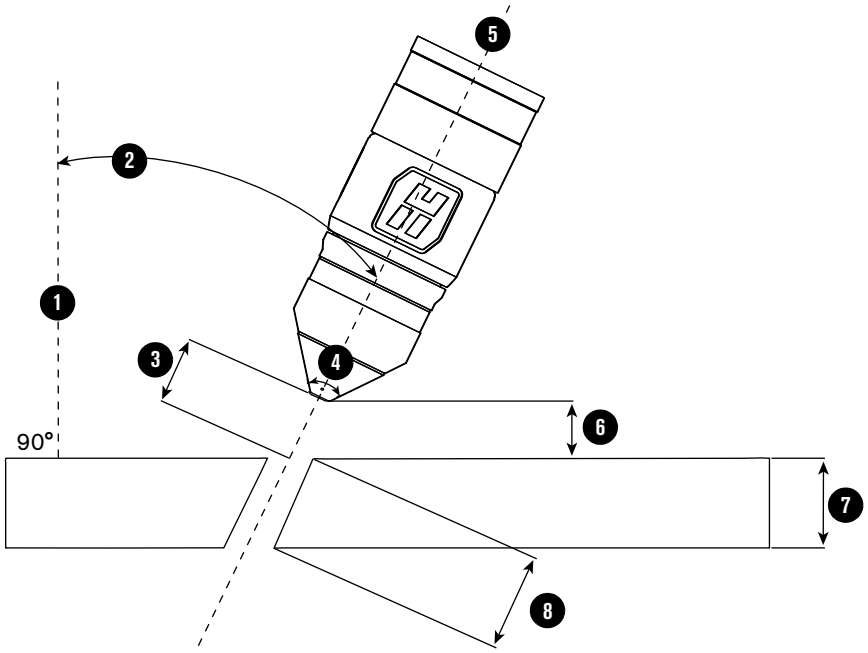
Delme işlemi, çalışma parçası kalınlığının tamamına nüfuz eder. Delme, aynı zamanda, bir parçayı kesme işlemin ilk aşamasıdır. Delme yapılamıyorsa kenardan başlangıç kullanın.

Bevel kesim

Bevel kesme sırasında torç, çalışma parçasına dik **olmayan** bir açıyla yaklaşır. Torcun açısı kesilen bevel açısı üzerinde etkilidir.

Torç ve sarf malzemesi parçaları, torç ucu çalışma parçasına en yakın nokta olarak kalırken, torç pozisyonu 0° - 52° arasında değişebilecek şekilde tasarlanmıştır. 52°'den fazla açıya ihtiyacınız varsa, açıklığı artırmak için torcu yukarı ve çalışma parçasından uzağa taşıyın.

Şekil 2 - Bevel kesme sırasında bir torç için örnek yön



1 **Dik hat**: Çalışma parçasına 90° açıda hayali hat.

2 **Bevel açısı**: Torcun merkez hattı ile çalışma parçasına dik olan hayali bir hat arasındaki açı.

3 **Kesim yüksekliği**: Torç merkezinden çalışma parçası yüzeyine torç merkez hattı boyunca olan doğrusal mesafe. En iyi sonuçları elde etmek için kesim tablolarındaki "etkin kalınlık" değerine dayanan bir kesim yüksekliği seçin.

Belirli bir kesim yüksekliği, gereken açıklık ile tutarlı değilse, torç çarpışmasını önlemek için biraz daha yüksek kesim yüksekliği seçin.

4 **Koni açısı**: Tüm XPR torçlarda, torcun 52°'ye kadar eğilmesine veya pozisyonlandırılmasına olanak tanıyan 76°'lik bir koni açısı vardır. 52°'den fazla açıya ihtiyacınız varsa, açıklığı artırmak için torcu yukarı ve çalışma parçasından uzağa taşıyın.

5 **Torç merkez hattı**: Torcun merkez ekseni boyunca hayali hat.

6 **Açıklık**: Torcun en alt noktası ile çalışma parçasının yüzeyi arasındaki dikey mesafe. Mesafenin en az olduğundan emin olun Torcun, çalışma parçası üzerindeki herhangi bir cürufla temasını azaltmak için 2 mm - 3 mm (0,080 inç - 0,120 inç).

7 **Nominal kalınlık**: Bir çalışma parçasının dikey kalınlığı. Bu, plazma arkının kestiği, markaladığı veya deldiği çalışma parçasının kalınlığıdır.

8 **Etkin kalınlık**: Plazma arkının kesme sırasında çalışma parçası boyunca ilerlediği mesafe. Bu değer, bevel açısının kosinüsü tarafından bölünen nominal kalınlığa eşittir.

Bevel kesme için ark gerilimi ayarları, torç pozisyonuna, çalışma parçası kalınlığına, kesim hızına ve etkin kesim yüksekliğine bağlıdır. Bu nedenle, kesim tabloları sadece dik konumda kesme için ark gerilimlerini içerir.

Bevel kesme için kesim tabloları ve bevel dengeleme tabloları

Tüm sarf malzemesi işlemleri 52°'ye kadar bevel kesim yapabilir. Çalışma parçası boyunca bevel kesimin etkin kalınlığına göre kesim tablosundan bevel kesme ayarlarını seçin.

Etkin kesim yüksekliğine ve kalınlığa göre ark gerilimini dengelemek gerekebilir.

En iyi bevel kesim sonuçları için Hypertherm kendi True Bevel™ teknolojisinin kullanılmasını önerir. True Bevel teknolojisi ile seçilen bevel açıları ve parça boyutları için tasarlanmış kesme ayarlarını elde edersiniz. Daha fazla bilgi için, bkz. True Bevel technology - XPR bevel compensation charts (True Bevel teknolojisi- XPR bevel dengeleme tabloları) (809890) ve Bevel kesme için torç geometrisi, sayfa 199.

Hypertherm'in True Bevel yazılımında "bevel dengeleme tabloları" diye adlandırılan özel kesim tabloları yer alır. Bunlar, asgari operatör müdahalesiyle siyah sacda en iyi sonuçları vermek üzere tasarlanmıştır.

Bevel dengeleme tablolarının nasıl bulunabileceği ve bunların nasıl kullanılabileceği ile ilgili bilgi almak için, CAM yazılımızla birlikte verilen kullanma kılavuzuna bakın.

Hypertherm'in ProNest™ yazılımı da bevel dengeleme tablolarını içerir.

CNC uyumluluk gereklilikleri ve Hypertherm markalı olmayan CNC'lerle bevel dengeleme tablolarının nasıl kullanılacağı ile ilgili bilgi almak için, kesme makinesi tedarikçiniz veya bölgesel Hypertherm Teknik Hizmet ekibiniz ile iletişime geçin.

İstediğiniz sonuçların elde edilmesi için öneriler

Çapak sorunlarını giderme

- Sıcak bir çalışma parçası üzerinde çapak daha olağandır.
  - Bir kesim serisindeki ilk kesim, genelde en az çapak üretilen kesimdir. Daha fazla kesim yaptıkça çapak miktarında artış bekleyebilirsiniz.
- Muhafaza akışındaki değişiklikler, demir alaşımlı olmayan metaller üzerinde çapak oluşumunu etkileyebilir.

Sorun	Neden*	Çözüm
Siyah sacda düşük hız çapağı daha ağır olmakla birlikte kolay çıkartılır.	Torç hızı çok düşük olduğu zaman plazma arkı torcu geçecek şekilde hareket edebilir.	Torç hızını artırın.
Siyah sacda yüksek hız çapağı daha incedir ancak çıkartılması zordur.	Torç hızı çok yüksek olduğu zaman plazma arkı torcun gerisinde kalabilir.	Torç hızını düşürün.

* Aşınmış veya hasarlı sarf malzemesi parçaları aralıklı çapaklara neden olabilir.

Genel öneriler

- Hypertherm'in önerdiği optimize edilmiş ayarları kullanarak istenmeyen sonuçları azaltabilir ve sarf malzemesi parçalarının ömrünü uzatabilirsiniz.
  - Daima optimize ayarlarla başlayın. Çoğu durumda, bir işlem ID'si ile gelen ayarlar en iyi sonuçları verir.
  - Optimize edilmiş bir ayar yapmaya karar verirseniz, limitlerde kademeli değişiklikler yapmak için ofset veya geçersiz kılma komutlarını kullanın. Kesme sisteminizle birlikte gelen kullanma kılavuzundaki *İşlem ID'si ofsetleri /geçersiz kılmaları* konusuna bakın.

- Kesme sırasında torcu çalışma parçasından uzak tutun. Torç çalışma parçasına dokunursa torç nozuluna ve muhafazasına zarar verebilir. Torcun kesme işlemi sırasında çalışma parçasına dokunması durumunda da çalışma parçasının yüzeyinde hasar olabilir.
- Normal kesme sistemi bakımı önerilerine uyduğunuzdan emin olun.
- Sürücü sistemine ve raylara rutin servis ve bakım yaptığınızdan emin olun. İstikrarsız sürücü sistemleri ve ray hareketi, torç hareketinin istikrarsızlaşmasına neden olabilir ve düzensiz kesim şekillerinin oluşmasına yol açabilir. Bunun nasıl yapılacağı ile ilgili bilgi almak için kesim makineniz veya kesim sehpanız ile birlikte gelen kullanma kılavuzuna bakın.

Dik konumda kesme için öneriler

- Kesme istediğiniz çalışma parçası kalınlığını delmek için her zaman optimize edilmiş ayarlarla başlayın.
- Dik konumdaki işlemlerde torcun çalışma parçasına 90° açıda olduğundan emin olun.
- Torcu kesinlikle havaya ateşlemeyin. Kesime çalışma parçasının kenarından başlayabilirsiniz.
- Çalışma parçasından uzaklaşan ve plazma arkını esneten çıkışlardan kaçının.
- Transfer edilen plazma arkının kaybedilmemesi için bu adımları uygulayın:
  - Her kesimi, plazma arkı çalışma parçasına hâlâ bitişikken tamamlayın. XPR kesme sisteminizle birlikte gelen kullanma kılavuzundaki *Kontrollü ark sönmesi hatasının otomatik önlenmesi* konusuna bakın.
  - Kesim sonuna yaklaşıldığı zaman kesim hızını düşürün.
  - Parça tamamen kesilmeden önce plazma arkı durdurun. Kontrollü azalma sırasında kesimin tamamlanmasını sağlayın.
  - Kontrollü azalma için torcun yolunu hurda alana gönderin.

Delme için öneriler

- Delmek istediğiniz çalışma parçası kalınlığını delmek için daima optimize edilmiş ayarlarla başlayın.
- Transfer yüksekliği ve delme için önerilen ayarları kullanın.
- Torç hareketi için önerilen ayarları kullanın. Torç hareketi çok erken olursa, plazma arkı çalışma parçasına nüfuz edemez. Torç hareketi çok gecikirse, delme işlemi uygulanan deliğin boyutu artar bu da transfer edilen arkın kaybedilmesine neden olabilir.
- Delinecek çalışma parçası ile yaklaşık olarak aynı kalınlık değerinde bir giriş mesafesi kullanın.
  - Örneğin, 50 mm'lik (2 inç) çalışma parçası için 50 mm'lik (2 inç) bir giriş kullanın.
- Delmeden kaynaklanan erimiş metal çapağı birikintisinden uzaklaşana kadar torcu kesim yüksekliğinin üstünde tutun. Çapaktan kaçınmak, muhafaza hasarını azaltır.
  - Torç çalışma parçasına çok yakın olursa, sarf malzemesi parçaları ve torç hasar görebilir.

- Metal tipi veya kalınlığı nedeniyle çalışma parçasını delmek zor oluyorsa:
  - Bu fonksiyon CNC'nizde varsa muhafaza delme gazı akışını artırın.

    Bu fonksiyonun çalışması için, muhafaza delme sinyali etkinleştirilmelidir. Muhafaza delme sinyalinin nasıl kullanılacağı ile ilgili bilgi almak için CNC'niz ile birlikte gelen kullanma kılavuzuna bakın.

  - **Deneyimli bir operatörünüz olduğu takdirde** bir "hareketli" veya "seri" delme tekniği kullanın.

    "Hareketli" veya "seri" delme tekniğiyle, ark transferinden hemen sonra veya delme sırasında torç hareketi başlar. **Operatörünüz deneyimli değilse bu tekniği denemeyin.** Torç, lifter veya diğer sistem parçaları hasar görebilir.

  - Siyah sacda 45 mm'den (1,75 inç) kalın bir çalışma parçasını delmek için argon destekli bir işlem seçin. Argon destekli işlemler CorePlus, VWI ve OptiMix gaz bağlantı konsollarında kullanılabilir.

Hypertherm'in muhafaza delme gazı akışı teknolojisi, kötü bir etki oluşturabilecek zamanlama ve torç yüksekliği sorunlarını azaltabilir.

Muhafaza delme gazı akışı teknolojisi	
Delme gecikmesi ayarları	▪ Çalışma parçasının tüm kalınlığını delmek için gerekli olan süreyi (saniye cinsinden) operatör seçer. ▪ Operatör, ayarları girmek için CNC arayüzünü veya XPR web arayüzündeki Çalıştırma ekranını kullanır.
Muhafaza delme gazı akışı sinyali	▪ Bu sinyal, muhafaza delme gazı akışı fonksiyonunu başlatır. ▪ Bu sinyal Plazma Başlat komutu ile başlatılmalıdır. Kesme sisteminizle birlikte gelen kullanma kılavuzundaki *Başlama için bekle durumu (5)* konusuna bakın. ▪ Komutlar ve sinyaller hakkında bilgi almak için, *XPR Kesme Sistemi için CNC İletişim Protokolü* (10085793) konusuna bakın.
Muhafaza delme gazı akışı ayarı	▪ Bu ayar, delme işlemi sırasında kullanılır. ▪ Bu ayar, delme gecikmesi sonlanana kadar aktif kalır. ▪ Bu ayar, ofsetlenebilir veya bu ayar geçersiz kılınabilir.

Markalama için öneriler

- Daima optimize ayarlarla başlayın.
- Daha iyi sonuçlar için markalama ve kesme işlemlerini değiştirin. Kesimden önce yuvanın tamamında markalama yaparsanız sarf malzemesi parçalarının ömrünü kısaltabilir.

Bevel kesme için öneriler

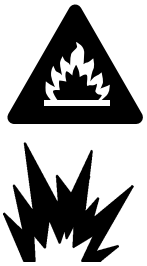
- Mümkün olduğunca torç, çalışma parçasına 90° açıdayken delme yapın ve sonra torcu eğin.
- Gerekirse eğiklik döndürme açısını sınırlayın.
- Torç ile çalışma parçası arasında 2 mm - 3 mm (0,08 inç - 0,12 inç) açıklık bırakın.
- Kesim hızını seçmek için çalışma parçasının etkin kalınlığını kullanın.

> True Bevel™ teknolojisi, torç yüksekliğini ve kesim hızını otomatik olarak dengeleyen esnek ve ayarlanabilir bevel dengeleme kesim tabloları veya işlem parametresi tabloları sağlar.

Özel uygulamalara yönelik işlemler

Su altında kesme

⚠ UYARI



SU ALTINDA KESME PATLAMAYA NEDEN OLABİLİR.

Yanıcı gazlarla su altında kesme veya su altında demir alaşımlı olmayan malzemelerle kesme patlamaya neden olabilir.

- Yanıcı gazlar (H_2 karışık gaz) veya F5 ile su altında kesim YAPMAYIN.
- Hidrojen gazı birikimini önleyemediğiniz takdirde demir alaşımlı olmayan malzemeleri su altında veya bir sulu sehpada KESMEYİN.

Biriken hidrojen gazı çıkartılmazsa kesme sistemi çalıştırılırken patlama meydana gelebilir.

Su altında kesim, plazma kesimin ürettiği akustik gürültüyü, duman ve parlamaları bastırır.

> Su altında, su yüzeyinin altında 75 mm'ye (3 inç) kadar çalışma parçalarıyla yapılan pek çok işlemde akustik gürültü seviyelerinin ortalama 70 desibel altına inmesini bekleyebilirsiniz.

Su altında kesim, çalışma parçası üzerinde ısıdan etkilenen bölgenin de azaltılmasını sağlar. Siyah sacda su altında kesim yaparken daha düşük kesim hızları ve daha fazla çapaklı daha pürüzlü bir kesim kenarı da mümkündür.

Su altında kesim için bu koşullara uyduğunuzdan emin olun:

- Yanıcı gazlar (H_2 karışık gaz) veya F5 ile su altında kesim **yapmayın**. Patlama meydana gelebilir.
- Tezgâh üreticisinden veya kesme makinesi tedarikçisinden temin ettiğiniz doğru güvenlik ekipmanını kurmadıysanız, demir alaşımlı olmayan malzemeleri su altında veya sulu tablada **kesmeyin**.
- Demir alaşımlı olmayan malzemeleri kesmeden önce, hidrojen birikimi kaynaklı patlama tehlikesini kontrol eden risk değerlendirmesi ve risk azaltma planları yapmak için kesme makinesi tedarikçiniz, tezgâh üreticiniz ve diğer uzmanlarla konuşun.

- 75 mm'den (3 inç) daha kalın bir çalışma parçasını su yüzeyinin altında **kesmeyin**. Kesme sistemi performansı üzerinde kötü bir etkisi olabilir.
- Su altında True Hole® işlemlerini **kullanmayın**. True Hole işlemleri su altında kesme işlemiyle uyumlu değildir.

  Sulu sehpada True Hole kesme işlemi yapılmasının tek koşulu, su yüzeyinin çalışma parçasının **alt yüzeyinin** en az 25 mm (1 inç) altına indirilmesidir. True Hole işlemler ile ilgili bilgi almak için, kesme makinesi tedarikçiniz veya bölgesel Hypertherm Teknik Hizmet ekibiniz ile iletişime geçin.

- Torcun çalışma parçasına 90° açıda olduğundan emin olun.
- Tüm su altında kesme işlemlerinde ilk yükseklik algılama (IHS) sırasında ön gaz akışının açık (ON) konumuna ayarlandığından emin olun.

  İlk yükseklik algılamayı (IHS) etkinleştirmek için CNC veya XPR web arayüzünü kullanın. Bunun nasıl yapılacağı ile ilgili bilgi almak için CNC'niz ile birlikte gelen kullanma kılavuzuna bakın.

- Tüm su altında kesim işlemleri için ohmik temasın kapalı (OFF) konumuna ayarlandığından emin olun.

  Ohmik kontağın nasıl kapatılacağı ile ilgili bilgi almak için CNC'niz ile birlikte gelen kullanma kılavuzuna bakın.

Su altı kesim tabloları, metal alaşımlı ve paslanmaz çelik kesim tablolarıyla birlikte amperaja göre listelenir. Aşağıdaki işlemler için su altında kesim tablosu ayarları kullanılabilir:

- 80 A ve üstü demir alaşımlı işlemler
- 80 A ve üstü yanıcı olmayan gaz paslanmaz çelik işlemleri

Aynalanmış görüntü kesme

Tüm işlemler için aynalanmış görüntü kesmeye yönelik sarf malzemesi parçaları sunulmaktadır. Bunlar, gazların zıt yönde girdap yaparak dönmesine neden olan özel bir girdaplı halkayı ve muhafazayı içerir. Gazlar ters yöne döndüğünde, kesimin "iyi tarafı" torcun sol tarafındadır.

Aynalanmış görüntü kesme için sarf malzemesi parçaları genellikle bir "sağ el" parçanın "sol el" versiyonunu kesmek için kullanılır. Aynalanmış görüntü kesme için sarf malzemesi parçaları, standart işlemler için sarf malzemesi parçalarıyla aynı ayarları kullanır.



Aynalanmış görüntü kesme için sunulan sarf malzemesi parçaları hakkında bilgi için *Torç ve sarf malzemeleri kataloğuna* (880620) bakın.

Genişletilmiş Pilot Ark (EPA) kesme

Çoğu plazma kesme uygulamasında plazma arkı, delmek ve kesmek için doğrudan bir iş parçasının üzerinde başlar. Bazı durumlarda, iş parçasının kenarından kesmeye başlamak gerekli veya uygundur (kenar başlangıcı). Kenardan başlayan kesimler, plazma kesme arkının iş parçasına başarıyla aktarılması için kenarın konumu hakkında hassas bilgi gerektirir. EPA teknolojisi, pilot ark durumunda plazma torcunun kulp yönünde hareket etmesine izin vererek kulp kenarının tam konumunu bilme ihtiyacını ortadan kaldırır. EPA işlevselliği, 141545 ana kontrol kartına sahip tüm XPR plazma güç kaynakları için geçerlidir.

5 mm ila 50 mm (3/16 inç ila 2 inç), 6 mm ila 32 mm (1/4 inç ila 1-1/4 inç) alüminyum ve 12 mm ila 32 mm (7/16 inç ila 1-1/4 inç) paslanmaz çelik siyah sac kesme örnekleri referans olarak gösterilmiştir:

İşlem açıklamaları			Sistem ayarları					
					Pilot ark gaz akışı		Kesme akışı	
Kesme tipi	EPA işlem açıklaması	İşlem ID'si	XPR170 ve XPR300 için pilot ark zaman aşımı (saniye cinsinden)	XPR460 için pilot ark zaman aşımı (saniye cinsinden)	Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı
EPA	170 A O_2 / Hava	3120	1	5	5	5	78	79
EPA	300 A O_2 / Hava	3160	1	5	10	10	90	26
EPA	460 A O_2 / Hava	3180	1	5	5	5	73	44
EPA	170 A Hava / Hava	3130	1	5	10	10	90	79
EPA	300 A N_2 / N_2	3170	1	5	10	10	90	54

EPA teknolojisinin avantajları:

- İş parçasının kenarının tam olarak bilinmediği veya tekrarlanamadığı uygulamalarda başlangıç güvenilirliğini artırır.
- Kenar bulmayı ortadan kaldırdığı için döngü süresini azaltır.
- Düzensiz olan veya kesim sırasında hareket eden plaka artıklarının kesilmesini kolaylaştırır.

EPA ne **yapmaz**?

- İş parçasından çok uzakta olan başlangıçları desteklemez.
- Kesme yüksekliğini ayarlama ihtiyacını ortadan kaldırmaz.
- EPA sürekli bir pilot ark değildir.

EPA teknikleri hakkında bilgi için *XPR için Genişletilmiş Pilot Ark Ürün Bilgilerine* (10088235) bakın. EPA işlem seçimi ve ayarları hakkında bilgi için şuraya bakın: GeniÝületilmiÝü Pilot Ark (EPA) iÝülemleri için kesim tablolarƒ± - su üstünde, sayfa 167.

Otomatik oluk açma

Torç, raya monte edilmiş bir taşıyıcıya, sabit manipülatöre, robota, kobotai köprüye veya başka bir düzeneğe takılırsa tekrarlanabilir sonuçlar için oluk açma işlemi otomatikleştirilebilir. Torç kurulumu ve yazılım entegrasyonunun kalitesinin otomatik oluk açma kalitesi üzerinde bir etkisi olabilir. Oluk açma işinden anlayan deneyimli kurulumcu ve entegratörler iyi sonuçlar alınmasını sağlayabilir.

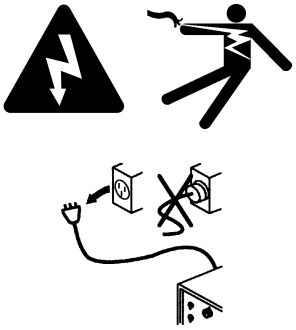
En iyi sonuçlar için Hypertherm, otomatik oluk açma sırasında doğru torç-çalışma mesafesini korumak için XPR plazma sistemi ark gerilimi sinyalini kullanan bir torç yükseklik kontrolörü önerir.

Oluk açma teknikleri hakkında bilgi için *XPR Otomatik Oluk Açma Ürün Bilgilerine* (10088187) bakın. Oluk açma işlemi seçimi ve ayarları hakkında bilgi için şuraya bakın: Oluk açma işlemleri için kesim tabloları - su üstünde, sayfa 177.

Sarf malzemesi parçalarının montajı

Sarf malzemesi parçalarının torca doğru takıldığından emin olun.

⚠ UYARI



ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLDÜREBİLİR

Kurulum veya bakım işlemi öncesinde elektrik gücünü kesin.

Tüm kurulum veya bakım adımları tamamlanana kadar ana enerji kesici şalter kapalı (OFF) konumunda KALMALIDIR.

Daha fazla güvenlik bilgisi için *Safety and Compliance Manual (Güvenlik ve Uyumluluk Kılavuzuna)* (80669C) bakın.

⚠ İKAZ

GEVŞEK VEYA AŞIRI SIKILMIŞ BİR ELEKTROT TORCA HASAR VEREBİLİR

Elektrodu doğru bir şekilde takmaz ve sağlamlaştırmazsanız torç hasarı oluşabilir.

Torç elektrodunu doğru bir şekilde takmak ve sağlamlaştırmak için gerekli olan bir alettir. Ellerinizi kullanmayın. Hypertherm elektrodun 2,3 N·m - 2,8 N·m (20 lbf·inç - 25 lbf·inç) tork aralığında sıkılmasını önerir.

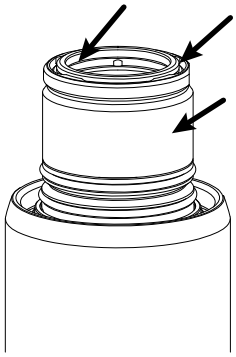
1. Kesme sisteminden gücü kesin:
   a. Ana enerji kesici şalteri kapalı (OFF) konumuna getirin.
   b. Plazma güç kaynağında veya diğer sistem parçalarında güç indikatörü LED'inin yanmadığından emin olun.
2. Kesme veya markalama uygulamanız için en iyi sarf malzemesi parçalarını seçin.
3. Tüm sarf malzemesi parçalarında her bir O-ringe ince bir silikon yağlayıcı tabakası uygulayın.

   O-ringlerin parlak olduğundan emin olun. Ancak, çok fazla yağlayıcı gaz akışını engelleyebilir. Bulduğunuz gereksiz yağlayıcıyı temizleyin.

4. Torcu torç yuvasından çıkartın.

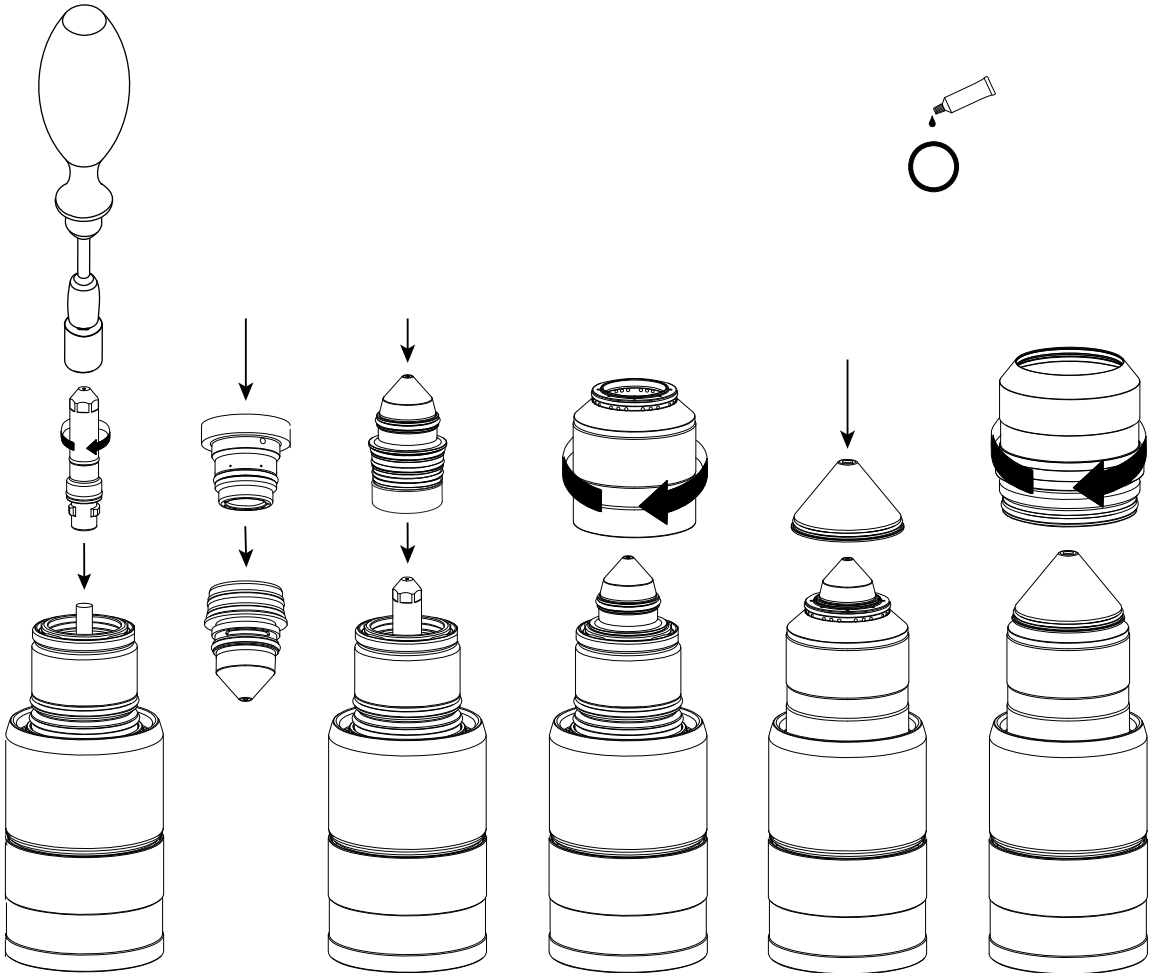
5. Şekil 3'da gösterildiği gibi, torcun iç ve dış yüzeylerini temizlemek için temiz, tüy bırakmayan bir kumaş kullanın.

Şekil 3 - Torç yüzeylerini temizleyin



6. Sarf malzemesi parçaları torca Şekil 4'da gösterildiği gibi takın:

Şekil 4 - Sarf malzemesi parçaları torca takın

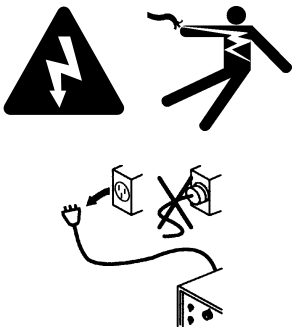


7. Torcu, torç yuvasına takın. Bkz. Torcu, torç yuvasına takın., sayfa 35.

Torcu, torç yuvasına takın.

Torcun torç yuvasına doğru şekilde takıldığından emin olun.

⚠ UYARI



ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLDÜREBİLİR

Kurulum veya bakım işlemi öncesinde elektrik gücünü kesin.

Tüm kurulum veya bakım adımları tamamlanana kadar ana enerji kesici şalter kapalı (OFF) konumunda KALMALIDIR.

Daha fazla güvenlik bilgisi için *Safety and Compliance Manual (Güvenlik ve Uyumluluk Kılavuzuna)* (80669C) bakın.

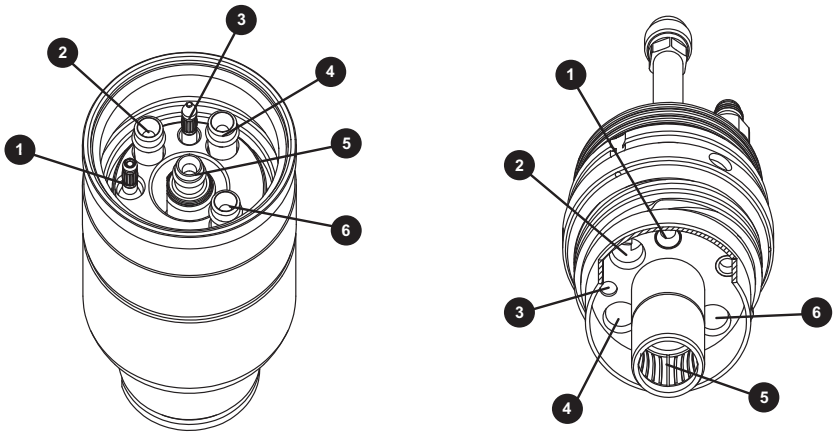
⚠ İKAZ

GEVŞEK VEYA AŞIRI SIKILMIŞ BİR ELEKTROT TORCA HASAR VEREBİLİR

Elektrodu doğru bir şekilde takmaz ve sağlamlaştırmazsanız torç hasarı oluşabilir.

Torç elektrodunu doğru bir şekilde takmak ve sağlamlaştırmak için gerekli olan bir alettir. Ellerinizi kullanmayın. Hypertherm elektrodun 2,3 N·m - 2,8 N·m (20 lbf·inç - 25 lbf·inç) tork aralığında sıkılmasını önerir.

Şekil 5 - Torç yuvası bağlantıları



1 Pilot ark

2 Soğutma suyu geri dönüşü

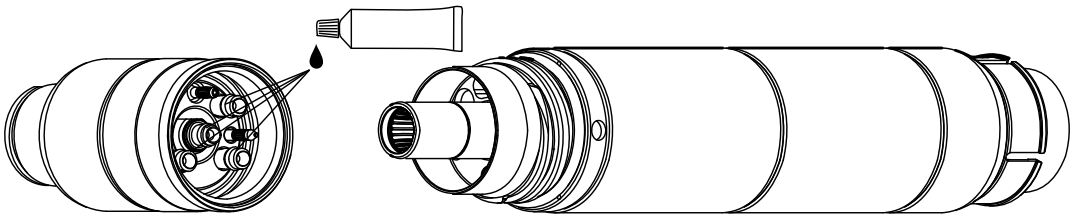
3 Ohmik

4 Muhafaza gazı

5 Soğutma suyu kaynağı

6 Plazma gazı

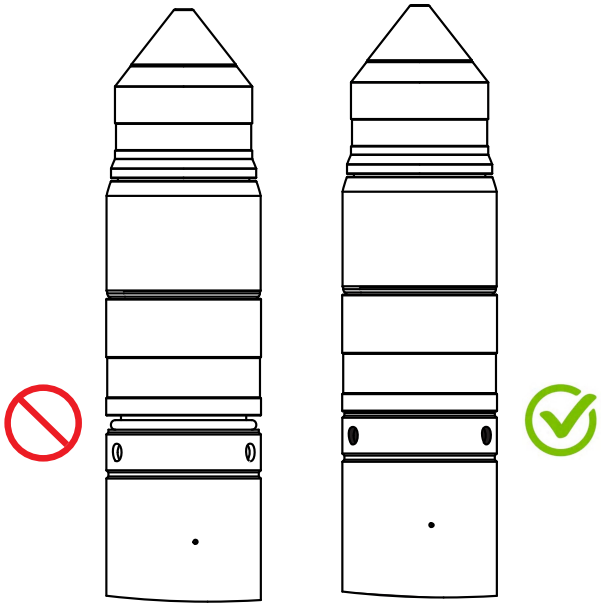
1. Torç gövdesinin içindeki dört O-ringe ince bir silikon yağlayıcı tabakası uygulayın. Pirinç elektrik konektörlerine silikon yağlayıcı **uygulamayın**.



O-ringlerin parlak olduğundan emin olun. Ancak, çok fazla yağlayıcı gaz akışını engelleyebilir. Fazla yağlayıcı varsa temizleyin.

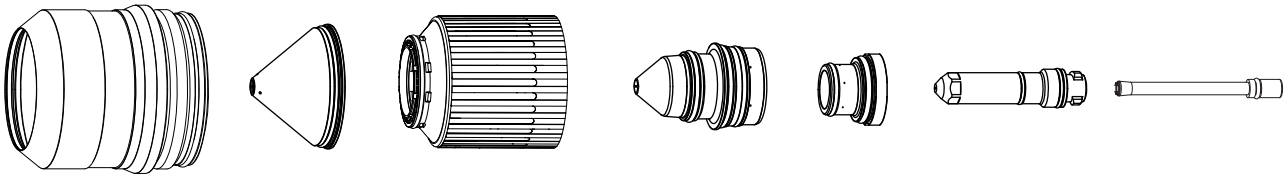
2. Torcu, torç yuvasına takın.
   a. Torç gövdesini, torç yuvasına oturduğunu hissedene kadar hafif bir kuvvet uygulayarak yukarı doğru çevirin.
   b. Bağlayıcı somun artık dönemeyecek duruma gelene kadar torç bağlantı somununu elinizle sıkın. Torç-bağlantı somununu sıkmak için alet **kullanmayın**.

3. Torç gövdesinin torç yuvasına tamamen oturduğundan ve torç gövdesi ile torç yuvası arasında boşluk olmadığından emin olun.



Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için kesim tabloları - Su üzerinde

Siyah sac - 30 A - O_2 Plazma / O_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420228	420365	420225	420407	420222	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	O_2
Ön gaz akışı	20 / 43	19 / 40
Delme akışı	–	38 / 80
Kesme gazı akışı	–	27 / 58

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
0,5	3	1051	28	76	24	5348	106	2,54	2,54	0,1	1,27	1,5
0,8	3	1051	28	76	24	4217	107	2,54	2,54	0,2	1,27	1,5
1	3	1051	28	76	24	3604	108	2,54	2,54	0,3	1,27	1,6
1,2	3	1051	28	76	24	2847	109	2,54	2,54	0,3	1,27	1,5
1,5	3	1051	28	76	24	2198	111	2,54	2,54	0,3	1,27	1,6
2	3	1051	28	76	24	1490	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
2,5	3	1051	28	76	24	1325	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
3	1	1051	28	76	24	1153	117	3,05	3,05	0,5	1,52	1,8
4	2	1051	28	76	24	908	120	3,37	3,37	0,6	1,52	1,9
5	2	1051	28	76	24	726	123	3,88	3,88	0,7	1,52	2,0

Siyah sac - 30 A - O_2 Plazma / O_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

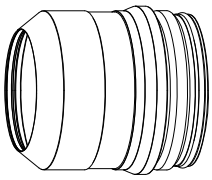
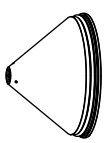
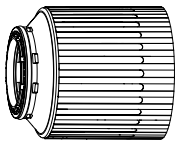
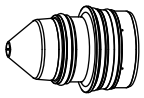
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

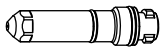
Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	1,9 mm
İngiliz	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 inç	250 inç/dk.	118 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9010	9	90	10	2,54 mm	2540 mm/dk.	85 V	1,00 mm
İngiliz	Ar	Hava	9010	9	90	10	0,100 inç	100 inç/dk.	85 V	0,04 inç

Siyah sac – 50 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420237	420365	420234	420233	420231	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	20 / 42	–	35 / 74
Delme akışı	20 / 42	–	35 / 74
Kesme gazı akışı	–	14 / 30	32 / 68

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesim kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
mm				Plazma gazı	Muhafaza gazı	mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
2,4	3	1060	50	72	44	4354	113	3,05	3,05	0,4	1,52	1,5
2,5	3	1060	50	72	44	4262	113	3,05	3,05	0,4	1,52	1,5
3	3	1060	50	72	44	3820	113	3,05	3,05	0,5	1,52	1,5
3,5	1	1060	50	72	44	3616	112	3,05	3,05	0,5	1,52	1,5
4	1	1060	50	72	44	3144	113	3,05	3,05	0,5	1,52	1,6
5	1	1061	50	72	30	2322	115	3,05	3,05	0,5	1,52	1,7
6	2	1061	50	72	30	1919	117	4,06	4,06	0,6	2,03	1,7
7	2	1061	50	72	30	1622	119	4,06	4,06	0,6	2,03	1,8
8	2	1061	50	72	30	1369	120	4,06	4,06	0,7	2,03	1,8

Siyah sac – 50 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Ingiliz

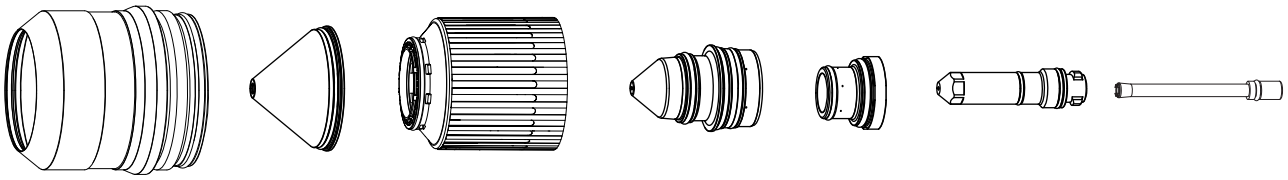
Çalışma parçası kalınlığı	Kesim kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR işlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	2,0 mm
Ingiliz	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 inç	250 inç/dk.	118 V	0,08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9018	12	70	10	2,54 mm	2540 mm/dk.	81 V	1,3 mm
Ingiliz	Ar	Hava	9018	12	70	10	0,100 inç	100 inç/dk.	81 V	0,05 inç

Siyah sac - 80 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	38 / 80	–	49 / 105
Delme akışı	–	38 / 80	49 / 105
Kesme gazı akışı	–	24 / 52	46 / 98

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	1001	18	82	72	5582	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
4	3	1002	18	82	68	4303	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
5	3	1002	18	82	68	3774	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
6	1	1003	18	82	56	3048	116	4,06	4,06	0,3	2,03	1,9
7	1	1003	18	82	56	2648	117	4,06	4,06	0,3	2,03	1,9
8	1	1004	18	82	52	2417	118	4,06	4,06	0,4	2,03	2,0
9	1	1004	18	82	52	2081	119	4,06	4,06	0,5	2,03	2,1
10	1	1005	18	82	46	1807	121	4,37	4,37	0,5	2,03	2,1
12	2	1005	18	82	46	1405	123	5,08	5,08	0,7	2,03	2,3

Siyah sac - 80 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

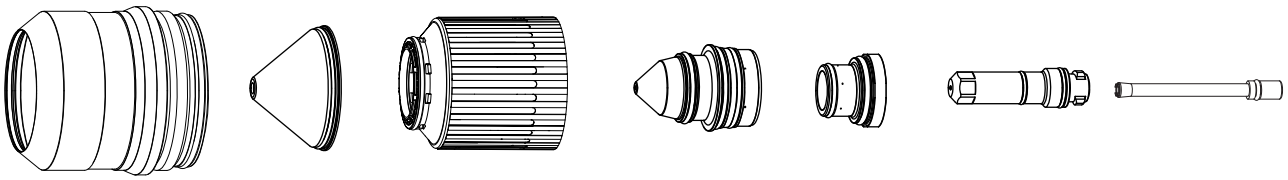
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	1,9 mm
İngiliz	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 inç	250 inç/dk.	118 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/dk.	78 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	Hava	9001	15	50	10	0,120 inç	100 inç/dk.	78 V	0,06 inç

Siyah sac - 130 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	33 / 69	–	85 / 180
Delme akışı	–	31 / 65	82 / 173
Kesme gazı akışı	–	31 / 65	92 / 195

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	1101	37	92	45	6502	134	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4	3	1101	37	92	45	5557	134	5,30	5,30	0,1	2,65	2,2
5	3	1101	37	92	45	4681	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102	37	92	27	4036	135	5,59	5,59	0,3	2,79	2,3
7	1	1103	37	92	82	3602	134	5,80	5,80	0,3	2,79	2,3
8	1	1103	37	92	82	3282	134	6,10	6,10	0,3	2,79	2,4
10	1	1104	37	92	77	2680	136	6,25	6,25	0,4	2,79	2,5
12	1	1105	37	92	72	2200	137	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	2	1105	37	92	72	1665	142	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20	2	1105	37	92	72	1044	149	7,62	7,62	1,1	3,81	3,3
25	2	1105	37	92	72	546	162	7,62	7,62	1,7	4,03	4,0
30	4	1106	37	92	58	434	165	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,57	4,4
32	4	1106	37	92	58	398	165	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,57	4,6
38	5	1107	37	92	50	256	174	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,57	5,7

Siyah sac - 130 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

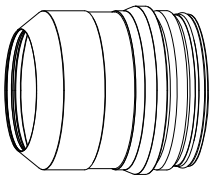
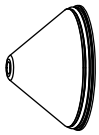
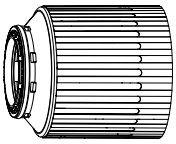
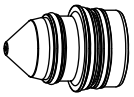
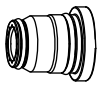
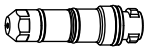
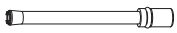
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	0,180	0,18
1-1/2 (1,5)	5	1107	37	92	50	10	174	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	0,180	0,23

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/dk.	118 V	1,9 mm
İngiliz	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 inç	250 inç/dk.	118 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/dk.	78 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	Hava	9001	15	50	10	0,120 inç	100 inç/dk.	78 V	0,06 inç

Siyah sac - 170 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)				
	N_2	O_2	Hava	Ar
Ön gaz akışı	23 / 49	–	78 / 165	–
Delme akışı	–	33 / 69	96 / 202	67 / 140†
Kesme gazı akışı	–	32 / 69	51 / 108	–

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	1151	45	78	79	5080	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
7	3	1151	45	78	79	4768	127	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
8	3	1151	45	78	79	4288	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
10	1	1152	45	78	79	3461	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,8
12	1	1153	45	78	77	3061	129	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	1	1153	45	78	77	2277	133	8,13	8,13	0,6	4,06	2,8
20	2	1153	45	78	77	1575	138	8,13	8,13	0,8	4,06	3,3
25	2	1153	45	78	77	1175	142	10,16	10,16	1,0	4,32	3,6
30	2	1155	45	78	74	867	144	10,16	10,16	2,4	3,81	4,3
32	2	1155	45	78	74	752	145	10,16	10,16	3,0	3,81	4,6
34	2	1155	45	78	74	672	147	10,16	19,05	4,5	3,81	4,7
36†	4	1157	30	78	74	592	149	10,16	19,05	5,0	4,32	4,7
38†	4	1157	30	78	74	512	151	10,16	19,05	6,0	4,32	4,7
40†	4	1157	30	78	74	462	153	10,16	19,05	7,0	4,32	5,0
36	4	1155	45	78	74	592	149	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,32	4,7
38	4	1155	45	78	74	512	151	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,31	4,7
40	4	1155	45	78	74	462	153	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,32	5,0
44	4	1156	45	78	71	366	157	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,32	5,4

Siyah sac - 170 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
50	5	1156	45	78	71	267	162	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0.5	4.32	5.9
60	5	1156	45	78	71	152	170	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0.5	4.32	6.9

† Argon destekli

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	0,170	0,19
1-3/4 (1,75)	4	1156	45	78	71	14	157	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	0,170	0,22

Siyah sac - 170 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
2 (2)	5	1156	45	78	71	10	163	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,170	0,24
2-3/8 (2,375)	5	1156	45	78	71	6	170	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,170	0,27

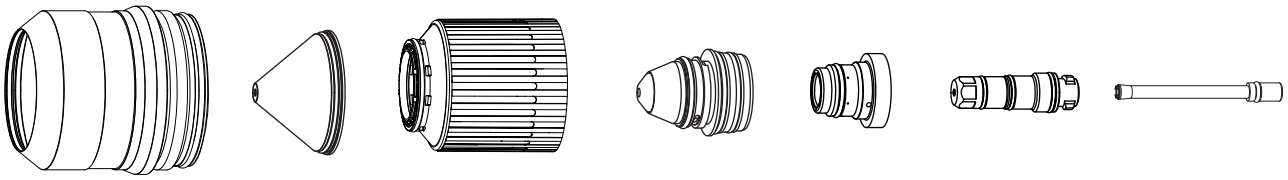
† Argon destekli

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/dk.	121 V	2,0 mm
İngiliz	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	121 V	0,08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9008	18	55	15	2,50 mm	2540 mm/dk.	79 V	1,9 mm
İngiliz	Ar	Hava	9008	18	55	15	0,100 inç	100 inç/dk.	79 V	0,08 inç

Siyah sac - 220 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	22 / 46	–	71 / 150
Delme akışı	–	49 / 103	71 / 150
Kesme gazı akışı	–	103 / 103	64 / 136

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	1252	30	90	45	6096	155	9,65	9,65	0,3	3,05	2,9
7	3	1252	30	90	45	5628	155	9,65	9,65	0,3	3,05	3,0
8	3	1252	30	90	45	4908	155	9,65	9,65	0,3	3,05	3,1
10	3	1253	30	90	38	3715	154	9,65	9,65	0,3	3,05	3,2
12	1	1254	30	90	32	3315	155	9,65	9,65	0,4	3,05	3,1
15	1	1251	30	90	26	2899	155	9,65	9,65	0,5	2,79	3,2
16	1	1251	30	90	26	2769	155	9,65	9,65	0,5	2,79	3,3
20	1	1251	30	90	26	2064	158	9,65	9,65	0,8	3,05	3,5
25	2	1251	30	90	26	1564	160	9,65	9,65	1,1	3,05	3,8
30	2	1251	30	90	26	1156	167	9,65	11,68	1,7	4,57	4,3
38	2	1251	30	90	26	766	176	9,65	16,51	3,5	4,57	4,9
40	4	1255	30	90	24	686	178	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	4,57	5,0
50	4	1255	30	90	24	330	185	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	4,57	5,5
60	5	1255	30	90	24	158	189	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	4,57	6,0

Siyah sac - 220 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,180	0,21
2 (2)	4	1255	30	90	24	12	185	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,180	0,22
2-1/4 (2,25)	5	1255	30	90	24	8	188	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,180	0,23
2-1/2 (2,5)	5	1255	30	90	24	6	190	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,180	0,25

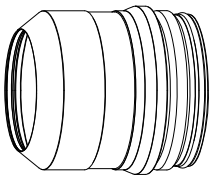
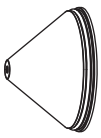
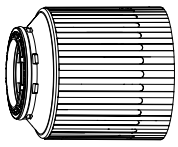
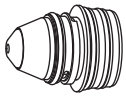
Siyah sac - 220 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

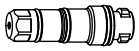
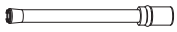
Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	Hava	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/dk.	130 V	2,8 mm
İngiliz	N_2	Hava	8007	22	10	10	0,110 inç	250 inç/dk.	130 V	0,11 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9007	22	25	30	23,00 mm	2540 mm/dk.	70 V	1,8 mm
İngiliz	Ar	Hava	9007	22	25	30	0,110 inç	100 inç/dk.	70 V	0,07 inç

Siyah sac - 300 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)				
	N_2	O_2	Hava	Ar
Ön gaz akışı	21 / 45	–	57 / 122	–
Delme akışı	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Kesme gazı akışı	57 / 120*	45 / 95	73 / 154	–

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	1207	30	85	30	4500	147	9,50	9,50	0,3	3,30	3,2
12*	3	1202	30	85	22	3940	147	9,50	9,50	0,4	3,80	4,7
15	1	1201	30	90	26	3440	148	9,50	9,50	0,4	3,80	3,6
16	1	1201	30	90	26	3280	150	9,50	9,50	0,5	3,80	3,7
20	1	1201	30	90	26	2550	153	9,50	9,50	0,6	3,30	4,2
25	1	1201	30	90	26	1950	155	9,50	9,50	0,8	3,30	4,4
30	2	1203	34	90	34	1530	157	9,50	12,50	1,5	3,30	5,1
40	2	1203	34	90	34	940	166	9,50	16,50	3,2	4,50	5,8
50*†	4	1205	30	85	14	560	175	9,50	33,00	8,0	6,40	6,3
50*	4	1204	30	85	14	560	175	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	4,50	6,3
60*	4	1204	30	85	14	385	183	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	4,50	6,6
70*	5	1204	30	85	14	250	192	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	3,30	8,0
80*	5	1204	30	85	14	165	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	3,30	9,5

* Muhafaza gazı olarak N_2 kullanılır.

† Argon destekli

Siyah sac - 300 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,250	0,24
2-1/4* (2,25)	4	1204	30	85	14	17	181	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,180	0,26
2-1/2* (2,5)	4	1204	30	85	14	14	185	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,180	0,27
2-3/4* (2,75)	5	1204	30	85	14	10	192	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,180	0,31
3* (3)	5	1204	30	85	14	7	195	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,180	0,38

* Muhafaza gazı olarak N_2 kullanılır.

† Argon destekli

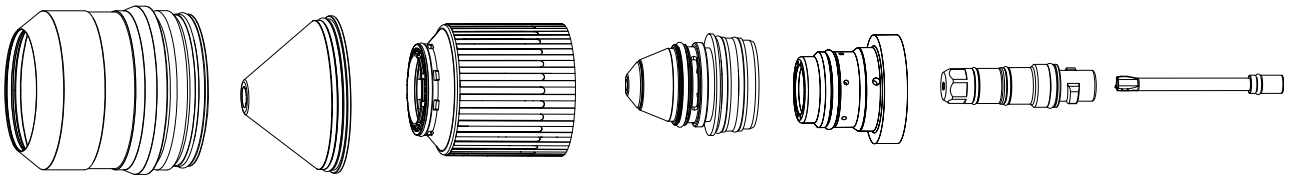
Siyah sac - 300 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	Hava	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/dk.	130 V	2,8 mm
İngiliz	N_2	Hava	8007	22	10	10	0,110 inç	250 inç/dk.	130 V	0,11 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/dk.	70 V	1,8 mm
İngiliz	Ar	Hava	9007	22	25	30	0,110 inç	100 inç/dk.	70 V	0,07 inç

Siyah sac - 460 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)				
	N_2	O_2	Air	Ar
Ön gaz akışı	36 / 76	–	71 / 150	–
Delme akışı	–	58 / 122	123 / 260	109 / 230
Kesme gazı akışı	–	58 / 122	97 / 205	74 / 157

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	1283	55	73	44	4940	162	7,1	7,1	0,4	6,3	4,3
15	3	1283	55	73	44	4420	163	7,1	7,1	0,5	6,3	4,1
16	3	1283	55	73	44	4220	163	7,1	7,1	0,5	6,2	4,1
20	3	1282	55	73	44	3140	156	7,2	7,5	0,7	3,6	4,4
25	1	1281	55	73	44	2460	161	8,0	9,9	0,9	4,0	4,6
30	1	1281	55	73	44	2000	162	8,8	12,0	1,1	4,4	5,0
35	1	1281	55	73	44	1600	164	9,6	14,0	1,4	4,5	5,3
40	1	1281	55	73	44	1300	167	10,1	16,3	1,9	4,5	5,6
45	2	1284	55	73	44	1110	171	10,1	19,6	2,6	4,7	5,7
50	2	1285	55	64	38	850	173	10,1	25,2	3,8	6,1	6,6
55†	4	1288	55	64	38	750	176	10,1	25,4	4,6	6,6	6,6
58†	4	1288	55	64	38	690	178	10,1	25,4	4,8	7,0	6,9
60†	4	1288	55	64	38	640	180	10,1	25,4	5,1	7,4	7,1
64†	4	1288	55	64	38	540	183	10,1	25,4	7,0	8,2	7,3
65†	4	1288	55	64	38	530	184	10,1	25,4	7,2	8,2	7,3
55	4	1285	55	64	38	750	176	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	6,6	6,7
60	4	1285	55	64	38	640	180	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	7,4	7,1
64	4	1285	55	64	38	540	183	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2.0	8.2	7.3

Siyah sac - 460 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
65	4	1285	55	64	38	530	184	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2.0	8.2	7.3
70	4	1285	55	64	38	400	189	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2.0	8.1	8.1
75	5	1285	55	64	38	280	195	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2.0	8.1	8.8
80	5	1285	55	64	38	240	194	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2.0	4.5	6.9
90	5	1285	55	64	38	170	198	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2.0	4.5	7.1
100[††]	5	1289	55	64	38	100	182	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2.0	4.5	7.7

[†] Argon destekli delme.

[††] Argon destekli kesim.

Siyah sac - 460 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,270	0,272
2-1/2 (2,5)	4	1285	55	64	38	22	183	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,320	0,287
2-3/4 (2,75)	4	1285	55	64	38	16	189	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,320	0,319
3 (3)	5	1285	55	64	38	11	197	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,320	0,351

Siyah sac - 460 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Cutflow		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Delme yüksekliği	Kerf compensation
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk,	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
3-1/4 (3,25)	5	1285	55	64	38	8	196	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,320	0,351
3-1/2 (3,5)	5	1285	55	64	38	7	198	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,180	0,280
3-3/4 (3,75)††	5	1289	55	64	38	5	180	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,180	0,292
4 (4)††	5	1289	55	64	38	4	182	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,180	0,304

† Argon destekli delme,

†† Argon destekli kesim,

Markalama

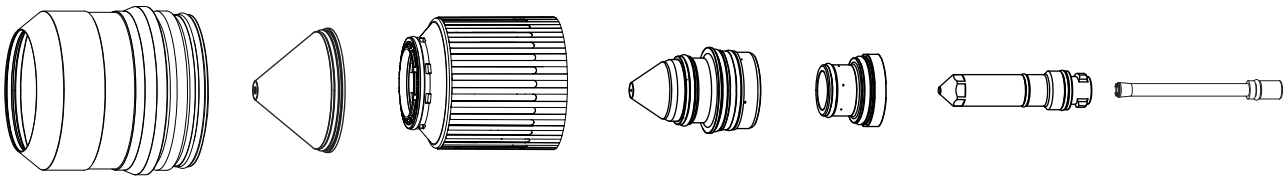
	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	Hava	8010	25	10	20	2,80 mm	3800 mm/dk.	115 V	2,3 mm
İngiliz	N_2	Hava	8010	25	10	20	0,110 in,	150 inç/dk.	115 V	0,09 in,

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	Hava	9019	28	35	40	2,80 mm	1900 mm/dk.	59 V	2,5 mm
İngiliz	Ar	Hava	9019	28	35	40	0,110 in,	75 inç/dk.	59 V	0,10 in,

BU SAYFA BOŞ BIRAKILMIŞTIR.

Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik) işlemler için kesim tabloları - su üzerinde

Paslanmaz çelik - 40 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	49 / 103
Delme akışı	57 / 120
Kesme gazı akışı	71 / 152

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
0,8	3	2015	30	75	85	6100	124	5,00	5,00	0,2	3,60	1,4
1	3	2015	30	75	85	5715	124	5,00	5,00	0,2	3,50	1,3
1,2	3	2015	30	75	85	5345	124	5,00	5,00	0,2	3,40	1,3
1,5	3	2015	30	75	85	4818	122	5,00	5,00	0,2	3,30	1,2
2	3	2015	30	75	85	4014	127	5,00	5,00	0,2	3,10	1,2
2,5	1	2014	30	90	68	3302	129	5,00	5,00	0,3	2,90	1,2
3	1	2014	30	90	68	2683	130	5,00	5,00	0,3	2,80	1,3
4	2	2013	30	90	64	1724	129	5,00	5,00	0,3	2,60	1,3
5	2	2012	30	90	55	1136	129	5,00	5,00	0,3	2,50	1,3
6	2	2012	30	90	55	918	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Paslanmaz çelik - 40 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

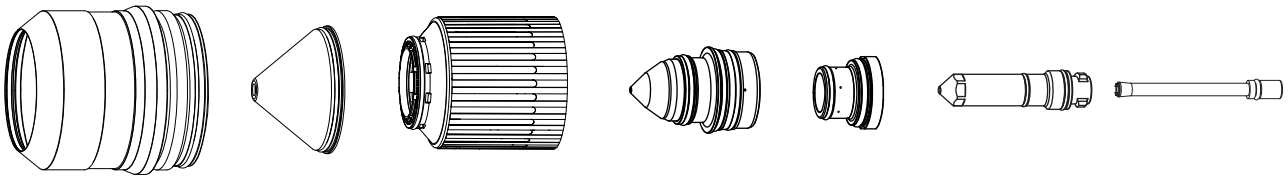
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/dk.	120 V	2,1 mm
İngiliz	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 inç	250 inç/dk.	120 V	0,08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9002	9	90	10	2,50 mm	6350 mm/dk.	67 V	1,0 mm
İngiliz	Ar	N_2	9002	9	90	10	0,100 inç	150 inç/dk.	67 V	0,04 inç

Paslanmaz çelik - 60 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	48 / 102
Delme akışı	63 / 134
Kesme gazı akışı	72 / 154

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
2,5	3	2026	30	82	65	3105	124	5,00	5,00	0,3	3,20	1,5
3	1	2026	30	82	65	2776	124	5,00	5,00	0,3	2,80	1,5
4	1	2026	30	82	65	2245	123	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
5	1	2025	30	82	55	1886	124	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
6	2	2024	30	82	45	1697	126	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Paslanmaz çelik - 60 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

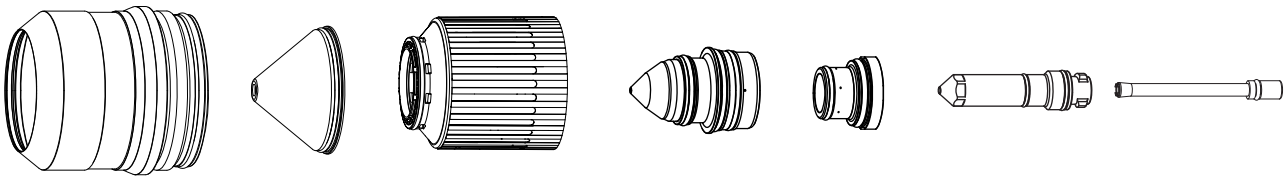
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,8 mm
İngiliz	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 inç	250 inç/dk.	120 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/dk.	69 V	1,1 mm
İngiliz	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 inç	150 inç/dk.	69 V	0,04 inç

Paslanmaz çelik - 60 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	27 / 57	0,21 / 3*
Delme akışı	34 / 72	0,21 / 3*
Kesme gazı akışı	20 / 42	0,4 / 7*

*Saat başına galon (gph).

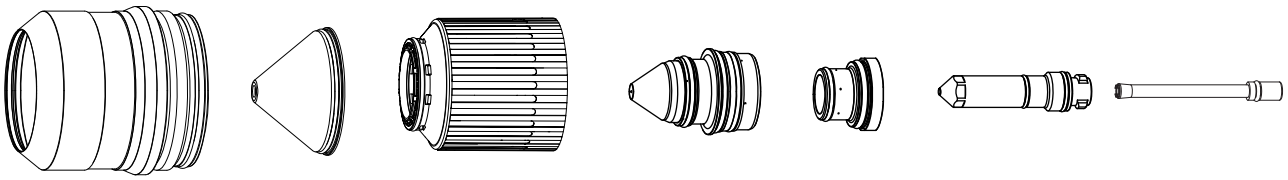
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	3065	122	5,00	5,00	0,3	2,54	1,5
4	1	2028	10	80	30	2062	126	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	1	2028	10	80	30	1516	130	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
6	2	2028	10	80	30	1179	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,9

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 60 A - F5 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	F5	N_2
Ön gaz akışı	–	55 / 117
Delme akışı	40 / 84	53 / 114
Kesme gazı akışı	29 / 62	88 / 188

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
2,5	3	2023	30	82	55	3177	132	5,00	5,00	0,2	3,20	1,4
3	1	2023	30	82	55	2763	132	5,00	5,00	0,3	3,10	1,4
4	1	2022	30	82	45	2217	132	5,00	5,00	0,3	3,00	1,4
5	1	2021	30	82	40	1869	132	5,00	5,00	0,5	2,90	1,4
6	2	2020	30	82	35	1626	133	5,00	5,00	0,6	2,80	1,4
7	2	2020	30	82	35	1204	133	5,00	5,00	0,6	2,60	1,4
8	2	2020	30	82	35	1048	133	5,00	5,00	0,7	2,50	1,4
10	2	2020	30	82	35	832	134	5,00	5,00	0,8	2,30	1,4

Paslanmaz çelik - 60 A - F5 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi (Devamı)

İngiliz

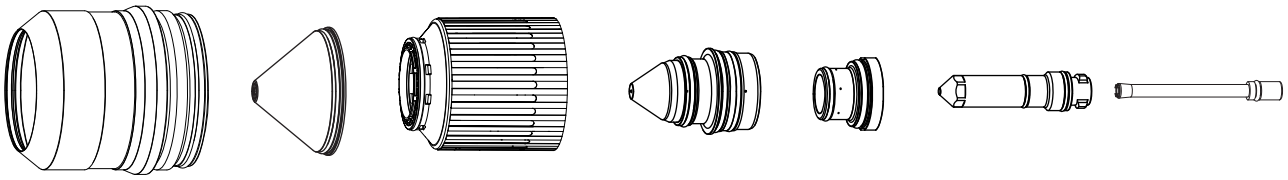
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,8 mm
İngiliz	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 inç	250 inç/dk.	120 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/dk.	69 V	1,1 mm
İngiliz	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 inç	150 inç/dk.	69 V	0,04 inç

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	51 / 108
Delme akışı	67 / 143
Kesme gazı akışı	68 / 144

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	118	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
4	3	2006	30	80	45	3220	118	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	3	2007	30	80	40	2692	118	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
6	1	2007	30	80	40	2237	116	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
7	1	2007	30	80	40	1853	117	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
8	1	2007	30	80	40	1543	118	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
9	1	2007	30	80	40	1304	119	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
10	1	2007	30	80	40	1138	121	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

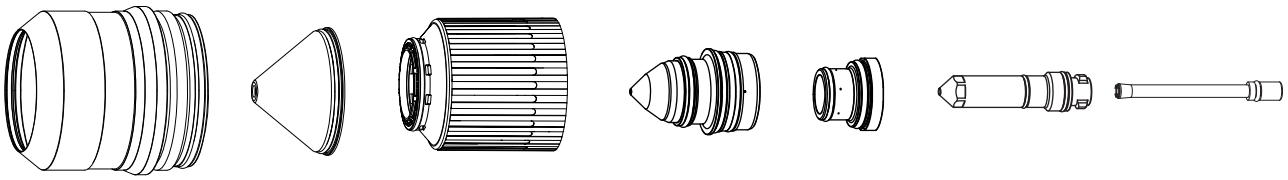
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,6 mm
İngiliz	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 inç	250 inç/dk.	120 V	0,06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/dk.	67 V	1,3 mm
İngiliz	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 inç	100 inç/dk.	67 V	0,05 inç

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	30 / 64	0,2 / 3*
Delme akışı	37 / 79	0,2 / 3*
Kesme gazı akışı	24 / 51	0,4 / 6*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2010	10	80	30	3820	118	5,00	5,00	0,3	2,00	1,8
4	3	2010	10	80	30	3216	121	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
5	3	2010	10	80	30	2677	123	5,00	5,00	0,5	2,00	1,8
6	1	2010	10	80	30	2203	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,8
7	1	2010	10	80	30	1794	128	5,00	5,00	0,5	2,00	1,9
8	1	2010	10	80	30	1450	130	5,00	5,00	0,6	2,00	2,0
10	1	2010	10	80	30	956	134	5,00	5,00	0,6	2,00	2,1
12	2	2011	10	86	30	722	137	5,00	5,00	0,8	2,00	2,1

İngiliz

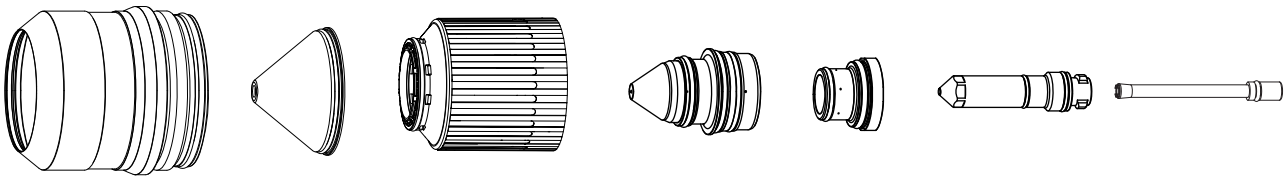
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 80 A - F5 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	F5	N_2
Ön gaz akışı	–	52 / 110
Delme akışı	44 / 93	23 / 49
Kesme gazı akışı	38 / 81	39 / 82

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2005	30	80	55	4248	125	5,00	5,00	0,3	3,00	1,7
4	3	2005	30	80	55	3052	123	5,00	5,00	0,3	3,00	1,7
5	3	2004	30	80	45	2362	122	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
6	1	2004	30	80	45	1916	124	5,00	5,00	0,5	2,50	1,7
8	1	2003	30	80	35	1376	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8
10	1	2002	28	80	28	1065	134	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
12	2	2001	20	86	20	864	135	5,00	5,00	0,8	2,00	1,8

Paslanmaz çelik - 80 A - F5 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

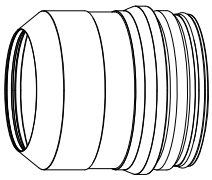
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

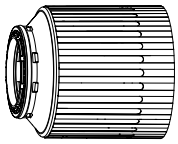
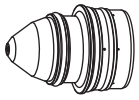
Markalama

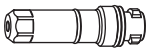
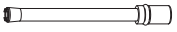
	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,00 mm	6350 mm/inç	120 V	1,6 mm
İngiliz	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 inç	250 inç/dk.	120 V	0,06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,00 mm	2540 mm/dk.	67 V	1,3 mm
İngiliz	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 inç	100 inç/dk.	67 V	0,05 inç

Paslanmaz çelik - 130 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	92 / 195
Delme akışı	150 / 320
Kesme gazı akışı	135 / 287

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	167	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
7	3	2051	52	90	52	2257	167	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
8	3	2051	52	90	52	2017	168	6,10	6,10	0,5	2,54	2,4
10	1	2051	52	90	52	1613	169	6,10	6,10	0,5	2,54	2,4
12	1	2051	52	90	52	1453	170	6,10	6,10	0,6	2,54	2,4
15	2	2051	52	90	52	1029	174	6,10	6,10	0,7	3,05	2,5
20	2	2051	52	90	52	559	180	6,10	6,10	1,3	3,05	2,8

Paslanmaz çelik - 130 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

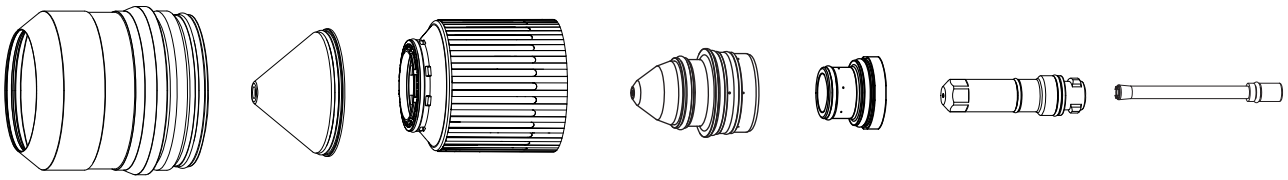
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,00 mm	6350 mm/dk.	145 V	1,7 mm
İngiliz	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	145 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,00 mm	3810 mm/dk.	101 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 inç	150 inç/dk.	101 V	0,08 inç

Paslanmaz çelik-130 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	38 / 80	0,42 / 6,5*
Delme akışı	97 / 205	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	37 / 73	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	171	5,08	5,08	0,2	2,50	2,3
7	3	2052	25	90	25	2257	173	5,08	5,08	0,3	2,54	2,3
8	3	2052	25	90	25	2017	174	5,08	5,08	0,4	2,54	2,4
10	1	2052	25	90	25	1613	175	5,08	5,08	0,5	2,54	2,4
12	1	2052	25	90	25	1453	177	5,08	5,08	0,6	2,54	2,5
15	2	2052	25	90	25	937	182	6,35	6,35	0,7	3,05	2,8
20	2	2052	25	90	25	457	193	6,35	6,35	1,3	3,05	3,6

İngiliz

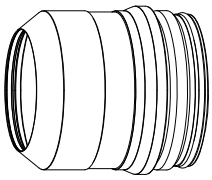
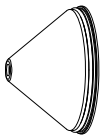
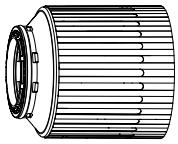
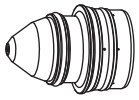
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

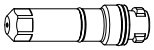
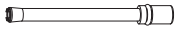
Paslanmaz çelik-130 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) HDi

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	–	–	103 / 220
Delme akışı	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Kesme gazı akışı	8 / 17	12 / 25	136 / 288

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	169	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
7	3	2060	52	4	12	24	52	1954	170	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
8	3	2060	52	4	12	24	52	1834	174	5,08	5,08	0,4	2,54	2,6
10	1	2053	53	6	10	24	53	1613	176	5,08	5,08	0,5	2,54	2,6
12	1	2053	53	6	10	24	53	1453	178	5,08	5,08	0,6	2,54	2,6
15	2	2061	50	8	12	20	52	1121	186	6,10	6,10	0,7	3,05	2,7
20	2	2061	50	8	12	20	52	737	191	7,62	7,62	1,5	3,81	2,9

Paslanmaz çelik - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

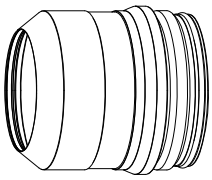
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

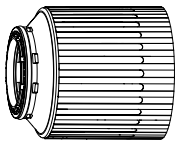
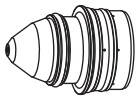
Markalama

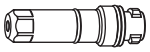
	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/dk.	145 V	1,7 mm
İngiliz	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	145 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/dk.	101 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 inç	150 inç/dk.	101 V	0,08 inç

Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi






Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	99 / 210
Delme akışı	168 / 355
Kesme gazı akışı	151 / 322

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2057	54	90	54	1994	165	6,10	6,10	0,3	2,54	2,7
12	1	2057	54	90	54	1834	165	6,10	6,10	0,4	2,54	2,6
15	1	2057	54	90	54	1226	168	6,10	6,10	0,6	2,54	2,8
20	2	2057	54	90	54	705	177	7,62	7,62	2,5	3,43	3,1
25	4	2057	54	90	54	405	189	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	3,81	3,6
30	4	2057	54	90	54	289	194	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	3,81	3,6

Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

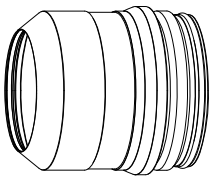
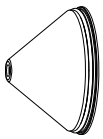
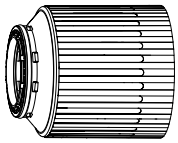
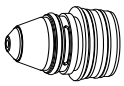
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,150	0,14
1-1/4 (1,25)	4	2057	54	90	54	10	196	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,7	0,150	0,14

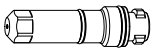
Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/dk.	121 V	2,0 mm
İngiliz	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	121 V	0,08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/dk.	96 V	1,8 mm
İngiliz	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 inç	150 inç/dk.	96 V	0,07 inç

Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi




Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	19 / 40	0,4 / 6*
Delme akışı	47 / 100	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	33 / 71	0,4 / 7*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

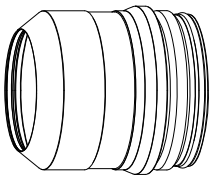
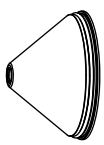
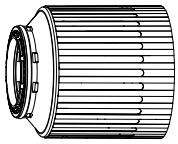
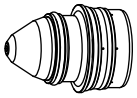
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1975	168	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1	2058	30	90	30	1735	172	5,08	5,08	0,5	2,54	2,8
15	1	2058	30	90	30	1375	170	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
20	2	2058	30	90	30	978	174	7,62	7,62	1,3	2,54	3,2
25	4	2058	30	90	30	778	183	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	3,05	4,1
30	4	2058	30	90	30	633	189	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,7	3,81	4,4
32	4	2058	30	90	30	578	191	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	3,81	4,5
38	4	2058	30	90	30	434	195	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	3,81	4,7

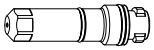
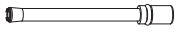
Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,80	0,120	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2058	30	90	30	23	191	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,80	0,150	0,18
1-1/2 (1,5)	4	2058	30	90	30	17	195	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,150	0,18

Paslanmaz çelik - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) HDi

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	–	–	101 / 215
Delme akışı	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Kesme gazı akışı	8 / 17	12 / 25	154 / 327

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	1975	169	5,08	5,08	0,4	2,54	2,9
12	1	2059	54	6	8	26	54	1735	174	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
15	1	2059	54	6	8	26	54	1375	174	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
20	2	2062	54	6	10	24	54	940	183	7,62	7,62	1,4	2,54	3,6
25	4	2063	54	8	6	26	54	540	192	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	3,05	4,0
30	4	2064	54	8	12	20	54	398	198	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	4,57	4,2
32	4	2064	54	8	12	20	54	352	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	4,57	4,4
38	4	2064	54	8	12	20	54	256	206	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	4,57	4,7

Paslanmaz çelik - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) HDi (devamı)

İngiliz

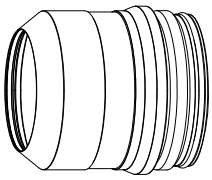
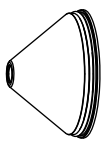
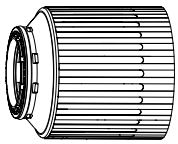
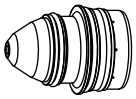
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,120	0,16
1-1/8 (1,125)	4	2063	54	8	6	26	54	17	196	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,150	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2064	54	8	12	26	54	14	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,180	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	10	206	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,180	0,19

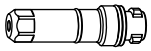
Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/dk.	121 V	2,0 mm
İngiliz	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	121 V	0,08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/dk.	96 V	1,8 mm
İngiliz	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 inç	150 inç/dk.	96 V	0,07inç

Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	106 / 225
Delme akışı	181 / 385
Kesme gazı akışı	178 / 370

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15	3	2054	54	90	54	2666	168	7,62	7,62	0,5	4,32	3,1
20	1	2054	54	90	54	1829	172	7,62	7,62	0,9	5,08	3,5
25	1	2054	54	90	54	1429	177	7,62	12,70	1,5	5,08	3,4
30	2	2054	54	90	54	1084	180	7,62	15,24	2,0	5,08	4,0
32	2	2054	54	90	54	947	182	7,62	15,24	2,2	5,08	4,2
38	4	2100	54	90	58	515	194	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	5,08	4,2
40	4	2100	54	90	58	455	196	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	5,08	4,1
44	4	2100	54	90	58	343	201	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,9	6,35	3,9
50	5	2100	54	90	58	264	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	6,35	6,0

Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

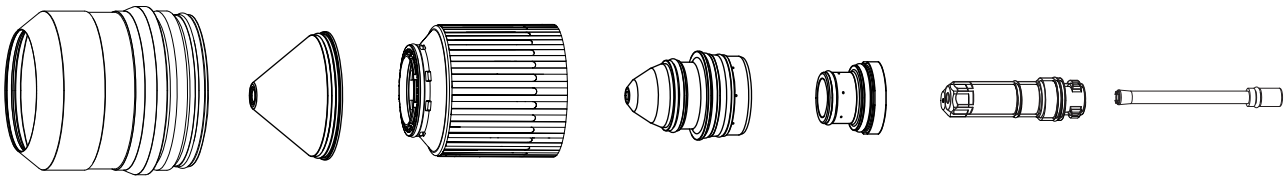
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,200	0,17
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	13	201	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	0,250	0,15
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	205	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,250	0,25

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/dk.	135 V	1,5 mm
İngiliz	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 inç	100 inç/dk.	135 V	0,06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/dk.	92 V	2,8 mm
İngiliz	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 inç	100 inç/dk.	92 V	0,11 inç

Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	31 / 65	0,42 / 6,5*
Delme akışı	75 / 160	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	59 / 126	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

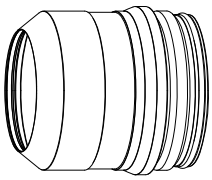
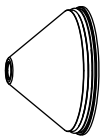
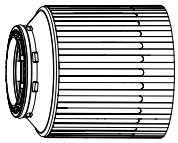
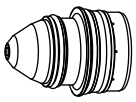
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	2159	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5
15	3	2055	22	90	22	1975	175	7,62	7,62	0,9	3,81	3,5
20	1	2055	22	90	22	1702	180	7,62	7,62	1,0	5,08	4,0
25	1	2055	22	90	22	1302	183	7,62	7,62	1,2	5,08	4,2
30	2	2055	22	90	22	994	189	7,62	15,24	1,9	5,08	4,6
32	2	2055	22	90	22	879	191	7,62	15,24	2,0	5,08	4,8
38	2	2055	22	90	22	639	201	7,62	17,78	3,5	6,35	5,4
40	4	2055	22	90	22	612	202	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	6,35	5,4
44	4	2055	22	90	22	564	203	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,6	6,35	5,4
50	4	2055	22	90	22	403	210	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	6,35	5,7

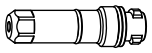
Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,250	0,21
2 (2)	4	2055	22	90	22	15	211	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,250	0,23

Paslanmaz çelik - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)




Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	–	–	118 / 250
Delme akışı	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Kesme gazı akışı	23 / 50	47 / 101	134 / 288

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2065	54	18	24	18	54	2032	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,3
15	3	2065	54	18	24	18	54	1848	172	8,89	8,89	0,6	5,08	4,3
20	1	2056	54	24	21	15	54	1340	186	8,89	8,89	0,9	5,08	4,6
25	1	2056	54	24	21	15	54	1040	187	8,89	8,89	1,2	5,08	4,7
30	2	2056	54	24	21	15	54	924	188	8,89	15,24	2,5	5,08	5,0
38	2	2065	54	18	24	18	54	639	190	8,89	17,78	3,5	5,08	4,8
40	4	2065	54	18	24	18	54	597	185	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	5,08	4,7
50	4	2066	54	12	48	0	54	441	180	Kenardan başlangıç	Edge start	0,9	6,35	5,4
60	4	2066	54	12	48	0	54	289	184	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,9	6,35	4,6
70	5	2066	54	12	48	0	54	202	193	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	6,35	4,7

Paslanmaz çelik - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecik-mesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	0,200	0,17
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	17	181	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	0,250	0,22
2-1/4 (2,25)	4	2066	54	12	48	0	54	12	183	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,9	0,250	0,19
2-1/2 (2,5)	5	2066	54	12	48	0	54	10	185	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,250	0,17
2-3/4 (2,75)	5	2066	54	12	48	0	54	8	192	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,2	0,250	0,18
3 (3)	5	2066	54	12	48	0	54	6	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,250	0,20

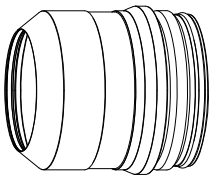
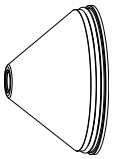
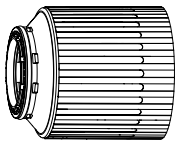
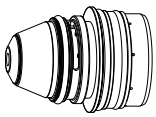
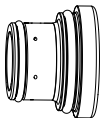
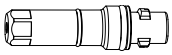
Paslanmaz çelik - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/dk,	135 V	1,5 mm
İngiliz	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100	100 inç/dk,	135 V	0,06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/dk,	92 V	2,8 mm
İngiliz	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 inç	100 inç/dk,	92 V	0,11 inç

Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)


Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	126 / 267
Delme akışı	186 / 395
Kesme gazı akışı	179 / 379

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	2652	166	14,20	15,20	0,5	3,80	4,3
20	3	2081	54	70	55	2225	167	14,20	15,20	0,6	3,80	4,3
25	3	2081	54	70	55	1816	169	14,20	15,20	0,8	3,80	4,2
30	3	2081	54	70	55	1410	190	14,20	17,80	1,3	8,90	5,0
35	1	2081	54	70	55	1010	193	14,20	17,80	2,1	8,90	5,2
40	4	2081	54	70	55	716	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	11,40	5,6
45	4	2081	54	70	55	626	206	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,3	11,40	5,9
50	4	2081	54	70	55	527	209	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	11,40	6,1
55	4	2081	54	70	55	441	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,3	7,60	5,7
60	4	2081	54	70	55	361	207	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	7,60	6,1
65	4	2081	54	70	55	281	208	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	7,60	6,2

Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

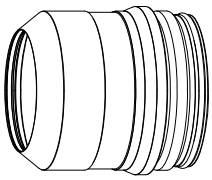
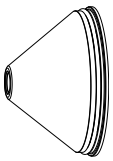
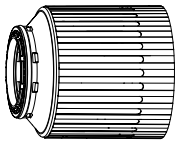
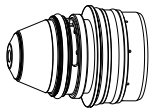
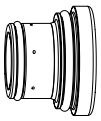
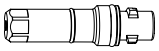
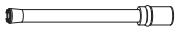
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	0,450	0,23
2 (2)	4	2081	54	70	55	20	209	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	0,450	0,24
2-1/4 (2,25)	4	2081	54	70	55	16	205	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,3	0,300	0,23
2-1/2 (2,5)	4	2081	54	70	55	12	208	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	0,300	0,25

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1,4 mm
İngiliz	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 inç	100 inç/dk.	94 V	0,06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2,6 mm
İngiliz	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,100 inç	100 inç/dk.	55 V	0,10 inç

Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	45 / 95	0,38 / 6*
Delme akışı	72 / 152	0,40 / 6,25*
Kesme gazı akışı	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

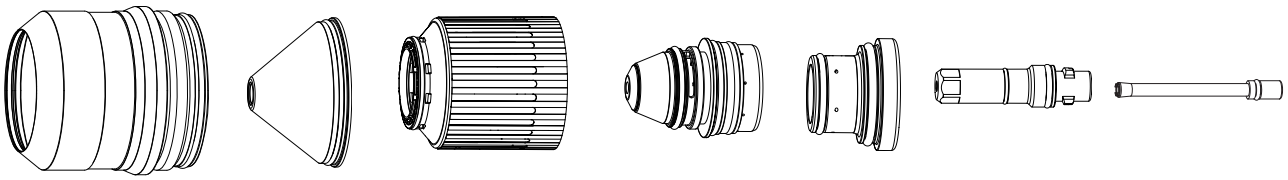
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	2896	175	11,70	15,20	0,5	5,10	4,7
20	3	2082	22	85	20	2187	177	11,70	15,20	0,6	5,10	5,0
25	1	2082	22	85	20	1689	179	11,70	17,80	0,7	5,10	5,2
30	1	2082	22	85	20	1430	181	11,70	17,80	1,3	5,10	5,4
35	1	2082	22	85	20	1268	183	11,70	17,80	1,7	5,10	5,6
40	2	2082	22	85	20	1092	185	11,70	17,80	1,8	5,10	5,9
45	2	2082	22	85	20	922	192	11,70	17,80	1,9	6,40	6,4
50	4	2082	22	85	20	781	195	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	6,40	6,7
55	4	2082	22	85	20	661	199	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,2	6,40	7,1
60	4	2082	22	85	20	564	201	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,4	6,40	7,5
65	4	2082	22	85	20	496	202	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,6	6,40	7,9
70	5	2082	22	85	20	455	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,9	6,40	8,3
75	5	2082	22	85	20	395	206	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	3,0	6,40	8,8

Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,250	0,27
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	24	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,3	0,250	0,29
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	20	202	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,5	0,250	0,31
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	18	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,8	0,250	0,33
3 (3)	5	2082	22	85	20	15	206	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	3,0	0,250	0,35

Paslanmaz çelik - 460 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	–	–	151 / 320
Delme akışı	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Kesme gazı akışı	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
16	3	2073	54	27	26	22	55	2322	181	14,2	17,8	0,4	5,1	5,1
20	3	2073	54	27	26	22	55	1857	183	14,2	17,8	0,8	5,1	5,1
25	3	2071	54	28	28	19	55	1381	201	14,2	17,8	1,0	8,9	6,0
30	1	2071	54	28	28	19	55	1162	205	14,2	17,8	1,2	8,9	6,0
35	1	2071	54	28	28	19	55	1040	207	14,2	17,8	1,5	8,9	6,0
38	1	2071	54	28	28	19	55	968	208	14,2	17,8	1,6	8,9	6,0
40†	2	2072	54	31	31	13	55	920	205	14,2	21,6	1,7	10,2	6,0
45†	2	2072	54	31	31	13	55	800	210	14,2	21,6	1,8	10,2	6,1
50†	2	2072	54	31	31	13	55	680	218	14,2	21,6	2,1	11,4	6,4
55†	4	2074	60	26	49	0	55	627	210	14,2	31,8	2,7	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	587	212	14,2	31,8	3,4	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	521	214	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	10,2	5,8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	454	208	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	10,20	5,8
75	5	2075	55	25	45	0	55	334	215	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	10,20	7,7
80	5	2075	55	25	45	0	55	244	219	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	7,60	4,6
90	5	2075	55	25	45	0	55	148	227	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	3,2	7,60	4,9

Paslanmaz çelik - 460 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muha-faza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
95††	5	2076	54	25	35	10	55	128	212	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	3,5	7,6	5,1
130††	5	2076	54	25	35	10	55	76	238	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	5,0	7,6	5,6

† Argon destekli delme veya kenardan başlangıç.

†† Argon destekli kesim.

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muha-faza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Edge start	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,400	0,23
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	12	216	Edge start	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,400	0,30

Paslanmaz çelik - 460 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muha-faza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	6	227	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	3,0	0,300	0,190
3-3/4 (3,75)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	211	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	3,5	0,300	0,200
4 (4)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	216	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	4,0	0,300	0,200
4-1/2 (4,5)††	5	2076	54	25	35	10	55	4	226	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	4,5	0,300	0,210
5 (5)††	5	2076	54	25	35	10	55	3	236	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	5,0	0,300	0,220

† Argon destekli delme veya kenardan başlangıç.

†† Argon destekli kesim.

Markalama

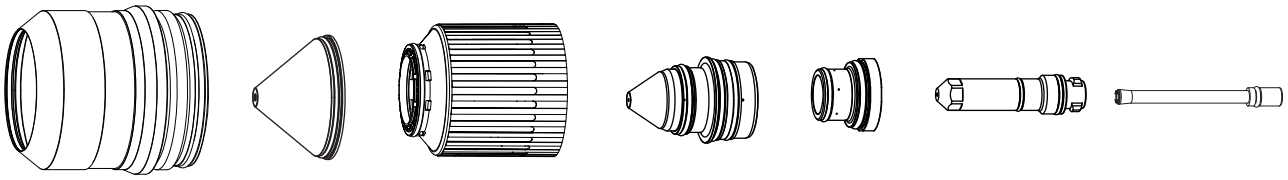
	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/dk.	94 V	1,45 mm
İngiliz	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,1 in,	100 nç/dk.	94 V	0,057 iinç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/dk.	55 V	2,6 mm
İngiliz	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,1 in,	100 inç/dk.	55 V	0,10 inç

BU SAYFA BOŞ BIRAKILMIŞTIR.

Demir alaşımlı olmayan (alüminyum) işlemler için kesim tabloları - su üzerinde

Alüminyum - 40 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	Hava
Ön gaz akışı	17 / 35	32 / 67
Delme akışı	–	54 / 115
Kesme gazı akışı	–	66 / 141

Metrik

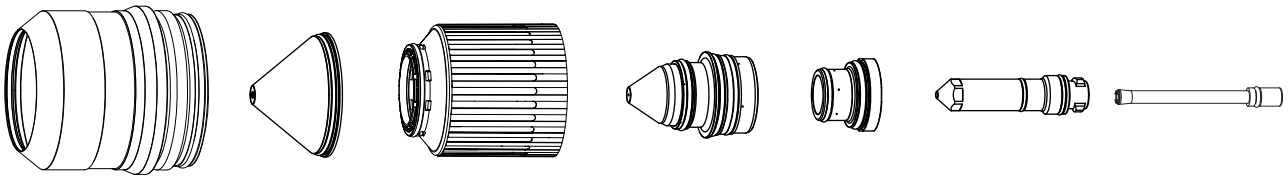
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
1,5	3	2019	30	90	85	4799	137	5,00	5,00	0,2	3,00	1,5
2	3	2019	30	90	85	3964	135	5,00	5,00	0,2	3,00	1,4
2,5	1	2018	30	90	68	3230	133	5,00	5,00	0,3	3,00	1,3
3	1	2018	30	90	68	2596	132	5,00	5,00	0,3	2,70	1,3
4	2	2017	30	90	64	1632	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
5	2	2016	30	90	55	1070	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,3
6	2	2016	30	90	55	911	135	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Alüminyum - 40 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Alüminyum - 40 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	49 / 103
Delme akışı	57 / 120
Kesme gazı akışı	71 / 152

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
1,5	3	2015	30	75	85	4781	131	5,00	5,00	0,2	3,00	1,3
2	3	2015	30	75	85	3494	132	5,00	5,00	0,2	3,00	1,3
2,5	1	2014	30	90	68	2740	132	5,00	5,00	0,3	3,00	1,3
3	1	2014	30	90	68	2246	131	5,00	5,00	0,3	2,70	1,3
4	2	2013	30	90	64	1641	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
5	2	2012	30	90	55	1287	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
6	2	2012	30	90	55	1055	137	5,00	5,00	0,6	2,50	1,3

Alüminyum - 40 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

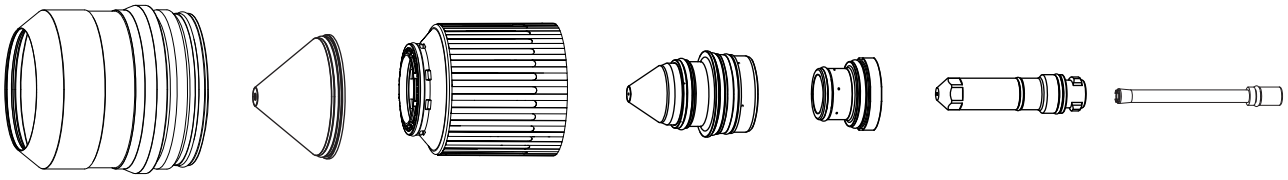
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/dk.	120 V	2,1 mm
İngiliz	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 inç	250 inç/dk.	120 V	0,08 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9011	12	90	10	2,50 mm	2540 mm/dk.	76 V	0,8 mm
İngiliz	Ar	N_2	9011	12	90	10	0,100 inç	100 inç/dk.	76 V	0,03 inç

Alüminyum - 60 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	Hava
Ön gaz akışı	24 / 51	24 / 50
Delme akışı	–	91 / 193
Kesme gazı akışı	–	56 / 120

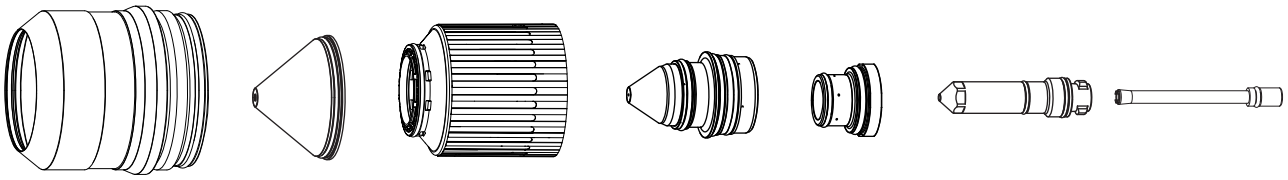
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	1	2027	30	80	45	2688	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
4	1	2027	30	80	45	2229	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	1	2027	30	80	45	1928	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
6	2	2027	30	80	45	1713	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Alüminyum - 60 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	48 / 102
Delme akışı	63 / 134
Kesme gazı akışı	72 / 154

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	1	2026	30	82	65	2776	129	5,00	5,00	0,3	3,20	1,6
4	1	2026	30	82	65	2245	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
5	1	2025	30	82	55	1886	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
6	2	2024	30	82	45	1697	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

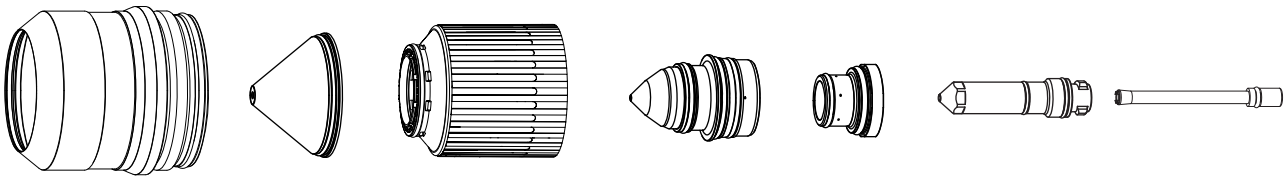
Alüminyum - 60 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,8 mm
İngiliz	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 inç	250 inç/dk.	120 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9012	14	90	20	2,50 mm	2540 mm/dk.	77 V	1,3 mm
İngiliz	Ar	N_2	9012	14	90	20	0,100 inç	100 inç/dk.	77 V	0,05 inç

Alüminyum - 60 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	27 / 57	0,2 / 3*
Delme akışı	34 / 72	0,2 / 3*
Kesme gazı akışı	20 / 42	0,4 / 7*

*Saat başına galon (gph).

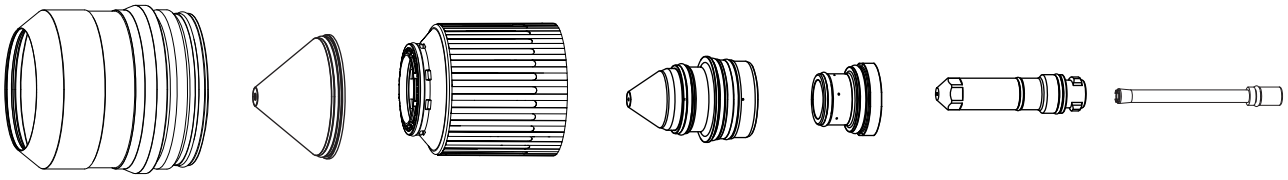
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	2754	122	5,00	5,00	0,3	2,50	1,4
4	1	2028	10	80	30	2402	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,4
5	1	2028	10	80	30	2050	126	5,00	5,00	0,3	2,00	1,4
6	2	2028	10	80	30	1698	128	5,00	5,00	0,6	2,50	1,5

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Alüminyum - 80 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	Hava
Ön gaz akışı	51 / 107	–
Delme akışı	23 / 48	43 / 91
Kesme gazı akışı	–	69 / 147

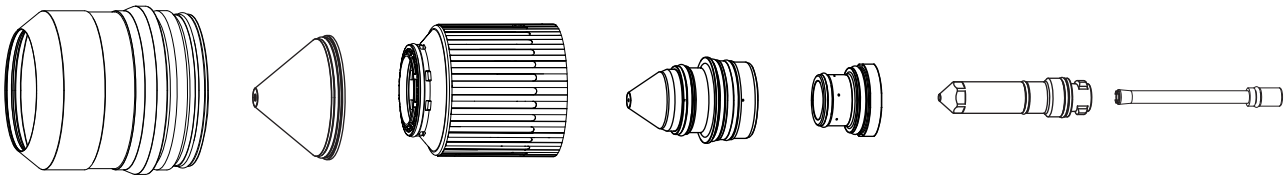
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2008	30	80	55	3874	128	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
4	3	2008	30	80	55	3143	129	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	3	2009	30	80	40	2520	129	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
6	1	2009	30	80	40	2005	127	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
8	1	2009	30	80	40	1297	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
10	1	2009	30	80	40	1019	131	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Alüminyum - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	51 / 108
Delme akışı	67 / 143
Kesme gazı akışı	68 / 144

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	120	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
4	3	2006	30	80	45	3220	119	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	3	2007	30	80	40	2692	118	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
6	1	2007	30	80	40	2237	120	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
8	1	2007	30	80	40	1543	122	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
10	1	2007	30	80	40	1138	125	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7

Alüminyum - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

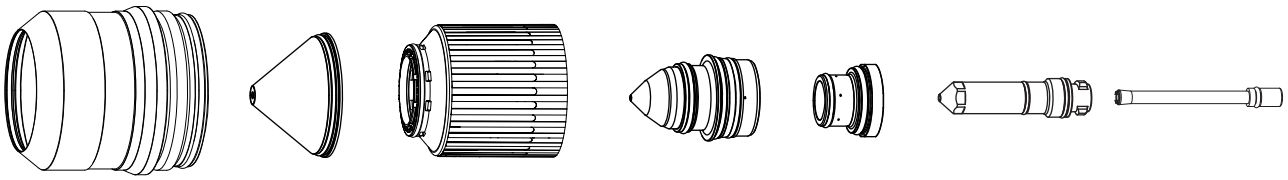
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/dk.	120 V	1,6 mm
İngiliz	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 inç	250 inç/dk.	120 V	0,06 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9013	16	90	20	2,50 mm	2540 mm/dk.	78 V	1,5 mm
İngiliz	Ar	N_2	9013	16	90	20	0,100 inç	100 inç/dk.	78 V	0,06 inç

Alüminyum - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	30 / 64	0,2 / 3*
Delme akışı	37 / 79	0,2 / 3*
Kesme gazı akışı	24 / 51	0,4 / 6*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

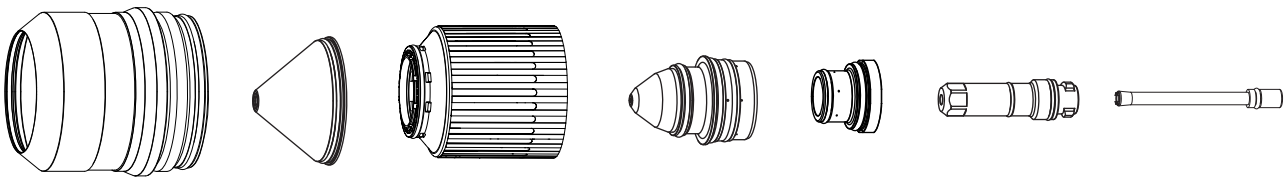
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2010	10	80	30	3820	121	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
4	3	2010	10	80	30	3216	122	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	3	2010	10	80	30	2677	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
6	1	2010	10	80	30	2203	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
7	1	2010	10	80	30	1794	128	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
8	1	2010	10	80	30	1450	129	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
10	1	2010	10	80	30	956	133	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8

Alüminyum - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Alüminyum - 130 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	92 / 195
Delme akışı	150 / 320
Kesme gazı akışı	135 / 287

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	171	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
7	3	2051	52	90	52	2358	172	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8	3	2051	52	90	52	2078	173	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
10	1	2051	52	90	52	1594	175	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
12	1	2051	52	90	52	1354	176	6,10	6,10	0,6	2,54	2,5
15	2	2051	52	90	52	1178	178	6,10	6,10	0,7	3,05	2,4
20	2	2051	52	90	52	635	181	6,10	6,10	1,3	3,05	2,7

Alüminyum - 130 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

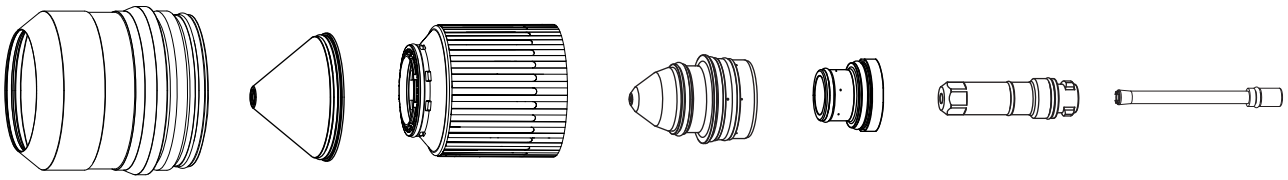
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/dk.	145 V	1,3 mm
İngiliz	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	145 V	0,05 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/dk.	88 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 inç	100 inç/dk.	88 V	0,08 inç

Alüminyum - 130 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	38	0,42 / 6,5*
Delme akışı	97	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	34 / 73	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph).

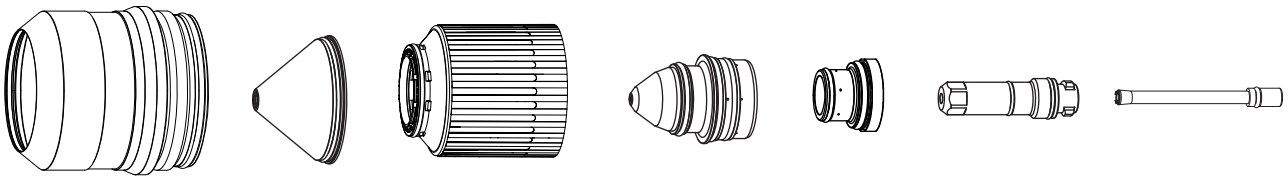
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	171	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8	3	2052	25	90	25	2083	173	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
10	1	2052	25	90	25	1702	175	6,10	6,10	0,6	2,54	2,5
12	1	2052	25	90	25	1382	178	6,10	6,10	0,8	2,54	2,5
15	2	2052	25	90	25	1178	181	6,10	6,10	0,9	3,05	2,8
20	2	2052	25	90	25	762	185	6,10	6,10	1,3	3,05	3,2

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Alüminyum - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	–	–	103 / 220
Delme akışı	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Kesme gazı akışı	8 / 17	12 / 25	139 / 299

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	174	5,08	5,08	0,3	2,54	2,4
7	3	2060	52	4	12	24	52	2205	177	52	5,08	0,3	2,54	2,4
8	3	2060	52	4	12	24	52	1885	180	52	5,08	0,4	2,54	2,5
10	1	2053	53	6	10	24	53	1340	186	52	5,08	0,5	2,54	2,6
12	1	2053	53	6	10	24	53	1100	188	52	5,08	0,6	2,54	2,5
15	2	2061	50	8	12	20	52	1016	190	6,10	6,10	0,7	3,05	2,6
20	2	2061	50	8	12	20	52	813	194	6,10	6,10	1,5	3,05	2,9

Alüminyum - 130 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

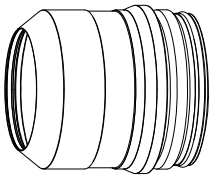
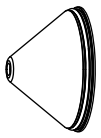
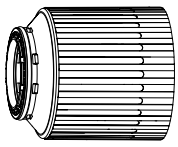
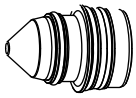
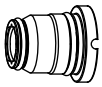
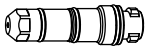
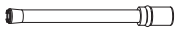
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/dk.	145 V	1,3 mm
İngiliz	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	145 V	0,05 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/dk.	88 V	2,0 mm
İngiliz	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 inç	100 inç/dk.	88 V	0,08 inç

Alüminyum - 170 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420513	420365	420524	420260	420258	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	Hava
Ön gaz akışı	25 / 52	78 / 166
Delme akışı	–	99 / 120
Kesme gazı akışı	–	99 / 120

Metrik

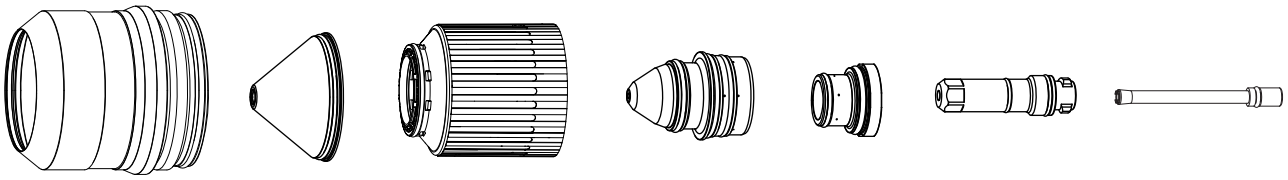
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2101	40	78	77	4826	136	5,59	5,59	0,3	2,79	2,9
7	3	2101	40	78	77	4566	136	5,59	5,59	0,3	2,79	2,9
8	3	2101	40	78	77	4166	136	5,59	5,59	0,4	2,79	2,9
10	3	2101	40	78	77	3385	136	5,59	5,59	0,4	2,79	2,7
12	1	2101	40	78	77	2665	138	5,59	5,59	0,6	2,79	2,7
15	1	2101	40	78	77	1769	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,5
20	2	2101	40	78	77	1086	151	7,62	7,62	1,0	3,81	2,9
25	2	2101	40	78	77	786	155	7,62	7,62	1,2	3,81	3,0
30	4	2101	40	78	77	486	162	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,57	3,1
32	4	2101	40	78	77	376	165	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,57	3,1
38	4	2101	40	78	77	256	172	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	4,57	3,4

Alüminyum - 170 A - Hava Plazma / Hava Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	0,180	0,12
1-1/2 (1,5)	4	2101	40	78	77	10	172	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	0,180	0,13

Alüminyum - 170 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	99 / 210
Delme akışı	168 / 355
Kesme gazı akışı	151 / 322

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2057	54	90	54	5969	154	6,10	6,10	0,3	2,54	2,4
7	3	2057	54	90	54	5735	156	6,10	6,10	0,3	2,54	2,4
8	1	2057	54	90	54	5375	157	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
10	1	2057	54	90	54	4560	159	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
15	2	2057	54	90	54	2220	166	6,10	6,10	0,9	3,00	2,3
20	2	2057	54	90	54	1156	178	6,10	6,10	1,6	3,81	2,6
25	4	2057	54	90	54	556	187	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	3,81	2,8

Alüminyum - 170 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

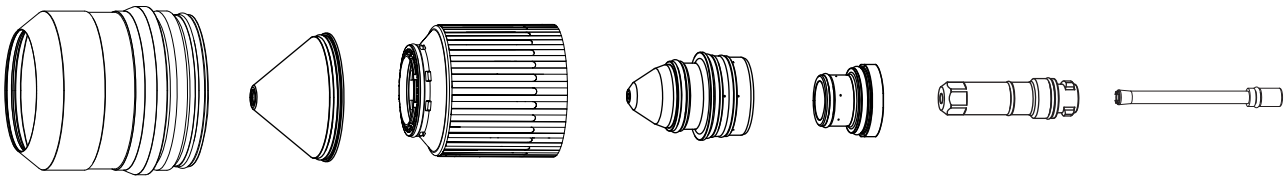
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/dk.	121 V	1,8 mm
İngiliz	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	121 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/dk.	97 V	1,7 mm
İngiliz	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 inç	150 inç/dk.	97 V	0,07 inç

Alüminyum - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	19 / 40	0,4 / 6*
Delme akışı	47 / 100	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	33 / 71	0,4 / 7*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

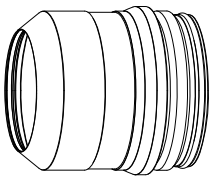
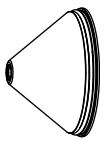
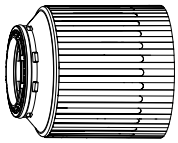
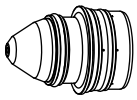
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1994	168	7,62	7,62	0,4	2,54	2,7
12	1	2058	30	90	30	1834	170	7,62	7,62	0,6	2,54	2,8
15	1	2058	30	90	30	1502	174	7,62	7,62	0,9	2,54	2,8
20	2	2058	30	90	30	978	180	7,62	7,62	2,3	2,54	3,0
25	2	2058	30	90	30	778	185	7,62	7,62	4,0	2,54	3,3
30	4	2058	30	90	30	642	189	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	2,54	3,4
32	4	2058	30	90	30	590	190	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,4	2,54	3,4
38	5	2058	30	90	30	434	195	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	2,54	3,6

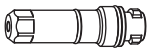
Alüminyum - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,3	0,100	0,14
1-1/2 (1,5)	5	2058	30	90	30	17	195	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,100	0,14

Alüminyum - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)




Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	–	–	101 / 215
Delme akışı	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Kesme gazı akışı	8 / 17	12 / 25	160 / 340

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	3334	172	5,08	5,08	0,4	2,54	2,5
12	1	2059	54	6	8	26	54	2934	179	5,08	5,08	0,6	2,54	2,5
15	1	2059	54	6	8	26	54	2150	179	5,08	5,08	0,7	2,54	2,5
20	2	2062	54	6	10	24	54	1213	192	7,62	7,62	1,1	2,54	2,9
25	2	2063	54	8	6	26	54	913	196	7,62	15,24	1,9	3,05	3,2
30	2	2064	54	8	12	20	54	650	198	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	4,57	3,2
32	2	2064	54	8	12	20	54	552	199	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	4,57	3,3
38	4	2064	54	8	12	20	54	384	202	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	4,57	3,3

Alüminyum - 170 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

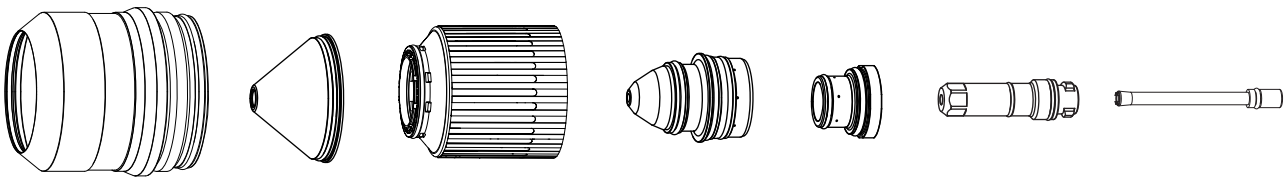
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,180	0,13
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	15	202	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,180	0,13

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/dk.	121 V	1,8 mm
İngiliz	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 inç	250 inç/dk.	121 V	0,07 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/dk.	97 V	1,7 mm
İngiliz	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 inç	150 inç/dk.	97 V	0,07 inç

Alüminyum - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	106 / 225
Delme akışı	181 / 385
Kesme gazı akışı	178 / 370

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2054	54	90	54	5182	168	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4
12	3	2054	54	90	54	4542	170	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4
15	3	2054	54	90	54	3582	172	7,62	7,62	0,5	3,81	3,4
20	1	2054	54	90	54	2064	181	7,62	7,62	0,9	5,08	3,7
25	1	2054	54	90	54	1564	185	7,62	12,70	1,5	5,08	3,8
30	4	2054	54	90	54	1248	191	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	6,35	4,2
38	4	2100	54	90	58	643	201	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,6	6,35	4,8
40	4	2100	54	90	58	559	205	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,6	6,35	4,8
44	4	2100	54	90	58	399	212	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	6,35	4,8
50	5	2100	54	90	58	270	218	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	6,35	4,9

Alüminyum - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

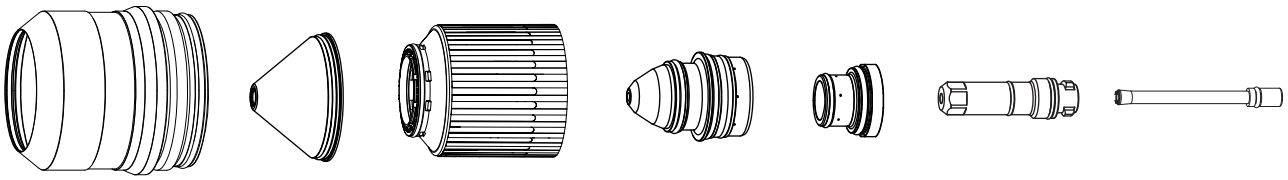
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,250	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2100	54	90	58	25	201	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,250	0,19
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	15	213	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,8	0,250	0,19
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	219	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,250	0,19

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8008	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/dk.	135 V	0,7 mm
İngiliz	N_2	N_2	8008	18	25	15	0,100 inç	100 inç/dk.	135 V	0,03 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,54 mm	2540 mm/dk.	70 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 inç	100 inç/dk.	70 V	0,06 inç

Alüminyum - 300 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	31 / 65	0,42 / 6,5*
Delme akışı	75 / 160	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	59 / 126	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

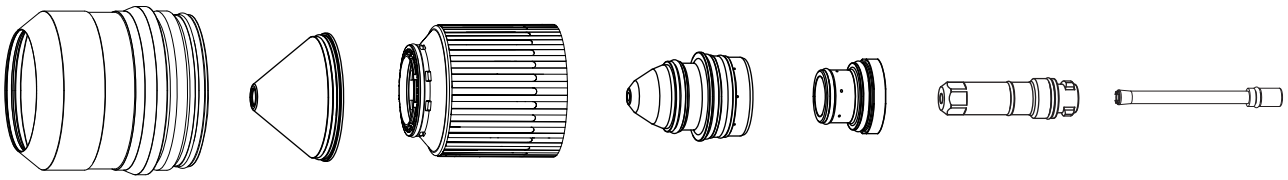
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	2286	179	7,62	7,62	0,5	3,81	3,8
15	3	2055	22	90	22	2010	180	7,62	7,62	0,7	3,81	3,7
20	1	2055	22	90	22	1702	184	7,62	8,89	1,1	5,08	4,0
25	1	2055	22	90	22	1302	188	7,62	15,24	1,9	5,08	4,2
30	2	2055	22	90	22	1086	192	7,62	17,78	3,1	5,08	4,4
32	2	2055	22	90	22	1006	194	7,62	17,78	3,6	5,08	4,5
38	4	2055	22	90	22	766	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,4	6,35	4,7
40	4	2055	22	90	22	724	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,4	6,35	4,8
44	4	2055	22	90	22	644	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,4	6,35	5,0
50	4	2055	22	90	22	524	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	6,35	5,3

Alüminyum - 300 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,4	0,250	0,19
2 (2)	4	2055	22	90	22	20	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,250	0,21

Alüminyum - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	–	–	118 / 250
Delme akışı	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Kesme gazı akışı	23 / 50	47 / 101	152 / 326

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2065	54	18	24	18	54	3810	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,0
15	3	2065	54	18	24	18	54	3442	175	8,89	8,89	0,5	5,08	4,1
20	1	2056	54	24	21	15	54	2356	182	8,89	8,89	0,9	5,08	4,2
25	1	2056	54	24	21	15	54	2056	188	8,89	8,89	1,2	5,08	4,2
30	2	2056	54	24	21	15	54	1480	192	8,89	12,70	1,9	5,08	4,6
32	2	2056	54	24	21	15	54	1245	194	8,89	12,70	2,3	5,08	4,7
38	2	2065	54	18	24	18	54	645	202	8,89	15,24	4,0	6,35	5,4
40	4	2065	54	18	24	18	54	582	197	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	6,35	5,5
44	4	2066	54	12	48	0	54	470	185	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	6,35	5,8
50	4	2066	54	12	48	0	54	391	187	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	6,35	6,0

Alüminyum - 300 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

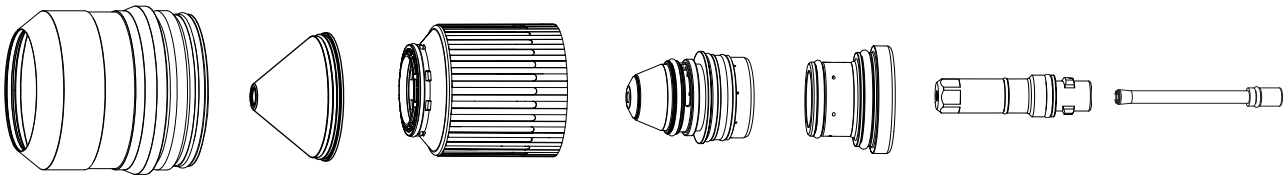
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,250	0,23
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	15	187	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	0,5	0,250	0,24

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/dk.	135 V	0,7 mm
İngiliz	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 inç	100 inç/dk.	135 V	0,03 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9017	28	35	15	2,50 mm	2540 mm/dk.	77 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	N_2	9017	28	35	15	0,100 inç	100 inç/dk.	77 V	0,06 inç

Alüminyum - 460 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	126 / 267
Delme akışı	186 / 395
Kesme gazı akışı	179 / 379

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	3907	171	11,70	15,20	0,5	3,80	4,7
20	3	2081	54	70	55	3046	172	11,70	15,20	0,6	3,80	4,8
25	3	2081	54	70	55	2344	175	11,70	15,20	0,8	3,80	4,7
30	1	2081	54	70	55	1847	187	11,70	15,20	1,1	6,40	5,0
35	1	2081	54	70	55	1519	191	11,70	15,20	1,5	6,40	5,1
40	4	2081	54	70	55	1189	195	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	6,40	5,2
45	4	2081	54	70	55	943	200	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	6,40	5,4
50	4	2081	54	70	55	743	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	6,40	5,7
55	5	2081	54	70	55	585	209	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	6,40	5,9
60	5	2081	54	70	55	465	214	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	6,40	6,2
65	5	2081	54	70	55	320	217	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	6,40	6,4

Alüminyum - 460 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

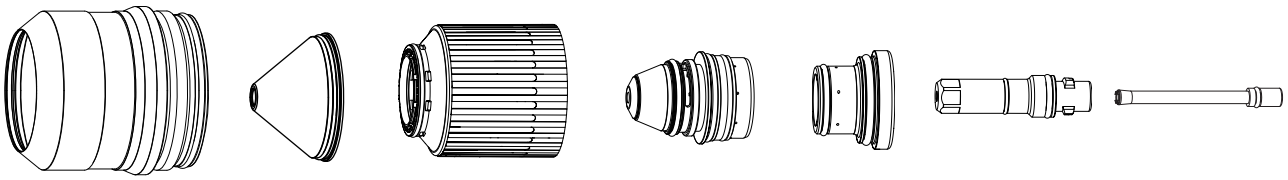
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksek-liği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	0,250	0,21
2 (2)	4	2081	54	70	55	28	205	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	0,250	0,23
2-1/4 (2,25)	5	2081	54	70	55	21	211	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,250	0,24
2-1/2 (2,5)	5	2081	54	70	55	15	217	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,3	0,250	0,25

Markalama

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	0,9 mm
İngiliz	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 inç	100 inç/dk.	94 V	0,03 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9021	42	35	25	2,54 mm	2540 mm/min	57 V	1,4 mm
İngiliz	Ar	N_2	9021	42	35	25	0,100 inç	100 inç/dk.	57 V	0,05 inç

Alüminyum - 460 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	45 / 95	0,38 / 6*
Delme akışı	72 / 152	0,40 / 6,25*
Kesme gazı akışı	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Saat başına galon (gph)..

Metrik

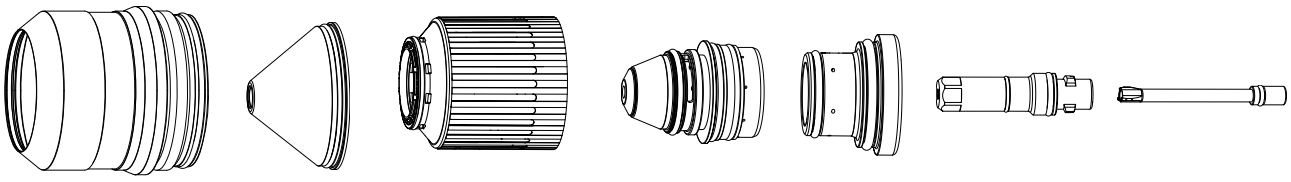
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	3536	178	11,70	15,20	0,4	6,40	5,2
20	3	2082	22	85	20	2972	180	11,70	15,20	0,6	6,40	5,3
25	1	2082	22	85	20	2572	187	11,70	15,20	0,7	7,60	5,6
30	1	2082	22	85	20	2087	190	11,70	15,20	0,8	7,60	5,8
35	1	2082	22	85	20	1749	193	11,70	17,80	1,0	7,60	5,9
40	2	2082	22	85	20	1539	195	11,70	17,80	1,2	7,60	6,2
45	2	2082	22	85	20	1375	196	11,70	17,80	1,4	7,60	6,7
50	4	2082	22	85	20	1175	198	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,4	7,60	7,1
55	4	2082	22	85	20	983	201	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,6	7,60	7,6
60	4	2082	22	85	20	869	203	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,7	7,60	8,0
65	5	2082	22	85	20	789	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,9	7,60	8,5
70	5	2082	22	85	20	709	206	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	7,60	8,8
75	5	2082	22	85	20	649	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	6,40	8,8

Alüminyum - 460 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su üzerinde (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,4	0,300	0,28
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	36	202	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,6	0,300	0,31
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	32	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,8	0,300	0,33
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	28	206	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,9	0,300	0,35
3 (3)	5	2082	22	85	20	25	203	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,0	0,250	0,35

Aluminum – 460 A – Mixed-fuel gas Plasma / N_2 Shield – above water (OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	–	–	151 / 320
Delme akışı	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Kesme gazı akışı	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muhafaza gazı							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
16	3	2073	54	27	26	22	55	5046	178	14,2	17,8	0,3	5,1	5,1
20	3	2073	54	27	26	22	55	3958	183	14,2	17,8	0,6	5,1	5,1
25	3	2071	54	28	28	19	55	2909	197	14,2	17,8	1,0	8,9	6,0
30	1	2071	54	28	28	19	55	2642	199	14,2	17,8	1,1	8,9	6,0
35	1	2071	54	28	28	19	55	2422	200	14,2	17,8	1,3	8,9	6,0
38	1	2071	54	28	28	19	55	2290	201	14,2	17,8	1,3	8,9	6,0
40†	2	2072	54	31	31	13	55	2210	199	14,2	21,6	1,4	10,2	6,0
50†	2	2072	54	31	31	13	55	1810	211	14,2	21,6	1,7	11,4	6,4
55†	4	2074	60	26	49	0	55	1610	204	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	1410	206	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	1210	209	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	10,20	5,8
70	4	2077	54	26	49	0	55	1010	202	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	10,20	5,8
75	5	2075	55	25	45	0	55	810	209	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	10,20	7,7
80	5	2075	55	25	45	0	55	625	213	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,1	7,60	4,6
90	5	2075	55	25	45	0	55	300	221	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,7	7,60	4,9

† Argon destekli delme veya kenardan başlangıç.

Alüminyum - 460 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muha-faza delme ayarı	Kesme gazı akışı				Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı			Muha-faza gazı							
inç				H_2	Ar	N_2		inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,500	0,27
2-1/2 (2,5)†	4	2074	60	26	49	0	55	50	208	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,500	0,275
2-3/4 (2,75)†	4	2074	60	26	49	0	55	40	202	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,400	0,230
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	30	210	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,0	0,400	0,303
3-1/4 (3,25)	5	2075	55	25	45	0	55	21	215	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	1,5	0,300	0,180
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	12	221	Kenardan başlangıç	Kenardan başlangıç	2,5	0,300	0,190

† Argon destekli delme veya kenardan başlangıç.

Alüminyum - 460 A - Karışık yanıcı gaz Plazma / N_2 Muhafaza - su üzerinde (OptiMix) (devamı)

Markalama

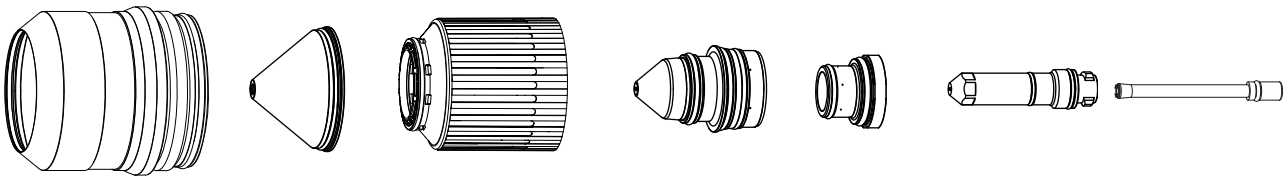
	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/dk.	94 V	0,86 mm
İngiliz	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 in,	100 inç/dk.	94 V	0,034 inç

	Plazma gazı	Muhafaza gazı	İşlem ID'si	Marka akımı	Kesme gazı akışı		Markalama yüksekliği	Markalama hızı	Ark gerilimi	Marka genişlikleri
					Plazma gazı	Muhafaza gazı				
Metrik	Ar	N_2	9021	42	35	25	2,54 mm	2540 mm/dk.	57 V	1,36 mm
İngiliz	Ar	N_2	9021	42	35	25	0,100 in,	100 inç/dk.	57 V	0,054 inç

BU SAYFA BOŞ BIRAKILMIŞTIR.

Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için kesim tabloları - su altında

Siyah sac - 80 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	38 / 80	–	49 / 105
Delme akışı	–	38 / 80	49 / 105
Kesme gazı akışı	–	24 / 52	46 / 98

Metrik

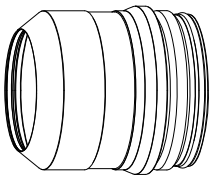
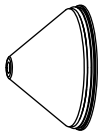
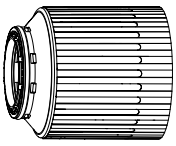
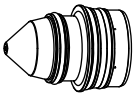
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	1001	18	82	72	5023	118	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
4	3	1002	18	82	68	3878	118	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
5	3	1002	18	82	68	3367	120	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8
6	1	1003	18	82	56	2529	124	4,06	4,06	0,3	2,03	1,9
7	1	1003	18	82	56	2121	123	4,06	4,06	0,3	2,03	2,0
8	1	1004	18	82	52	1939	121	4,06	4,06	0,4	2,03	2,0
9	1	1004	18	82	52	1667	122	4,06	4,06	0,5	2,03	2,0
10	1	1005	18	82	46	1494	123	4,37	4,37	0,5	2,03	2,1
12	2	1005	18	82	46	1338	125	5,08	5,08	0,7	2,03	2,2

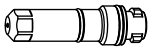
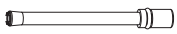
Siyah sac - 80 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Siyah sac - 130 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	33 / 69	–	85 / 180
Delme akışı	–	31 / 65	82 / 173
Kesme gazı akışı	–	31 / 65	92 / 195

Metrik

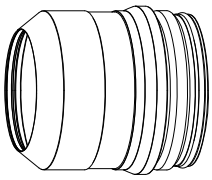
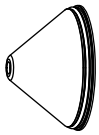
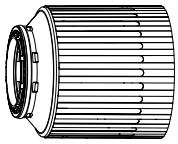
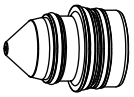
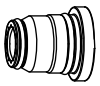
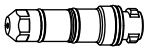
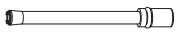
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	1101	37	92	45	5842	132	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4	3	1101	37	92	45	5002	133	5,30	5,30	0,1	2,65	2,3
5	3	1101	37	92	45	4158	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102	37	92	27	3336	137	5,59	5,59	0,3	2,79	2,4
7	1	1103	37	92	82	3017	136	5,80	5,80	0,3	2,79	2,4
8	1	1103	37	92	82	2943	134	6,10	6,10	0,3	2,79	2,4
10	1	1104	37	92	77	2144	138	6,25	6,25	0,4	2,79	2,6
12	1	1105	37	92	72	1760	141	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	2	1105	37	92	72	1499	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20	2	1105	37	92	72	973	152	7,62	7,62	1,1	3,81	3,1
25	2	1105	37	92	72	502	158	7,62	7,62	1,7	4,03	3,7

Siyah sac - 130 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Siyah sac - 170 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	23 / 49	–	78 / 165
Delme akışı	–	33 / 69	96 / 202
Kesme gazı akışı	–	32 / 69	51 / 108

Metrik

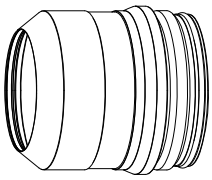
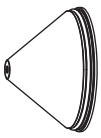
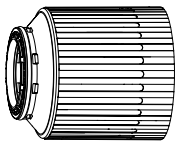
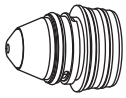
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
5	3	1151	45	78	79	5258	124	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
6	3	1151	45	78	79	4623	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
7	3	1151	45	78	79	4335	127	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
8	3	1151	45	78	79	3898	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
10	1	1152	45	78	79	3146	129	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
15	1	1153	45	78	77	2070	136	8,13	8,13	0,6	4,06	2,9
20	2	1153	45	78	77	1432	139	8,13	8,13	0,8	4,06	3,2
25	2	1153	45	78	77	1068	145	10,16	10,16	1,0	4,32	3,5

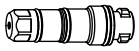
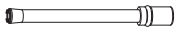
Siyah sac - 170 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Siyah sac - 220 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	22 / 46	–	71 / 150
Delme akışı	–	49 / 103	71 / 150
Kesme gazı akışı	–	49 / 103	99 / 210

Metrik

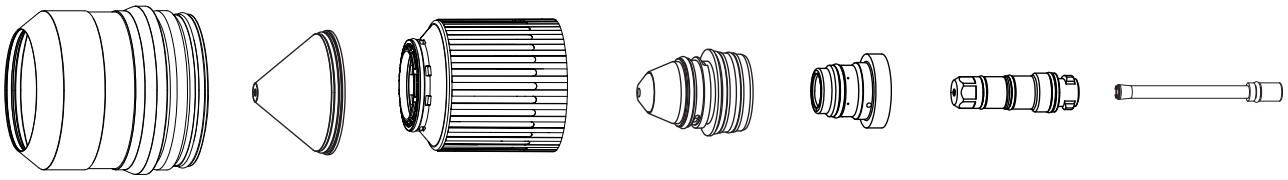
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	1252	30	90	45	5461	160	6,60	6,60	0,3	3,05	2,8
7	3	1252	30	90	45	5045	160	6,60	6,60	0,3	3,05	2,9
8	3	1252	30	90	45	4405	159	6,60	6,60	0,3	3,05	3,0
10	3	1253	30	90	38	3334	158	6,60	6,60	0,3	3,05	3,1
15	1	1251	30	90	26	2610	157	6,35	6,35	0,4	2,80	3,1
20	1	1251	30	90	26	1829	162	6,35	6,35	0,8	3,05	3,4
25	2	1251	30	90	26	1429	164	6,35	6,35	1,1	3,05	3,5
30	2	1251	30	90	26	1029	171	6,35	7,62	1,7	4,57	3,9

Siyah sac - 220 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Siyah sac - 300 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	21 / 45	–	57 / 122
Delme akışı	–	45 / 95	57 / 122
Kesme gazı akışı	–	45 / 95	57 / 122

Metrik

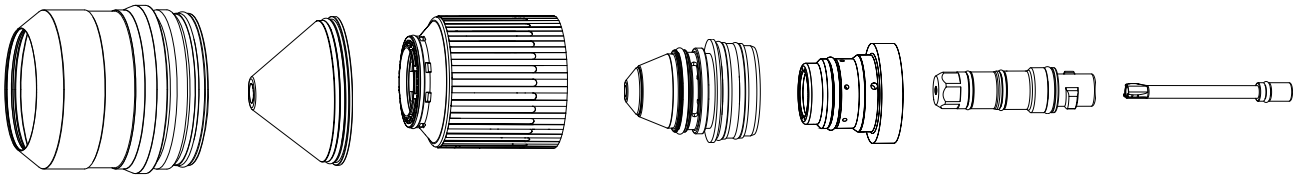
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
15	3	1206	35	90	26	3100	147	6,50	6,50	0,4	3,80	4,8
20	1	1206	35	90	26	2300	149	6,50	6,50	0,6	3,30	4,2
25	1	1206	35	90	26	1760	153	6,50	7,50	0,8	3,30	5,2
30	2	1206	35	90	26	1380	158	6,50	7,50	1,5	3,30	5,8
32	2	1206	35	90	26	1240	159	6,50	7,50	1,8	4,50	5,1
38	2	1206	35	90	26	920	162	6,50	7,50	2,7	4,50	5,5
40	2	1206	35	90	26	850	165	6,50	7,50	3,2	4,50	5,8

Siyah sac - 300 A - O_2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Siyah sac - 460 A - O2 Plazma / Hava Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	36 / 76	–	71 / 150
Delme akışı	–	58 / 122	123 / 260
Kesme gazı akışı	–	58 / 122	97 / 205

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
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

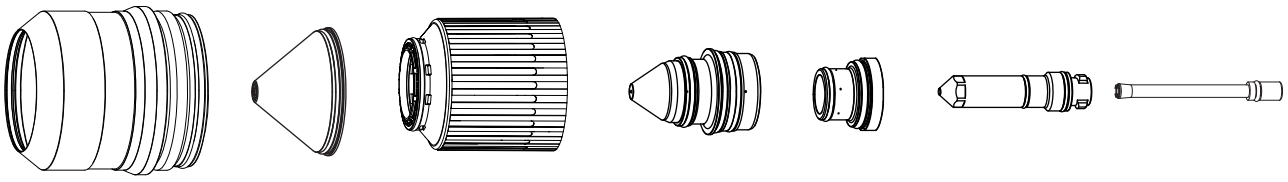
Mild steel – 460 A – O_2 Plasma / Air Shield – underwater (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continued)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yükseklik	Delme yükseklik	Delme gecikmesi	Kesim yükseklik	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
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

Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik) işlemler için kesim tabloları - su altında

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	51 / 108
Delme akışı	67 / 134
Kesme gazı akışı	68 / 144

Metrik

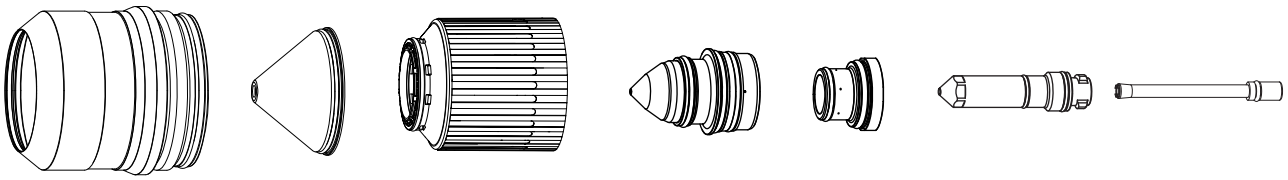
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3400	119	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
4	3	2006	30	80	45	2861	119	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
5	3	2007	30	80	40	2388	120	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
6	1	2007	30	80	40	1983	118	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
7	1	2007	30	80	40	1644	120	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
8	1	2007	30	80	40	1371	124	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
10	1	2007	30	80	40	1027	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	30 / 64	0,2 / 3*
Delme akışı	37 / 79	0,2 / 3*
Kesme gazı akışı	24 / 51	0,4 / 6*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

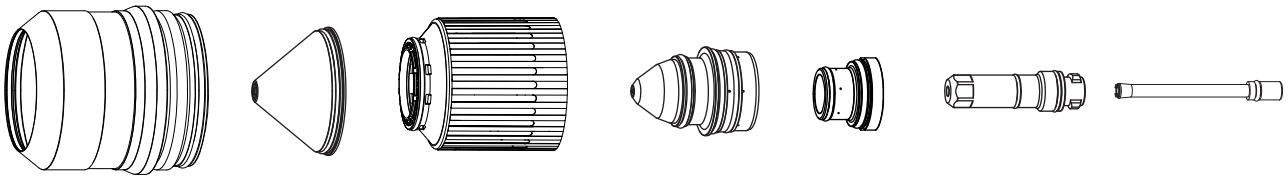
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
3	3	2029	10	80	30	3404	120	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
4	3	2029	10	80	30	2866	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
5	3	2029	10	80	30	2387	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
6	1	2029	10	80	30	1969	129	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
7	1	2029	10	80	30	1609	130	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8
8	1	2029	10	80	30	1310	132	5,00	5,00	0,6	2,00	1,9
10	1	2029	10	80	30	889	135	5,00	5,00	0,8	2,00	1,9
12	2	2029	10	80	30	706	137	5,00	5,00	0,8	2,00	1,8

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 130 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	92 / 195
Delme akışı	150 / 320
Kesme gazı akışı	135 / 287

Metrik

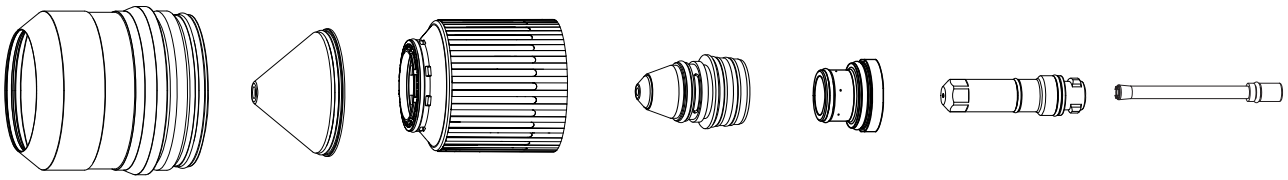
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2184	160	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
7	3	2051	52	90	52	2052	161	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
8	3	2051	52	90	52	1834	163	6,10	6,10	0,5	2,54	2,2
10	1	2051	52	90	52	1466	166	6,10	6,10	0,5	2,54	2,3
12	1	2051	52	90	52	1321	167	6,10	6,10	0,6	2,54	2,3
15	2	2051	52	90	52	935	168	6,10	6,10	0,7	3,05	2,4
20	2	2051	52	90	52	533	180	6,10	6,10	1,3	3,05	2,8

Paslanmaz çelik - 80 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 130 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	38	0,42 / 6,5*
Delme akışı	97	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	34 / 73	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

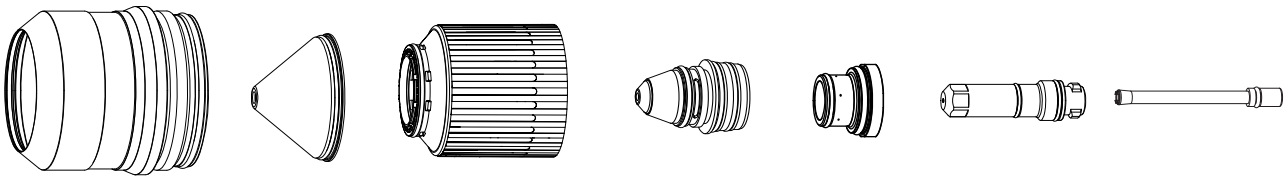
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2184	166	5,08	5,08	0,2	2,54	2,2
7	3	2052	25	90	25	2057	168	5,08	5,08	0,3	2,54	2,3
8	3	2052	25	90	25	1846	172	5,08	5,08	0,4	2,54	2,5
10	1	2052	25	90	25	1486	178	5,08	5,08	0,5	2,54	2,7
12	1	2052	25	90	25	1326	177	5,08	5,08	0,6	2,54	2,6
15	2	2052	25	90	25	852	181	6,35	6,35	0,7	3,05	3,0
20	2	2052	25	90	25	406	184	6,35	6,35	1,3	3,05	3,6

Paslanmaz çelik - 130 A - N2 Plazma / H2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	19 / 40	0,4 / 6*
Delme akışı	47 / 100	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	33 / 71	0,4 / 7*

*Saat başına galon (gph).

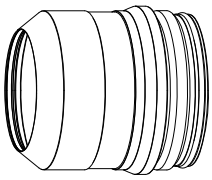
Metrik

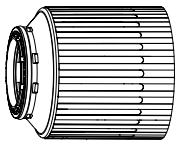
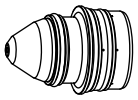
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1799	175	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1	2058	30	90	30	1595	177	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
15	1	2058	30	90	30	1256	178	5,08	5,08	0,5	2,54	3,0
20	2	2058	30	90	30	869	185	7,62	7,62	1,3	2,54	3,4
25	2	2058	30	90	30	582	191	7,62	15,24	3,0	3,05	3,8

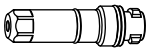
İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)






Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	99 / 210
Delme akışı	168 / 355
Kesme gazı akışı	151 / 322

Metrik

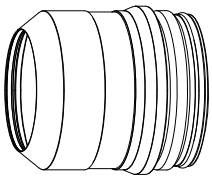
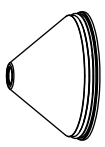
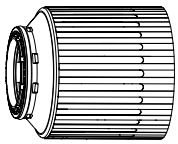
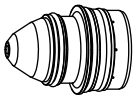
Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
10	3	2057	54	90	54	1813	164	6,10	6,10	0,3	2,54	2,6
12	1	2057	54	90	54	1667	164	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
15	1	2057	54	90	54	1115	169	6,10	6,10	0,6	2,54	2,8
20	2	2057	54	90	54	641	177	6,10	6,10	1,3	3,05	3,2
25	2	2057	54	90	54	368	186	6,10	6,10	1,7	3,81	3,6

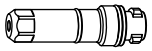
Paslanmaz çelik - 170 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	106 / 225
Delme akışı	181 / 385
Kesme gazı akışı	164 / 351

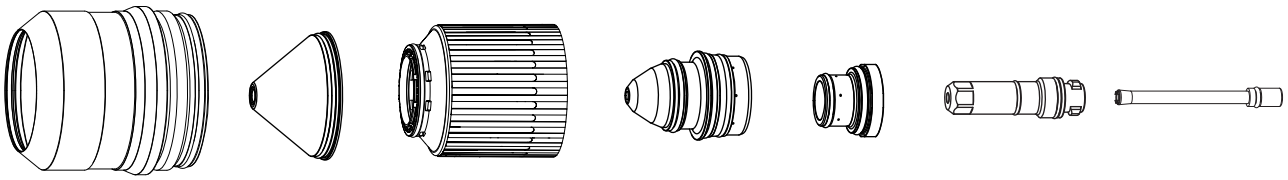
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15	3	2054	54	90	54	2424	174	7,62	7,62	0,5	4,32	3,2
20	1	2054	54	90	54	1663	179	7,62	7,62	0,9	5,08	3,4
25	1	2054	54	90	54	1299	182	7,62	12,70	1,5	5,08	3,5
30	2	2054	54	90	54	986	185	7,62	15,24	2,0	5,08	3,6
32	2	2054	54	90	54	889	186	7,62	15,24	2,2	5,08	3,6

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 300 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	31 / 65	0,42 / 6,5*
Delme akışı	75 / 160	0,5 / 8*
Kesme gazı akışı	59 / 126	0,5 / 8*

*Saat başına galon (gph).

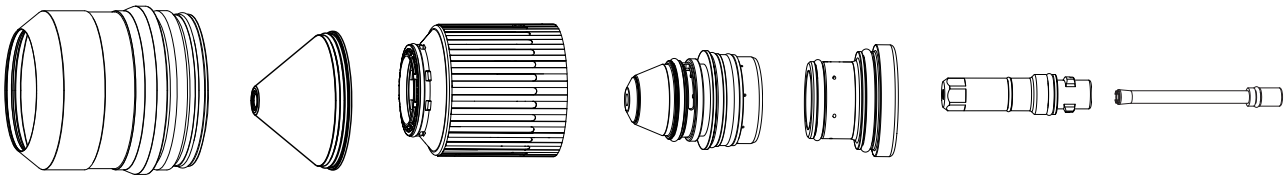
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	1956	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5
15	3	2055	22	90	22	1795	182	7,62	7,62	0,9	3,81	3,5
20	1	2055	22	90	22	1547	188	7,62	7,62	1,0	5,08	3,7
25	1	2055	22	90	22	1184	191	7,62	7,62	1,2	5,08	3,9
30	2	2055	22	90	22	904	193	7,62	15,24	1,9	5,08	4,0
32	2	2055	22	90	22	813	194	7,62	15,24	2,0	5,08	4,7

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - su altında (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	126 / 267
Delme akışı	186 / 395
Kesme gazı akışı	179 / 379

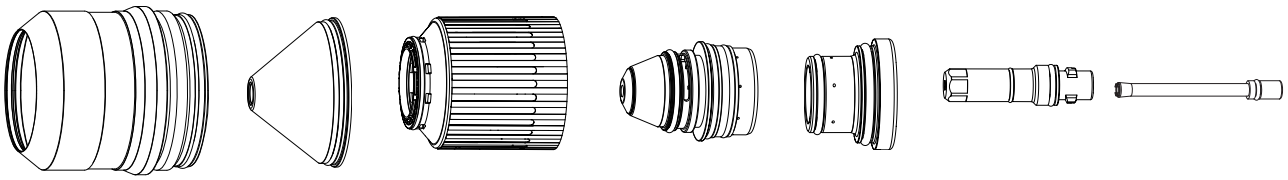
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	2399	165	11,70	15,20	0,5	3,80	4,3
20	1	2081	54	70	55	2003	168	11,70	15,20	0,6	3,80	4,3
25	1	2081	54	70	55	1735	170	11,70	15,20	0,8	3,80	4,4
30	1	2081	54	70	55	1231	173	11,70	17,80	1,3	3,80	4,5
35	2	2081	54	70	55	909	195	11,70	17,80	2,1	8,90	5,4

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

Paslanmaz çelik - 460 A - N_2 Plazma / H_2O Muhafaza - su altında (VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (l/dk./scfh)		
	N_2	H_2O
Ön gaz akışı	45 / 95	0,38 / 6*
Delme akışı	72 / 152	0,40 / 6,25*
Kesme gazı akışı	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Saat başına galon (gph).

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
mm						mm/dk.	volt	mm	mm	saniye	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	2027	174	10,20	15,20	0,5	5,10	5,1
20	3	2082	22	85	20	1867	175	10,20	15,20	0,6	5,10	5,2
25	1	2082	22	85	20	1667	177	10,20	17,80	0,7	5,10	5,2
30	1	2082	22	85	20	1345	180	10,20	17,80	1,3	5,10	5,4
35	1	2082	22	85	20	1115	182	10,20	17,80	1,6	5,10	5,8
40	2	2082	22	85	20	992	184	10,20	17,80	1,8	5,10	6,1

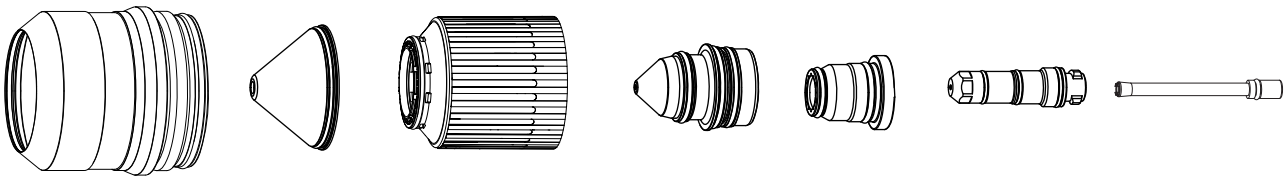
İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesme kategorisi	SİSTEM AYARLARI				CNC AYARLARI						
		XPR İşlem ID'si	Muhafaza delme ayarı	Kesme gazı akışı		Kesim hızı	Ark gerilimi	Transfer yüksekliği	Delme yüksekliği	Delme gecikmesi	Kesim yüksekliği	Kerf dengeleme
				Plazma gazı	Muhafaza gazı							
inç						inç/dk.	volt	inç	inç	saniye	inç	inç
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

BU SAYFA BOŞ BIRAKILMIŞTIR.

Genişletilmiş Pilot Ark (EPA) işlemleri için kesim tabloları - su üstünde

Siyah sac – 170 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (lpm/scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	8/17	-	22/46
Delme akışı	-	-	-
Kesme gazı akışı	-	33/70	53 / 113

Metrik

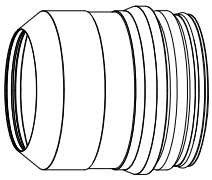
Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
mm							mm/dk.	mm	volt	saniye	mm
5	3	3120	5	5	78	79	5000	7,0	137	0,0	2,8
10	1	3120	5	5	78	79	3100	7,0	138	0,0	2,9
15	1	3120	5	5	78	79	1950	7,0	143	0,0	3,1
20	2	3120	5	5	78	79	1400	7,0	144	0,0	3,4
25	2	3120	5	5	78	79	1050	7,0	148	0,0	3,7
30	2	3120	5	5	78	79	825	7,0	149	0,0	4,0

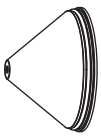
Siyah sac – 170 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

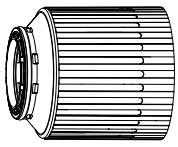
Türkçe

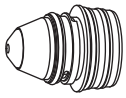
Çalışma parçası kalınlığı	Kesim kategorisi	SİSTEM AYARLARI					CNC AYARLARI				
		XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
inç							inç/dk	inç	volt	saniye	inç
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

Siyah sac – 300 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

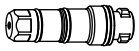

Muhafazanın muhafaza kapağı
420200

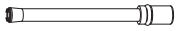

Muhafaza
420491


Nozul muhafaza kapağı
420365


Nozul
420279


Girdaplı halka
420406


Elektrot
420276


Su tüpü
420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (lpm/scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	13/27	-	35/74
Delme akışı	-	-	-
Kesme gazı akışı	-	47 / 99	65 / 137

Metrik

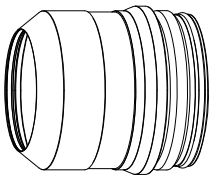
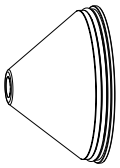
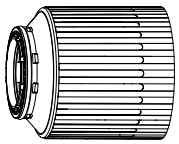
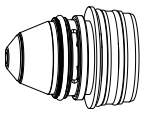
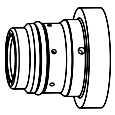
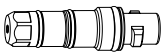
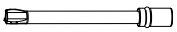
Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
mm							mm/dk.	mm	volt	saniye	mm
10	3	3160	10	10	90	26	3750	7,0	159	0,0	3,8
15	1	3160	10	10	90	26	3050	7,0	160	0,0	3,9
20	1	3160	10	10	90	26	2300	7,0	160	0,0	4,1
25	1	3160	10	10	90	26	1800	7,0	136	0,0	4,3
30	2	3160	10	10	90	26	1400	7,0	166	0,0	4,6
35	2	3160	10	10	90	26	1150	7,0	169	0,0	5,0
40	2	3160	10	10	90	26	950	7,0	172	0,0	5,2

Siyah sac – 300 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	Kesim kategorisi	SİSTEM AYARLARI					CNC AYARLARI				
		XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
inç							inç/dk	inç	volt	saniye	inç
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

Siyah sac – 460 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (lpm/scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	14 / 29	-	23/48
Delme akışı	-	-	-
Kesme gazı akışı	-	58 / 123	98 / 207

Metrik

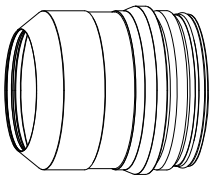
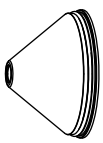
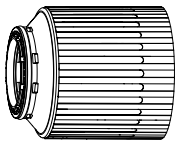
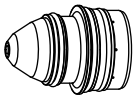
Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
mm							mm/dk.	mm	volt	saniye	mm
12	3	3180	5	5	73	44	3900	7,0	157	0,0	4,6
15	3	3180	5	5	73	44	3450	7,0	160	0,0	4,7
20	3	3180	5	5	73	44	2825	7,0	161	0,0	4,8
25	1	3180	5	5	73	44	2200	7,0	163	0,0	5,0
30	1	3180	5	5	73	44	1750	7,0	164	0,0	5,3
35	1	3180	5	5	73	44	1400	7,0	166	0,0	5,6
40	1	3180	5	5	73	44	1200	7,0	169	0,0	5,8
45	2	3180	5	5	73	44	1000	7,0	170	0,0	6,1
50	2	3180	5	5	73	44	800	7,0	173	0,0	6,4

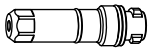
Siyah sac – 460 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
inç							inç/dk	inç	volt	saniye	inç
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

Paslanmaz çelik – 300 A – N_2 Plazma / N_2 Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (lpm/scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	47 / 99
Delme akışı	-
Kesme gazı akışı	172 / 365

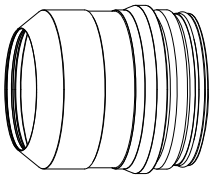
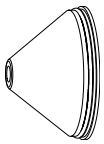
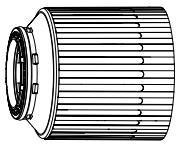
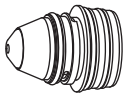
Metrik

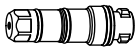
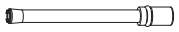
Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
mm							mm/dk.	mm	volt	saniye	mm
12	3	3170	10	10	90	54	3050	7,0	172	0,0	3,4
15	3	3170	10	10	90	54	2400	7,0	174	0,0	3,6
20	1	3170	10	10	90	54	1750	7,0	176	0,0	3,7
25	1	3170	10	10	90	54	1300	7,0	180	0,0	3,7
30	2	3170	10	10	90	54	975	7,0	182	0,0	3,8
32	2	3170	10	10	90	54	875	7,0	182	0,0	3,9

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
inç							inç/dk	inç	volt	saniye	inç
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

Alüminyum – 170 A – Hava Plazma / Hava Muhafaza – EPA – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

170 A Hava / Hava EPA işlemi, 300 A O_2 / Hava standart kesme işlemi ile aynı sarf malzemesi parçalarını kullanır.

Akış oranı (lpm/scfh)		
	N_2	Hava
Ön gaz akışı	13/27	35/74
Delme akışı	-	-
Kesme gazı akışı	-	113 / 240

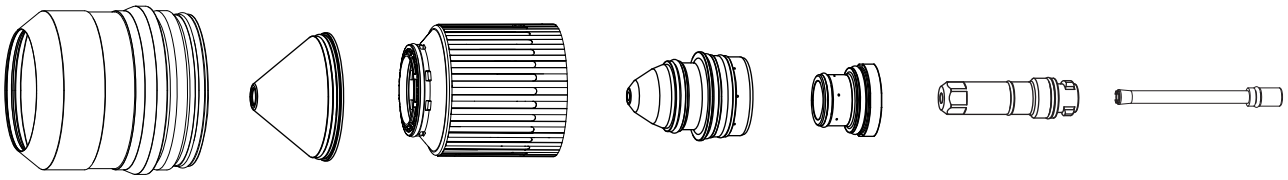
Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
mm							mm/dk.	mm	volt	saniye	mm
6	3	3130	10	10	90	79	4450	7,0	174	0,0	2,9
10	3	3130	10	10	90	79	2750	7,0	177	0,0	3,1
15	1	3130	10	10	90	79	1600	7,0	182	0,0	3,4
20	2	3130	10	10	90	79	950	7,0	186	0,0	3,6
25	2	3130	10	10	90	79	700	7,0	192	0,0	3,8

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
inç							inç/dk	inç	volt	saniye	inç
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

Alüminyum - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - EPA - su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

Akış oranı (lpm/scfh)	
	N_2
Ön gaz akışı	47 / 99
Delme akışı	-
Kesme gazı akışı	172 / 365

Metrik

Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
mm							mm/dk.	mm	volt	saniye	mm
10	3	3170	10	10	90	54	4650	7,0	171	0,0	3,7
15	3	3170	10	10	90	54	3100	7,0	176	0,0	3,8
20	1	3170	10	10	90	54	1950	7,0	181	0,0	4,0
25	1	3170	10	10	90	54	1400	7,0	186	0,0	4,1
30	4	3170	10	10	90	54	975	7,0	194	0,0	4,3

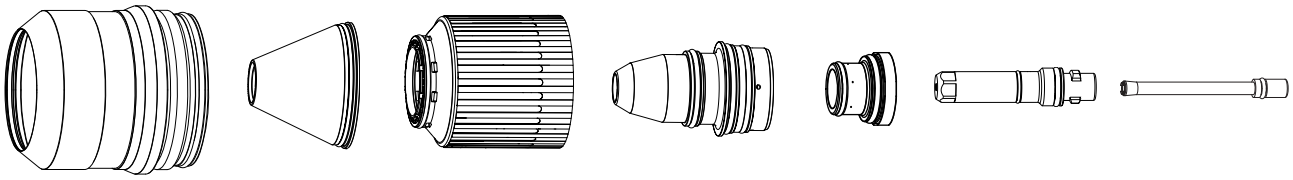
Alüminyum - 300 A - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - EPA - su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Çalışma parçası kalınlığı	SİSTEM AYARLARI						CNC AYARLARI				
	Kesim kategorisi	XPR işlem ID'si	Pilot ark gaz akışı		Kesme gazı akışı		Yaklaşma hızı	Yaklaşma yüksekliği	Ark gerilimi	Delme gecikmesi	Kerf dengelemesi
			Plazma gazı	Muhafaza gazı	Plazma gazı	Muhafaza gazı					
inç							inç/dk	inç	volt	saniye	inç
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

Oluk açma işlemleri için kesim tabloları - su üstünde

Siyah sac – 170 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

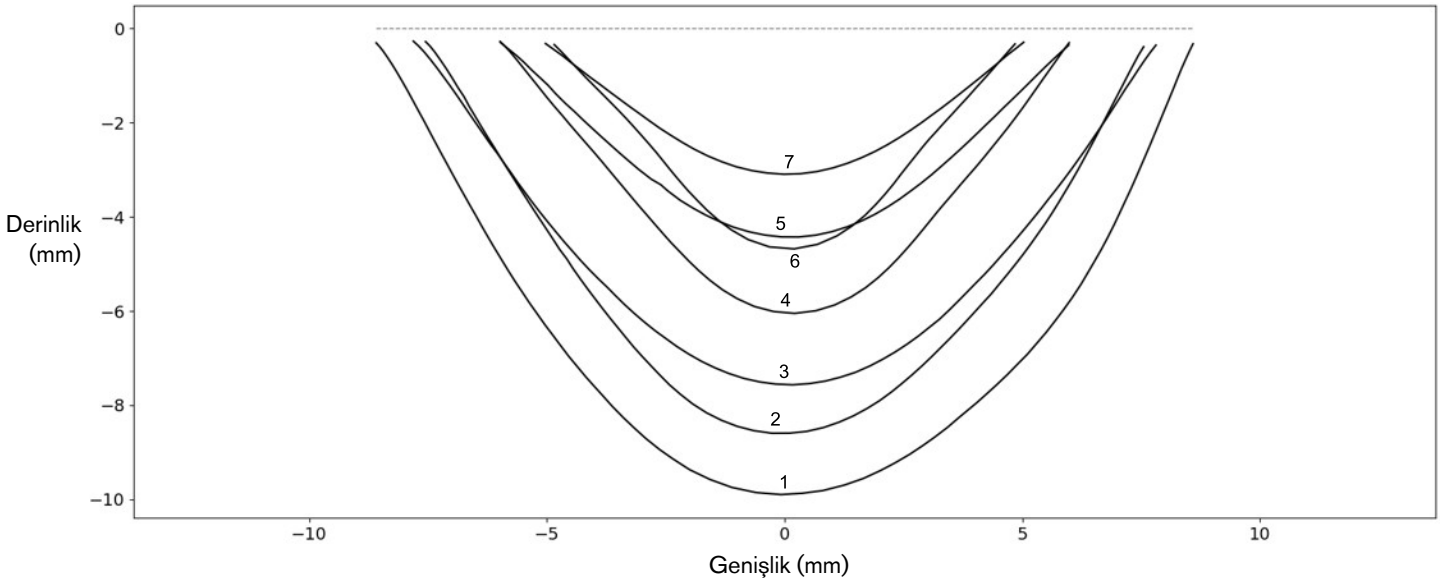
Akış oranı (lpm/scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	15 / 32	-	0
Kesme gazı akışı	-	111 / 235	99 / 210

Siyah sac – 170 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	Plazma basıncı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 7		inç	amper	derece	psi	psi	volt	mm/dk.	mm	saniye	mm	mm	derece	mm	kg / sa
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

Şekil 6 170 A siyah sac oluk açma işlemleri için örnek oluk açma profilleri (1 - 7) (Metrik)



1 Genişlik: 17 mm, Derinlik: 10 mm

2 Genişlik: 15 mm, Derinlik: 9 mm

3 Genişlik: 15 mm, Derinlik: 8 mm

4 Genişlik: 12 mm, Derinlik: 6 mm

5 Genişlik: 12 mm, Derinlik: 4 mm

6 Genişlik: 10 mm, Derinlik: 5 mm

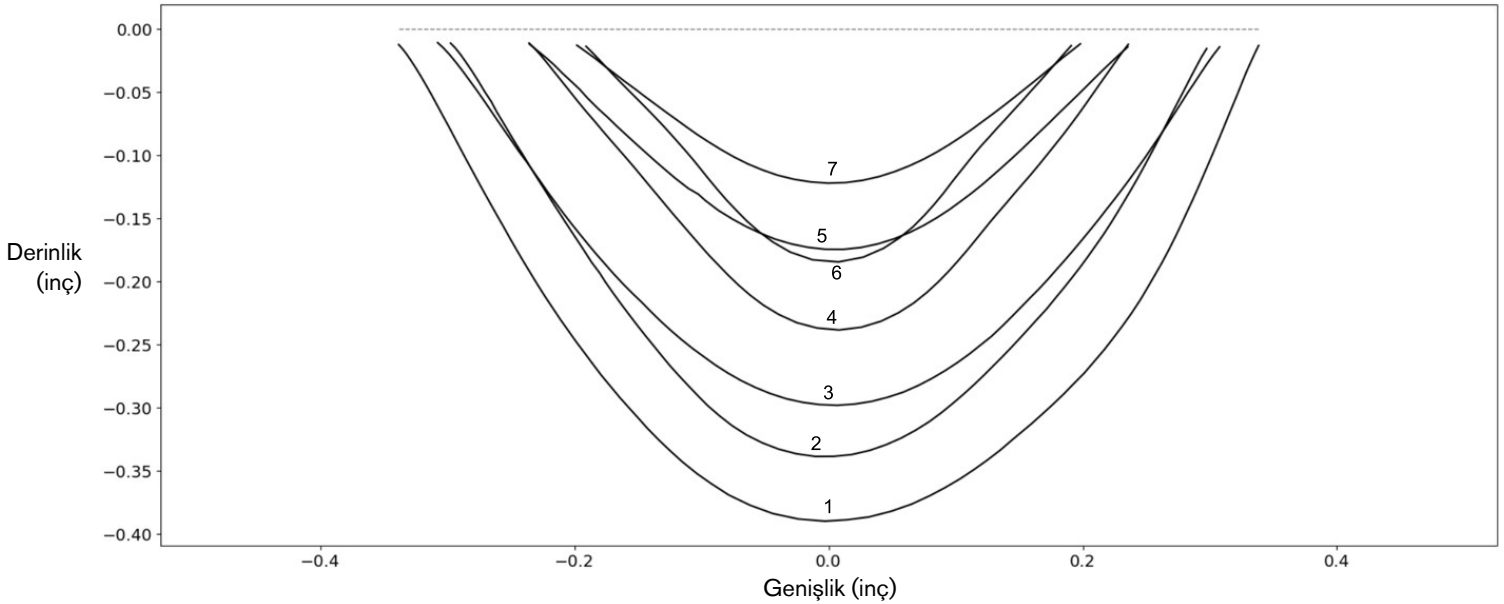
7 Genişlik: 10 mm, Derinlik: 3 mm

Siyah sac – 170 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	Plazma basıncı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 7		inç	amper	derece	psi	psi	volt	inç/dk	inç	saniye	inç	inç	derece	inç	lb / sa
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

Şekil 7 170 A siyah sac oluk açma işlemleri için örnek oluk açma profilleri (1 - 7) (İngiliz)



1 Genişlik: 0,68 inç, Derinlik: 0,39 inç

2 Genişlik: 0,59 inç, Derinlik: 0,34 inç

3 Genişlik: 0,61 inç, Derinlik: 0,30 inç

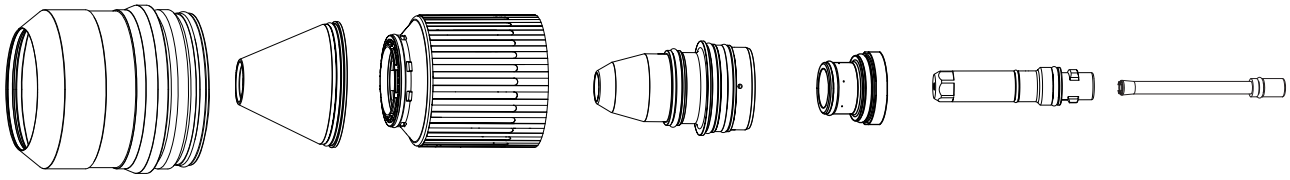
4 Genişlik: 0,48 inç, Derinlik: 0,24 inç

5 Genişlik: 0,48 inç, Derinlik: 0,18 inç

6 Genişlik: 0,38 inç, Derinlik: 0,19 inç

7 Genişlik: 0,40 inç, Derinlik: 0,12 inç

Siyah sac – 300 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

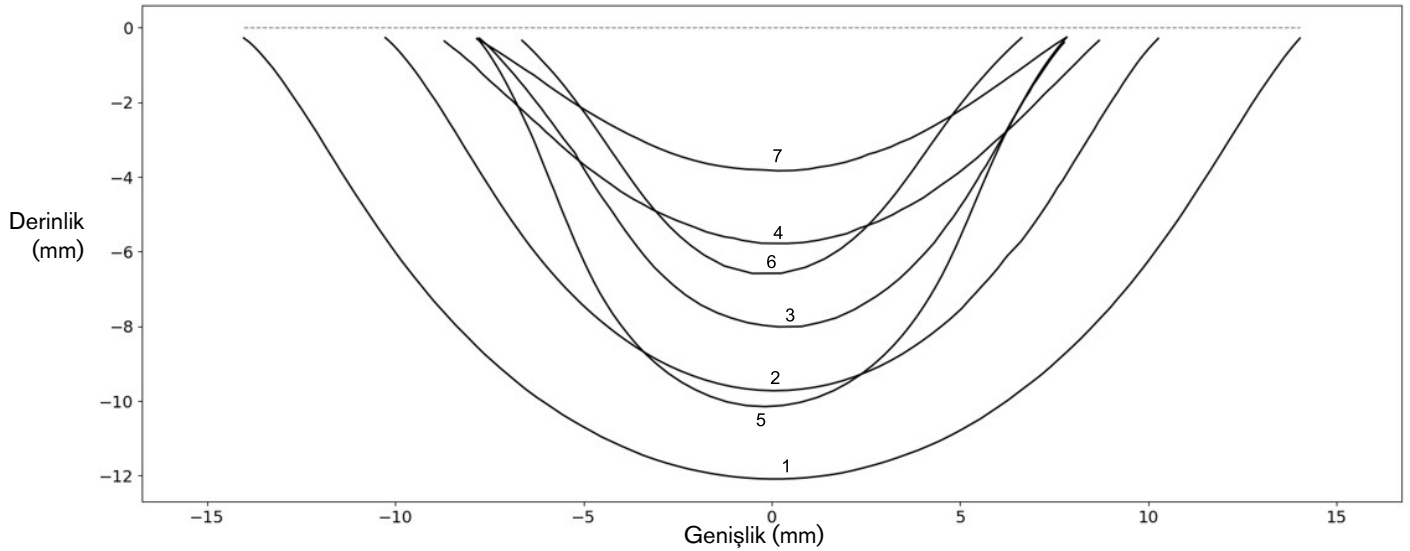
Akış oranı (lpm/scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	15 / 32	-	-
Kesme gazı akışı	-	111 / 235	151 / 320

Siyah sac – 300 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	Plazma basıncı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 7		inç	amper	derece	psi	psi	volt	mm/dk.	mm	saniye	mm	mm	derece	mm	kg / sa
1	3006 (ofset)	0,180	275 (ofset)	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

Şekil 8 300 A siyah sac oluk açma işlemleri için örnek oluk açma profilleri (1 - 7) (Metrik)



1 Genişlik: 29 mm, Derinlik: 12 mm

2 Genişlik: 22 mm, Derinlik: 9 mm

3 Genişlik: 16 mm, Derinlik: 8 mm

4 Genişlik: 18 mm, Derinlik: 6 mm

5 Genişlik: 16 mm, Derinlik: 10 mm

6 Genişlik: 15 mm, Derinlik: 6 mm

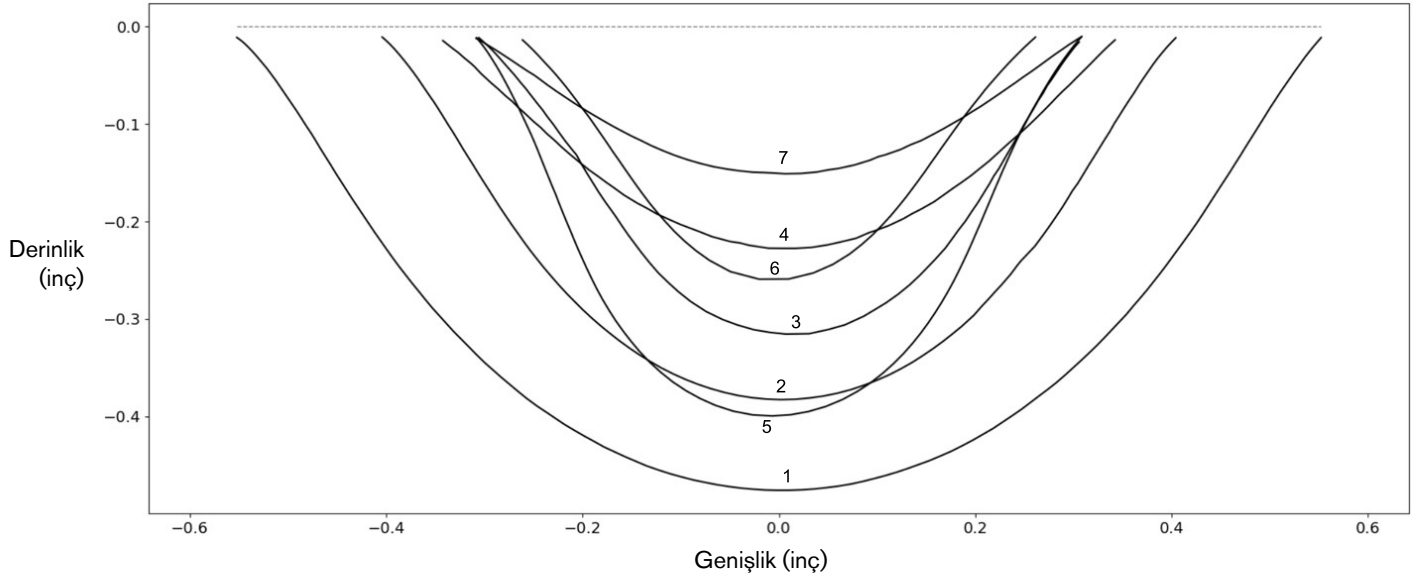
7 Genişlik: 16 mm, Derinlik: 4 mm

Siyah sac – 300 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	Plazma basıncı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 7		inç	amper	derece	psi	psi	volt	inç/dk	inç	saniye	inç	inç	derece	inç	lb / sa
1	3006 (ofset)	0,180	275 (ofset)	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

Şekil 9 300 A siyah sac oluk açma işlemleri için örnek oluk açma profilleri (1 - 7) (İngiliz)



1 Genişlik: 1,14 inç, Derinlik: 0.48 inç

2 Genişlik: 0,85 inç, Derinlik: 0,35 inç

3 Genişlik: 0,63 inç, Derinlik: 0.32 inç

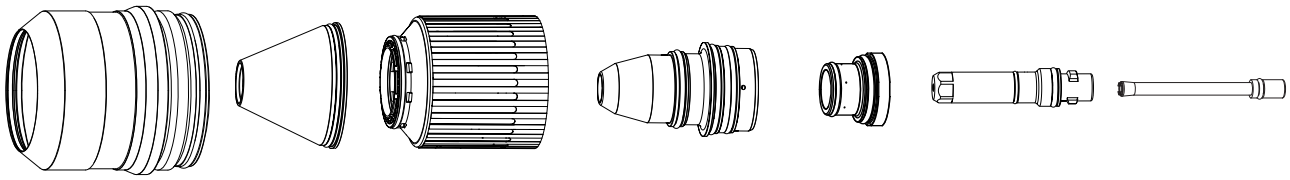
4 Genişlik: 0,69 inç, Derinlik: 0,23 inç

5 Genişlik: 0,61 inç, Derinlik: 0,39 inç

6 Genişlik: 0,57 inç, Derinlik: 0,25 inç

7 Genişlik: 0,61 inç, Derinlik: 0,15 inç

Siyah sac – 460 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

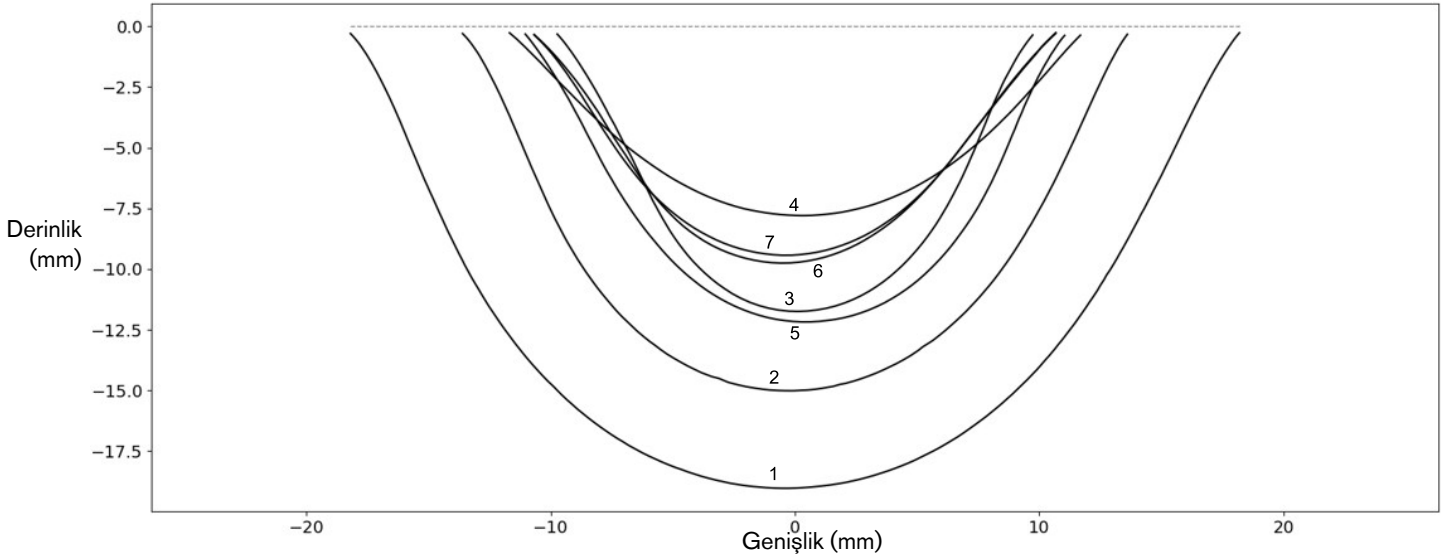
Akış oranı (lpm/scfh)			
	N_2	O_2	Hava
Ön gaz akışı	15 / 32	-	-
Kesme gazı akışı	-	111 / 235	151 / 320

Siyah sac – 460 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	Plazma basıncı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 7		inç	amper	derece	psi	psi	volt	mm/dk.	mm	saniye	mm	mm	derece	mm	kg / sa
1	3011 (ofset)	0,195	380 (ofset)	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

Şekil 10 460 A siyah sac oluk açma işlemleri için örnek oluk açma profilleri (1 - 7) (Metrik)



1 Genişlik: 33 mm, Derinlik: 19 mm

2 Genişlik: 28 mm, Derinlik: 14 mm

3 Genişlik: 22 mm, Derinlik: 10 mm

4 Genişlik: 24 mm, Derinlik: 7 mm

5 Genişlik: 24 mm, Derinlik: 11 mm

6 Genişlik: 21 mm, Derinlik: 9 mm

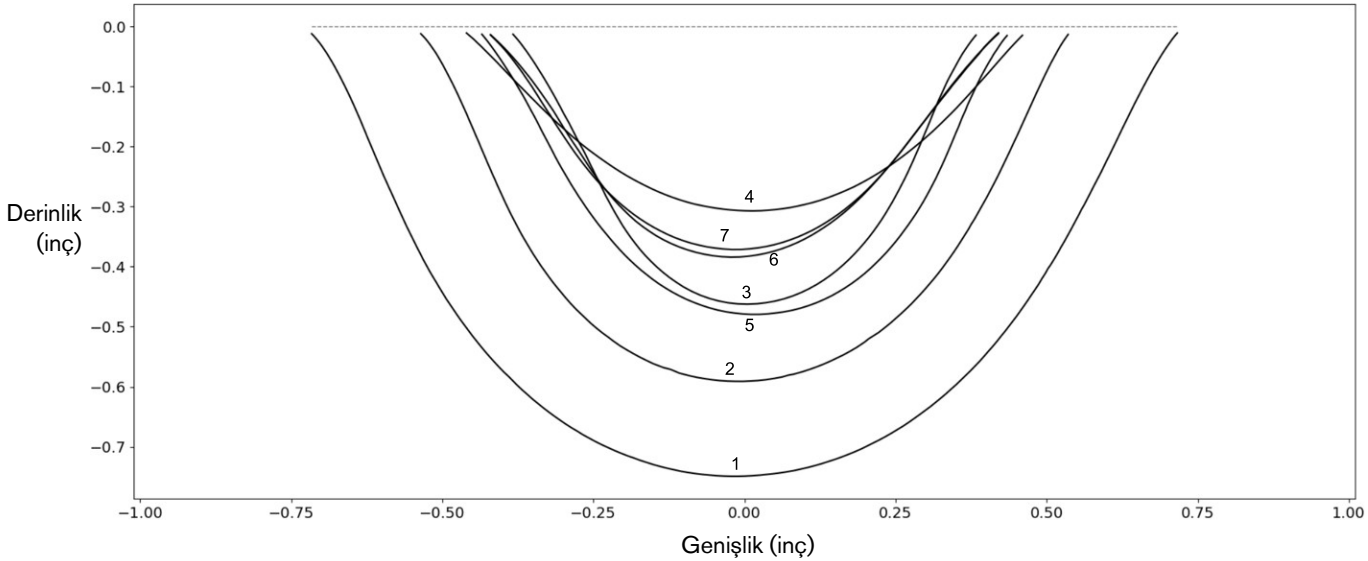
7 Genişlik: 21 mm, Derinlik: 9 mm

Siyah sac – 460 A – O_2 Plazma / Hava Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	Plazma basıncı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 7		inç	amper	derece	psi	psi	volt	inç/dk	inç	saniye	inç	inç	derece	inç	lb / sa
1	3011 (ofset)	0,195	380 (ofset)	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

Şekil 11 460 A siyah sac oluk açma işlemleri için örnek oluk açma profilleri (1 - 7) (İngilizce)



1 Genişlik: 1,31 inç, Derinlik: 0,75 inç

2 Genişlik: 1,12 inç, Derinlik: 0,56 inç

3 Genişlik: 0,88 inç, Derinlik: 0,41 inç

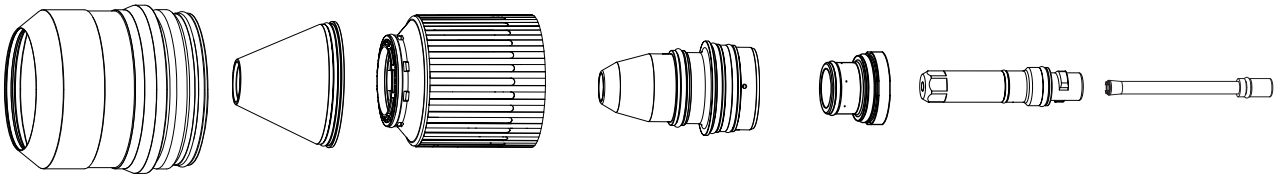
4 Genişlik: 0,93 inç, Derinlik: 0,29 inç

5 Genişlik: 0,94 inç, Derinlik: 0,44 inç

6 Genişlik: 0,82 inç, Derinlik: 0,37 inç

7 Genişlik: 0,82 inç, Derinlik: 0,35 inç

Paslanmaz çelik – 170 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

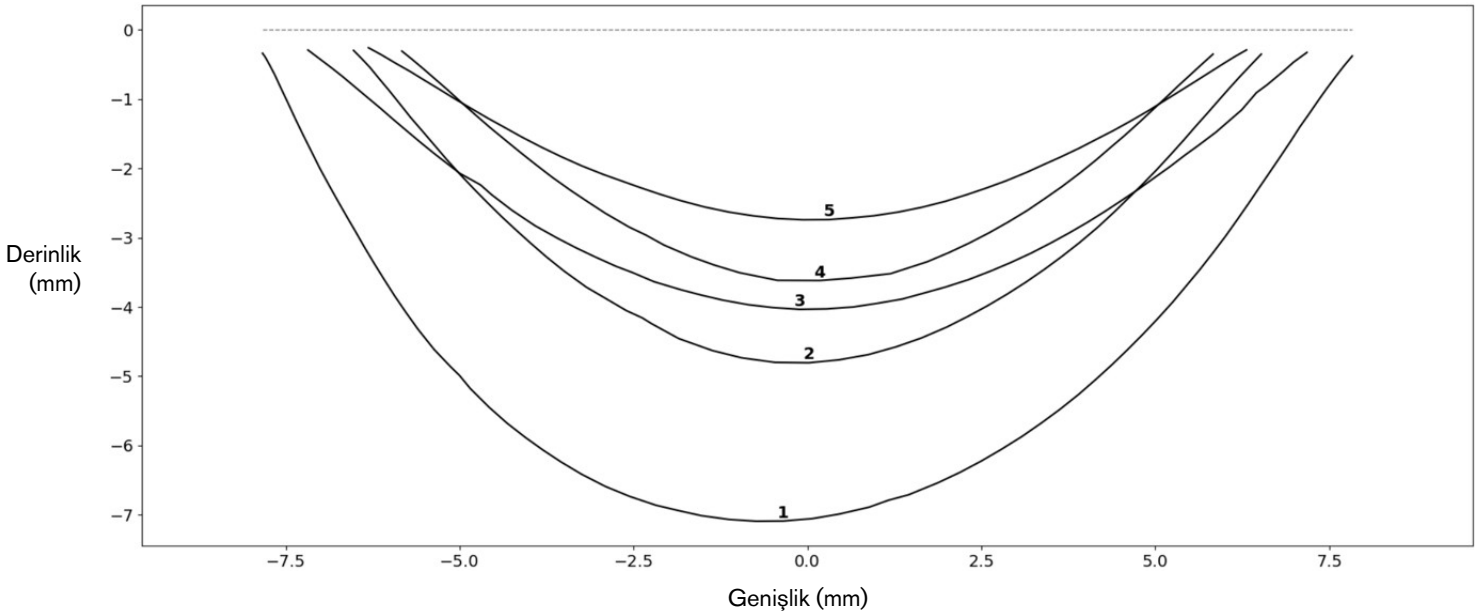
Akış oranı (lpm/scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	-	-	15 / 32
Kesme gazı akışı	40 / 85	40 / 85	92 / 195

Paslanmaz çelik – 170 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	H_2 akışı	Ar akışı	N_2 akışı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 5		inç	amper	derece	lpm	lpm	lpm	psi	volt	mm/dk.	mm	saniye	mm	mm	derece	mm	kg / sa
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

Şekil 12 170 A paslanmaz çelik oluk açma işlemleri için örnek oluk profilleri (1 - 5) (Metrik)



1 Genişlik: 16 mm, Derinlik: 7 mm

2 Genişlik: 13 mm, Derinlik: 5 mm

3 Genişlik: 14 mm, Derinlik: 4 mm

4 Genişlik: 12 mm, Derinlik: 4 mm

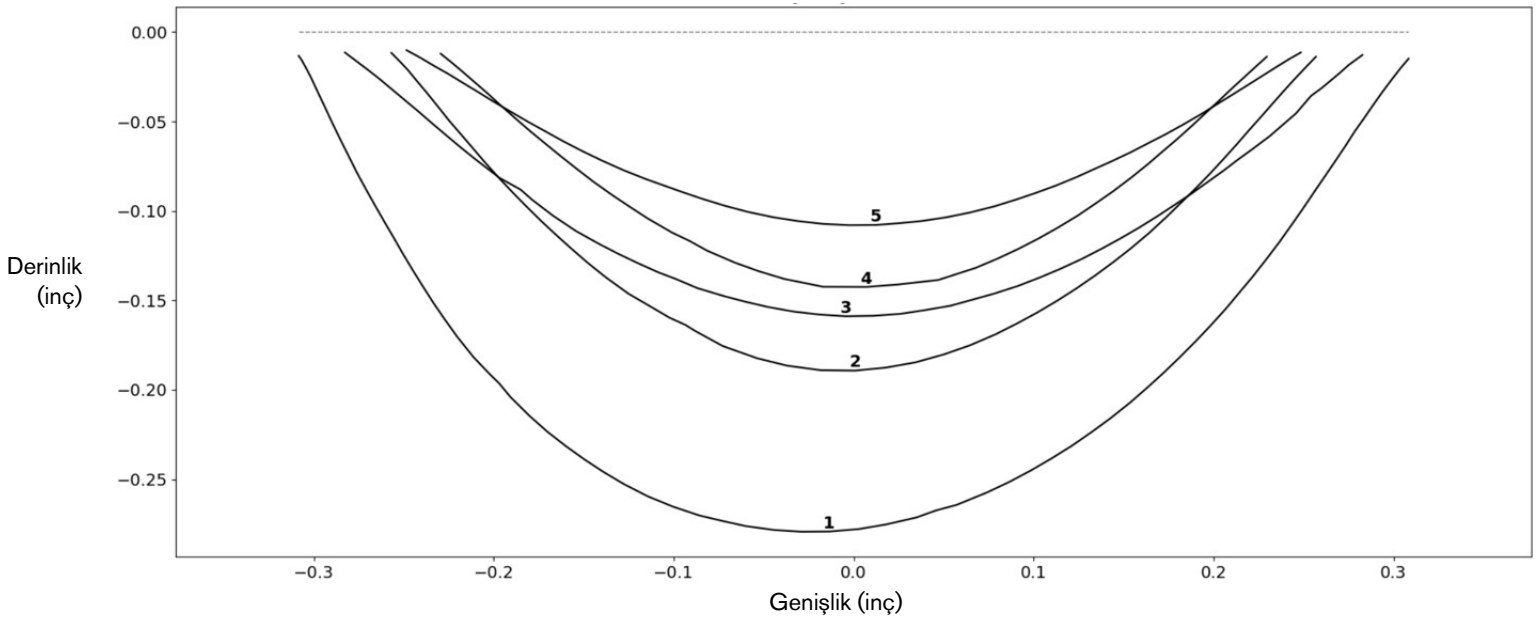
5 Genişlik: 13 mm, Derinlik: 3 mm

Paslanmaz çelik – 170 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	H_2 akışı	Ar akışı	N_2 akışı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 5		inç	amper	derece	lpm	lpm	lpm	psi	volt	inç/dk	inç	saniye	inç	inç	derece	inç	lb / sa
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

Şekil 13 170 A paslanmaz çelik oluk açma işlemleri için örnek oluk profilleri (1 - 5) (İngiliz)



1 Genişlik: 0,63 inç, Derinlik: 0,31 inç

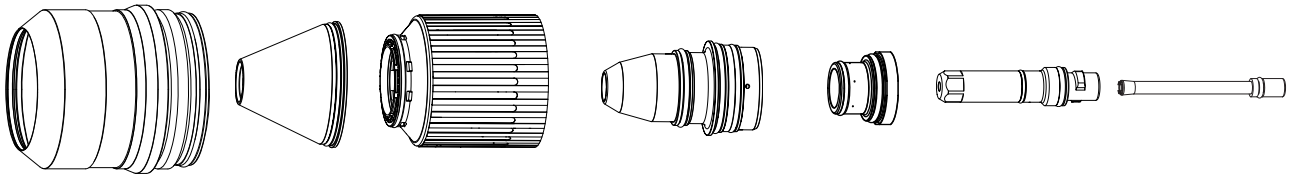
2 Genişlik: 0,50 inç, Derinlik: 0,22 inç

3 Genişlik: 0,56 inç, Derinlik: 0,18 inç

4 Genişlik: 0,43 inç, Derinlik: 0,17 inç

5 Genişlik: 0,51 inç, Derinlik: 0,14 inç

Paslanmaz çelik – 300 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

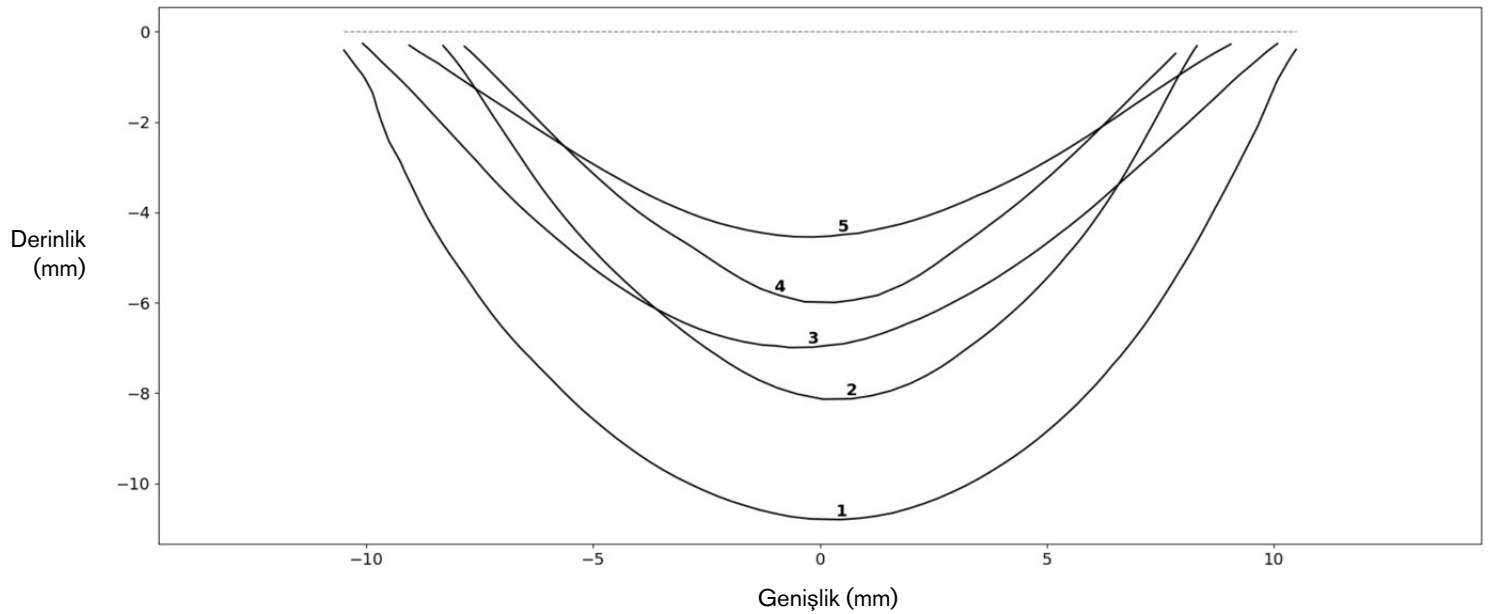
Akış oranı (lpm/scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	-	-	15 / 32
Kesme gazı akışı	50 / 106	50 / 105	99 / 210

Paslanmaz çelik – 300 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	H_2 akışı	Ar akışı	N_2 akışı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 5		inç	amper	derece	lpm	lpm	lpm	psi	volt	mm/dk.	mm	saniye	mm	mm	derece	mm	kg / sa
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

Şekil 14 300 A karışık yakıt gaz paslanmaz çelik oluk açma işlemleri için örnek oluk profilleri (1 - 5) (Metrik)



1 Genişlik: 22 mm, Derinlik: 10 mm

2 Genişlik: 17 mm, Derinlik: 8 mm

3 Genişlik: 20 mm, Derinlik: 7 mm

4 Genişlik: 16 mm, Derinlik: 6 mm

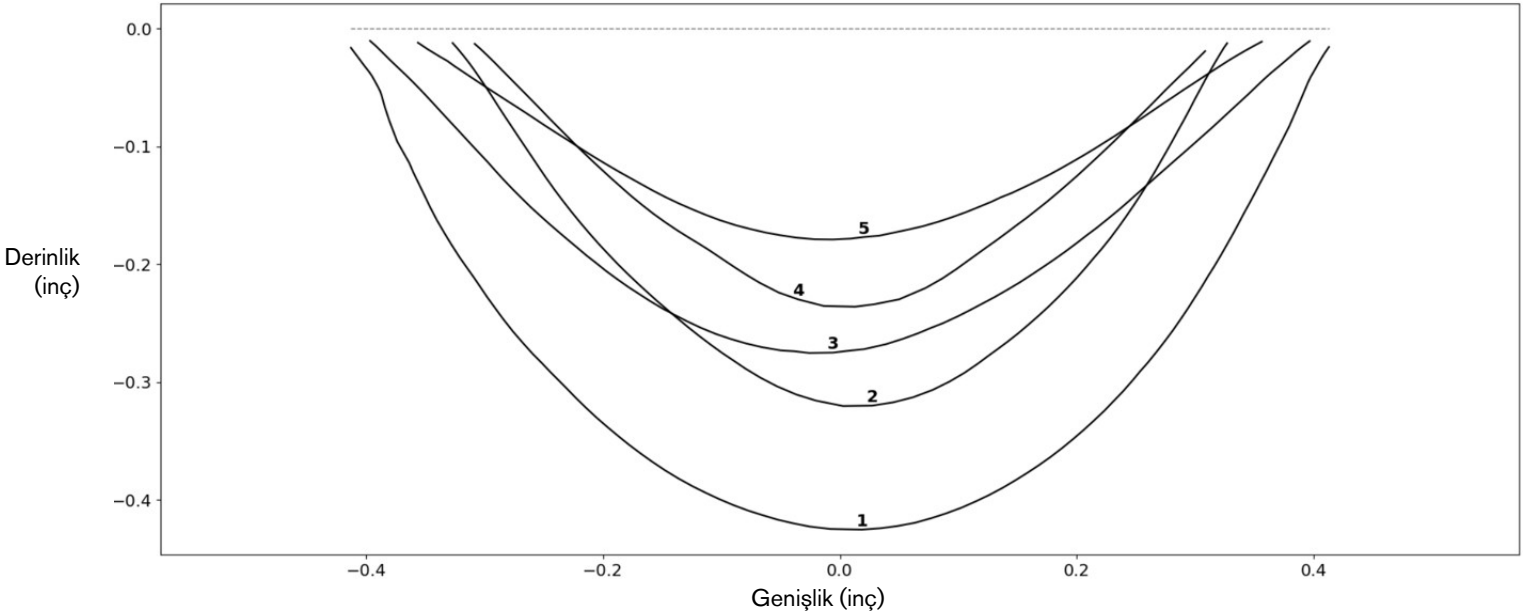
5 Genişlik: 18 mm, Derinlik: 5 mm

Paslanmaz çelik – 300 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

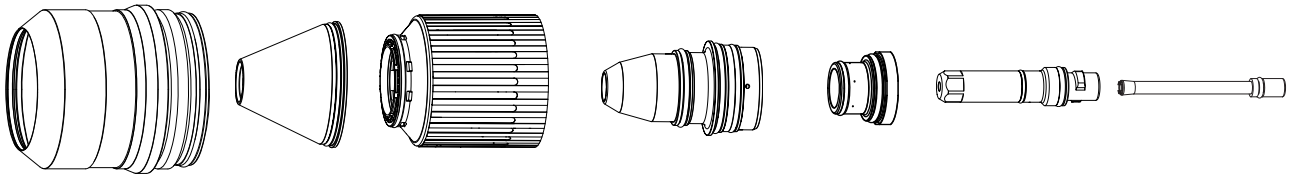
Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	H_2 akışı	Ar akışı	N_2 akışı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 5		inç	amper	derece	lpm	lpm	lpm	psi	volt	inç/dk	inç	saniye	inç	inç	derece	inç	lb / sa
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

Şekil 15 300 A karışık yakıt gazı paslanmaz çelik oluk açma işlemleri için örnek oluk profilleri (1 - 5) (İngiliz)



1 Genişlik: 0,82 inç, Derinlik: 0,42 inç
2 Genişlik: 0,72 inç, Derinlik: 0,31 inç
3 Genişlik: 0,79 inç, Derinlik: 0,26 inç
4 Genişlik: 0,63 inç, Derinlik: 0,24 inç
5 Genişlik: 0,73 inç, Derinlik: 0,18 inç

Paslanmaz çelik – 460 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

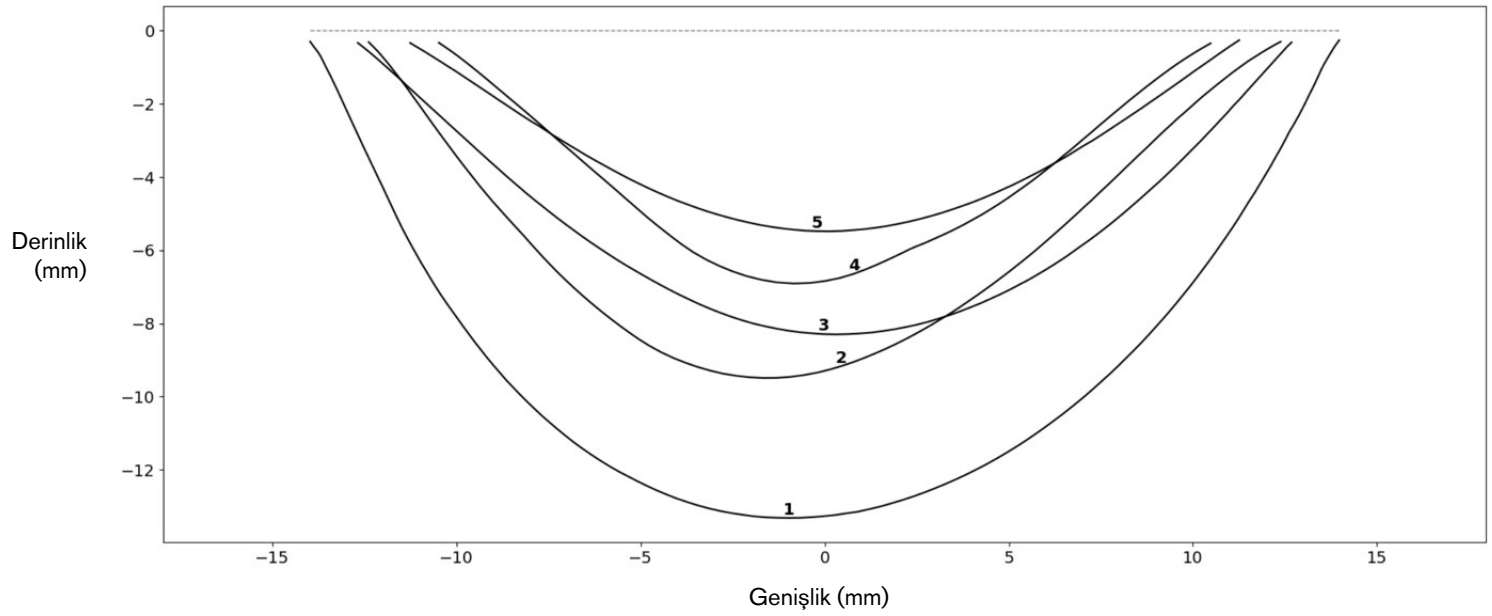
Akış oranı (lpm/scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	-	-	15 / 32
Kesme gazı akışı	50 / 106	50 / 105	137 / 290

Paslanmaz çelik – 460 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	H_2 akışı	Ar akışı	N_2 akışı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 5		inç	amper	derece	lpm	lpm	lpm	psi	volt	mm/dk.	mm	saniye	mm	mm	derece	mm	kg / sa
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

Şekil 16 460 A karışık yakıt gaz paslanmaz çelik oluk açma işlemleri için örnek oluk profilleri (1 - 5) (Metrik)



1 Genişlik: 27 mm, Derinlik: 14 mm

2 Genişlik: 24 mm, Derinlik: 9 mm

3 Genişlik: 25 mm, Derinlik: 8 mm

4 Genişlik: 21 mm, Derinlik: 7 mm

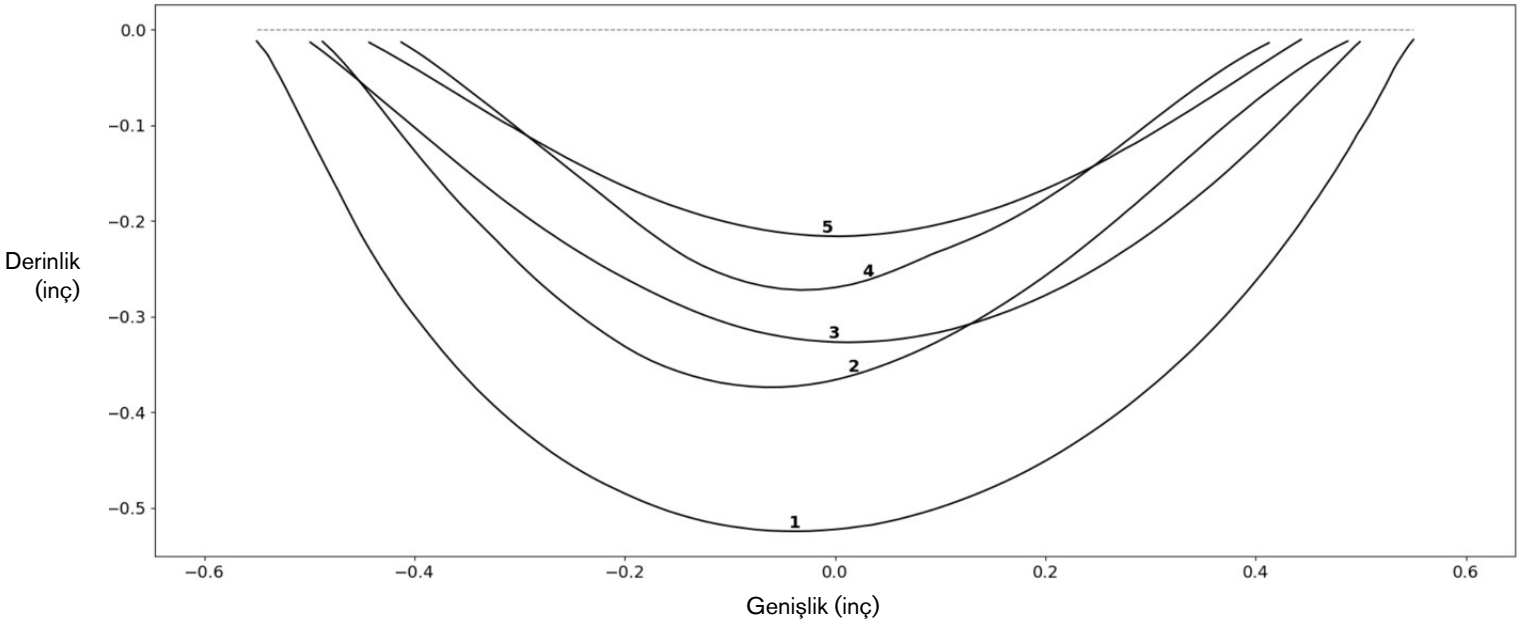
5 Genişlik: 23 mm, Derinlik: 6 mm

Paslanmaz çelik – 460 A – Karışık yakıt gaz Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	H_2 akışı	Ar akışı	N_2 akışı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 5		inç	amper	derece	lpm	lpm	lpm	psi	volt	inç/dk	inç	saniye	inç	inç	derece	inç	lb / sa
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

Şekil 17 460 A karışık yakıt gaz paslanmaz çelik oluk açma işlemleri için örnek oluk profilleri (1 - 5) (İngiliz)



1 Genişlik: 1,04 inç, Derinlik: 0,52 inç

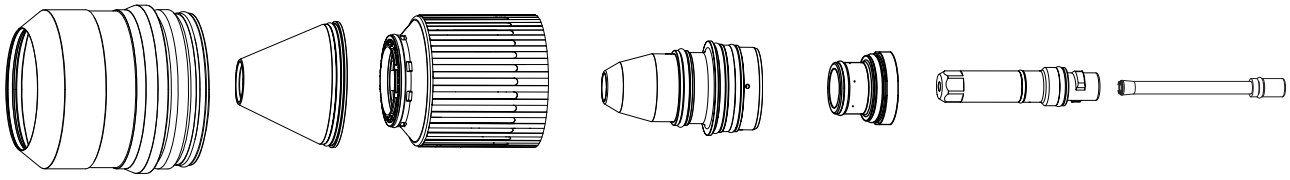
2 Genişlik: 0,92 inç, Derinlik: 0,34 inç

3 Genişlik: 1,00 inç, Derinlik: 0,30 inç

4 Genişlik: 0,78 inç, Derinlik: 0,28 inç

5 Genişlik: 0,91 inç, Derinlik: 0,20 inç

Paslanmaz çelik - Tüm amperajlar - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - Oluk açma - su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Muhafazanın muhafaza kapağı	Muhafaza	Nozul muhafaza kapağı	Nozul	Girdaplı halka	Elektrot	Su tüpü
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Örnek resimler. Sarf malzemesi parçalarınızın görünümü farklı olabilir.

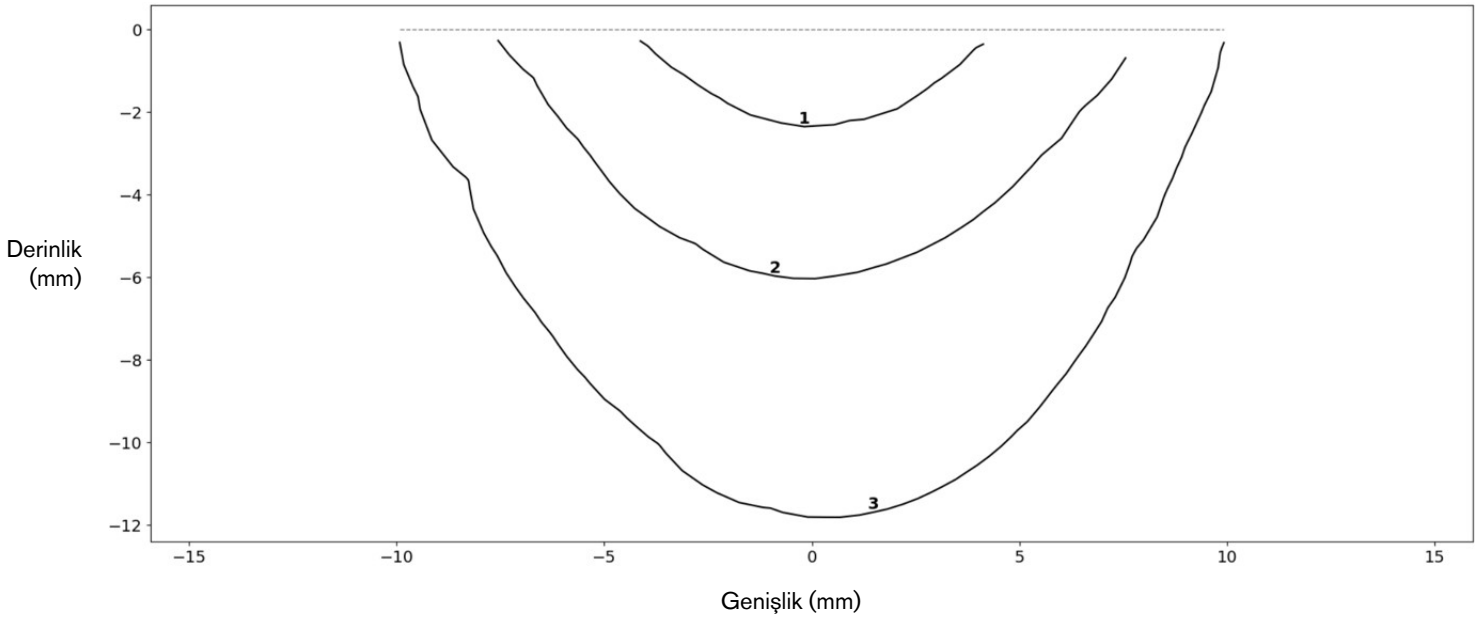
Akış oranı (lpm/scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Ön gaz akışı	-	-	15 / 32
Kesme gazı akışı	-	-	236/500

Paslanmaz çelik - Tüm amperajlar - N_2 Plazma / N_2 Muhafaza - Oluk açma - su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

Metrik

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	Plazma basıncı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 3		inç	amper	derece	psi	psi	volt	mm/dk.	mm	saniye	mm	mm	derece	mm	kg / sa
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

Şekil 18 Tüm N_2 Plazma / N_2 Muhafaza paslanmaz çelik oluk açma işlemleri için örnek oluk açma profilleri (1 - 3) (Metrik)



1 Genişlik: 8 mm, Derinlik: 2 mm

2 Genişlik: 15 mm, Derinlik: 7 mm

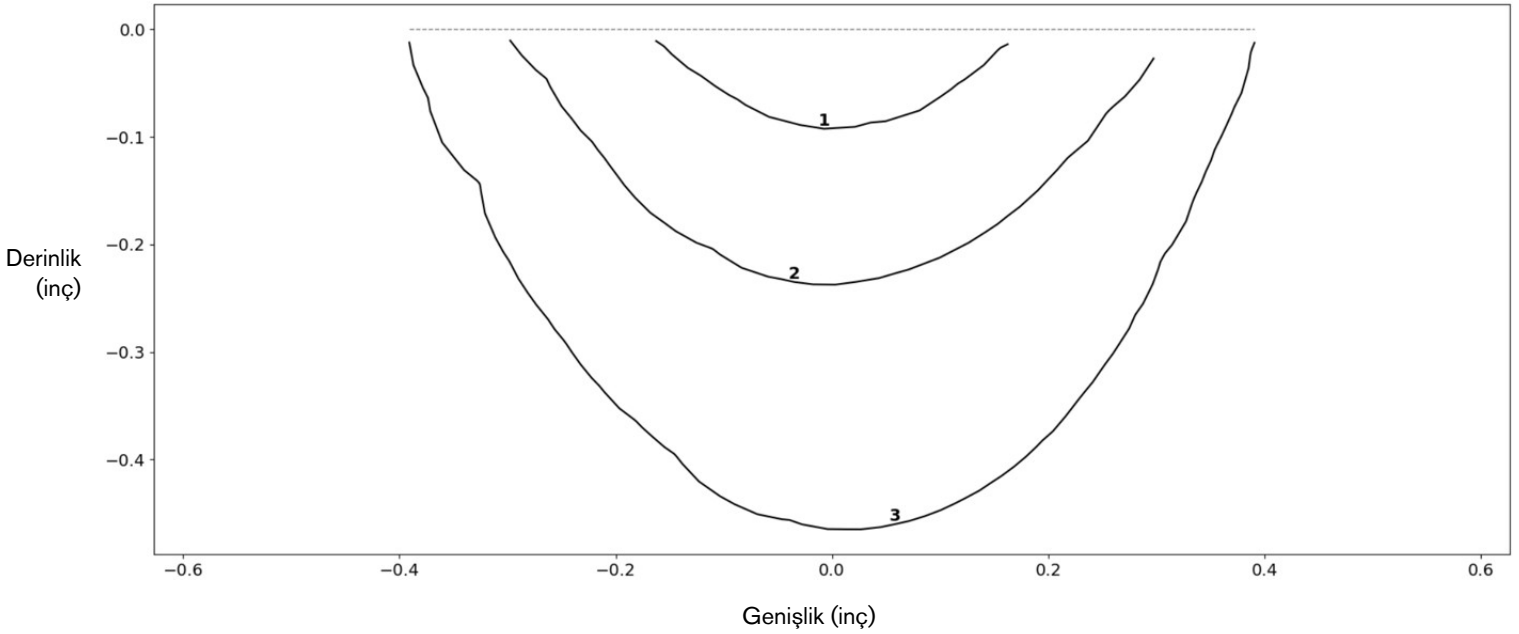
3 Genişlik: 20 mm, Derinlik: 12 mm

Paslanmaz çelik – Tüm amperajlar – N_2 Plazma / N_2 Muhafaza – Oluk açma – su üstünde (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (devamı)

İngiliz

Oluk profili	XPR işlem ID'si	Nozul havşası	Amperaj	Torç açısı	Plazma basıncı	Muhafaza basıncı	Ark gerilimi	Hız	Ayrılık	Hareket gecikmesi	Genişlik	Derinlik	Dış ters açı	Taban yarıçapı	Metal kaldırma hızı
1 - 3		inç	amper	derece	psi	psi	volt	inç/dk	inç	saniye	inç	inç	derece	inç	lb / sa
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

Şekil 19 Tüm N_2 Plazma / N_2 Muhafaza paslanmaz çelik oluk açma işlemleri için örnek oluk açma profilleri (1 - 3) (İngiliz)



1 Genişlik: 0,30 inç, Derinlik: 0,12 inç

2 Genişlik: 0,62 inç, Derinlik: 0,27 inç

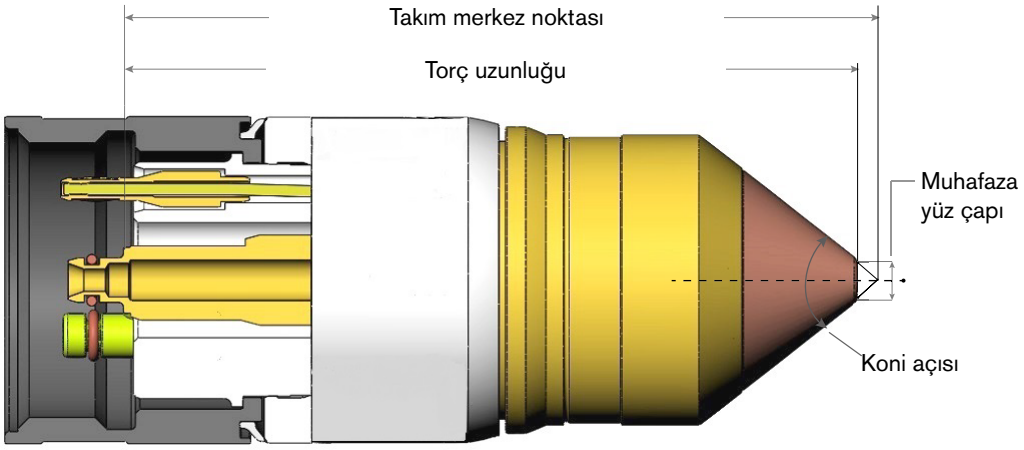
3 Genişlik: 0,74 inç, Derinlik: 0,46 inç

BU SAYFA BOŞ BIRAKILMIŞTIR.

Bevel kesme için torç geometrisi

XPR sarf malzemesi parçaları, neredeyse sabit bir takım merkez noktasını koruyacak şekilde tasarlanmıştır. Torç uzunluğu ve muhafaza yüz çapı, Tablo 6 ile gösterildiği gibi kesme akımına göre değişir.

Demir alaşımlı (siyah sac) ve demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik/alüminyum) sarf malzemesi parçaları kullanılan XPR torçlarla bekleyebileceğiniz bevel geometrisini görmek için, bkz. Tablo 6.



Tablo 6 – Örnek demir alaşımlı ve demir alaşımlı olmayan işlemler için bevel geometrileri

Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için bevel geometrisi*				
Siyah sac işlemi	**Koni açısı**	**Muhafaza yüz çapı**	**Torç uzunluğu**	**Takım merkez noktası**
460 A siyah sac	76°	8,64 mm (0,340 inç)	128,27 mm (5,050 inç)	133,81 mm (5,268 inç)
300 A siyah sac	76°	8,64 mm (0,340 inç)	128,27 mm (5,050 inç)	133,81 mm (5,268 inç)
220 A siyah sac	76°	7,37 mm (0,290 inç)	129,08 mm (5,082 inç)	133,81 mm (5,268 inç)
170 A siyah sac	76°	7,24 mm (0,285 inç)	128,45 mm (5,057 inç)	133,07 mm (5,239 inç)

Demir alaşımlı (siyah sac) işlemler için bevel geometrisi*				
Siyah sac işlemi	**Koni açısı**	**Muhafaza yüz çapı**	**Torç uzunluğu**	**Takım merkez noktası**
130 A siyah sac	76°	6,73 mm (0,265 inç)	129,21 mm (5,087 inç)	133,53 mm (5,257 inç)
80 A siyah sac	76°	6,10 mm (0,240 inç)	129,92 mm (5,115 inç)	133,83 mm (5,269 inç)
50 A siyah sac	76°	5,72 mm (0,225 inç)	130,07 mm (5,121 inç)	133,73 mm (5,265 inç)
30 A siyah sac	76°	5,46 mm (0,215 inç)	130,23 mm (5,127 inç)	133,73 mm (5,265 inç)

Demir alaşımlı olmayan (paslanmaz çelik ve alüminyum) işlemler için bevel geometrisi*				
Demir alaşımlı olmayan işlem	**Koni açısı**	**Muhafaza yüz çapı**	**Torç uzunluğu**	**Takım merkez noktası**
460 A demir alaşımlı olmayan	76°	8,71 mm (0,343 inç)	128,27 mm (5,050 inç)	133,86 mm (5,270 inç)
300 A demir alaşımlı olmayan	76°	8,00 mm (0,315 inç)	128,85 mm (5,073 inç)	133,99 mm (5,275 inç)
170 A demir alaşımlı olmayan	76°	7,25 mm (0,285 inç)	128,96 mm (5,077 inç)	133,58 mm (5,259 inç)
130 A demir alaşımlı olmayan	76°	6,60 mm (0,260 inç)	129,06 mm (5,081 inç)	133,27 mm (5,247 inç)
80 A demir alaşımlı olmayan, kuru	76°	6,10 mm (0,240 inç)	129,36 mm (5,093 inç)	133,27 mm (5,247 inç)
80 A demir alaşımlı olmayan, ıslak	76°	6,10 mm (0,240 inç)	129,41 mm (5,095 inç)	133,32 mm (5,249 inç)
60 A demir alaşımlı olmayan, kuru	76°	6,10 mm (0,240 inç)	129,36 mm (5,093 inç)	133,27 mm (5,247 inç)
60 A demir alaşımlı olmayan, ıslak	76°	6,10 mm (0,240 inç)	129,41 mm (5,095 inç)	133,32 mm (5,249 inç)
40 A demir alaşımlı olmayan, kuru	76°	6,10 mm (0,240 inç)	129,36 mm (5,093 inç)	133,27 mm (5,247 inç)

* Bevel geometrileri XPR kesim sisteminiz ile birlikte gelen kullanma kılavuzunda tanımlanan torç boyutlarına ve özelliklerine dayanır.