HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR™

Tableaux de coupe



809830FR – RÉVISION 9

FRANÇAIS – FRENCH



Enregistrer votre nouveau système Hypertherm

Avantages de l'enregistrement

- ☑ **Sécurité :** L'enregistrement de votre système nous permet de communiquer avec vous dans l'éventualité qu'un avis de sécurité ou de qualité soit émis.
- ☑ **Formation :** L'enregistrement vous permet d'accéder gratuitement aux formations en ligne sur les produits par l'entremise de l'Institut de coupe Hypertherm.
- ☑ **Confirmation de propriété :** L'enregistrement peut servir de preuve d'achat en cas de réclamation à votre assureur.

Rendez-vous à **www.hypertherm.com/registration** pour y effectuer rapidement et facilement votre enregistrement.

Si vous éprouvez des problèmes lors de l'enregistrement du produit, veuillez communiquer avec nous à registration@hypertherm.com.

Pour vos dossiers

Numéro de série :_____

Date d'achat :_____

Distributeur :_____

_____

_____

Notes relatives à l'entretien :_____

_____

_____

_____

_____

XPR, XPR170, XPR300, XPR460, HyDefinition, X-Definition, True Hole, True Bevel, Sensor THC, EasyConnect, LongLife, Arc Response Technology, OptiMix, VWI, Core, CorePlus, Hypertherm et Hypertherm Associates sont des marques de commerce d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et dans d'autres pays.

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm et est essentielle à notre réussite et à celle de nos clients. Nous travaillons sans relâche pour réduire l'incidence sur l'environnement de toutes nos activités. Pour en savoir plus : www.hypertherm.com/environment.

Détenue à 100 % par les associés

© 2020 – 2026 Hypertherm, Inc.

XPR

Manuel d’instructions

809830FR
RÉVISION 9

FRANÇAIS/FRENCH
Traductions des instructions originales

Mai 2026

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

Renseigements sur la garantie

Vous trouverez les renseignement relatifs à la garantie de votre produit sur le site **www.hypertherm.com/warranty.**

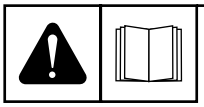
Informations sur le recyclage

Vous trouverez des renseignement sur le recyclage de votre produit à l'adresse **www.hypertherm.com/resources/system-support/recycling.**

Nous joindre

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 。

Table des matières

Compatibilité Électromagnétique (CEM) 13

Introduction 13
Installation et utilisation 13
Évaluation de la zone de travail 13
Méthodes de réduction du rayonnement 13
Alimentation secteur 13
Entretien de l'appareil de coupe 13
Câbles de coupe 13
Liaison équipotentielle 13
Mise à la terre de la pièce à couper 14
Écranage et blindage 14

Tableaux de coupe 15

Vue d'ensemble 15
Comment utiliser les tableaux de coupe 16
Terminologie et description des procédés des tableaux de coupe XPR 16
Sélection de procédés pour l'acier doux 18
Sélection de procédés pour l'acier inoxydable et l'aluminium 22
Capacités de la console de raccordement des gaz par type 24
Procédés lorsque la torche est perpendiculaire à la pièce à couper 25
Coupe chanfreinée 25
Recommandations pour l'obtention des résultats souhaités 27
Procédés pour les utilisations spéciales 31

Installer les pièces consommables 35
Installer la torche dans le logement de la torche 37
Tableaux de coupe des procédés ferreux (acier doux) – hors de l'eau 39
Acier doux – 30 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'O_2 – hors de l'eau (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™) 39
Acier doux – 50 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 41
Acier doux – 80 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 43
Acier doux – 130 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 45
Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 47
Acier doux – 220 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 50
Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 53
Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 56
Tableaux de coupe des procédés non ferreux (acier inoxydable) – hors de l'eau 61
Acier inoxydable – 40 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 61
Acier inoxydable – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 63
Acier inoxydable – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi 65
Acier inoxydable – 60 A – Plasma au F5/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi 66
Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 68
Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi 70
Acier inoxydable – 80 A – Plasma au F5/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi 72
Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 74
Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi 76
Acier inoxydable – 130 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) HDi 78
Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 80
Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi 82
Acier inoxydable – 170 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) HDi 84

Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 86
Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/H_2O Shield – hors de l'eau (VWI, OptiMix) 88
Acier inoxydable – 300 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) 90
Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 93
Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/H_2O Shield – hors de l'eau (VWI, OptiMix) 95
Acier inoxydable – 460 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) 97
Tableaux de coupe des procédés non ferreux (aluminium) – hors de l'eau 101
Aluminium – 40 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 101
Aluminium – 40 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 103
Aluminium – 60 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 105
Aluminium – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 106
Aluminium – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) 108
Aluminium – 80 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 109
Aluminium – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 110
Aluminium – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) 112
Aluminium – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 114
Aluminium – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) ... 116
Aluminium – 130 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) 117
Aluminium – 170 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 119
Aluminium – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 121
Aluminium – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) ... 123
Aluminium – 170 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) 125
Aluminium – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 127
Aluminium – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) ... 129
Aluminium – 300 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) 131
Aluminium – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 133
Aluminium – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMi) 135

Aluminium – 460 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) 137
Tableaux de coupe des procédés ferreux (acier doux) – sous l'eau 141
Acier doux – 80 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 141
Acier doux – 130 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 143
Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 145
Acier doux – 220 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 147
Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 149
Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 151
Tableaux de coupe des procédés non ferreux (acier inoxydable) – sous l'eau 153
Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 153
Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix) 155
Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 157
Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix) 159
Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix) 161
Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 162
Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 164
Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix) 165
Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 166
Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix) 167
Tableaux de coupe pour les procédés à arc pilote étendu (EPA) - hors de l'eau 169
Acier doux–170 A–Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 169
Acier doux–300 A–Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 171
Acier doux–460 A–Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 173
Acier inoxydable – 300 A – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 175

Aluminium – 170 A – Plasma à l'air / Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 176
Aluminium – 300 A – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 177
Tableaux de coupe des procédés de gougeage – hors de l'eau 179
Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 179
Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 182
Acier doux – $_{460}$ A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 185
Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 186
Acier doux – 460 A _ Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 187
Acier inoxydable – 170 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 188
Acier inoxydable – 170 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 189
Acier inoxydable – 170 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 190
Acier inoxydable – 300 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 191
Acier inoxydable – 300 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 192
Acier inoxydable – 300 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 193
Acier inoxydable – 460 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 194
Acier inoxydable – 460 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 195
Acier inoxydable – 460 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 196
Acier inoxydable – Toutes intensités – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 197
Acier inoxydable – Toutes intensités – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite) 198
Géométrie de la torche pour le coupage chanfreiné 201

Introduction

L'équipement homologué CE d'Hypertherm est fabriqué conformément à la norme EN60974-10. L'équipement doit être installé et utilisé selon les renseignements ci-dessous afin d'obtenir la compatibilité électromagnétique.

Les limites requises par la norme EN60974-10 peuvent ne pas suffire à complètement éliminer les interférences si l'équipement affecté est à proximité ou présente un haut degré de sensibilité. Dans de tels cas, il peut être nécessaire d'utiliser d'autres mesures pour réduire davantage les interférences.

Cet équipement de coupe est conçu pour un environnement industriel exclusivement.

Installation et utilisation

Il incombe à l'utilisateur d'installer et d'utiliser l'équipement plasma conformément aux instructions du fabricant.

Si des interférences électromagnétiques sont détectées, il incombera à l'utilisateur de résoudre le problème, avec l'assistance technique du fabricant. Dans certains cas, les mesures correctives peuvent être aussi simples que de mettre le circuit à la terre; consulter *Mise à la terre de la pièce à couper.* Dans d'autres cas, il pourrait être nécessaire de construire un écran électromagnétique complet entourant la source d'alimentation et la pièce, accompagné des filtres d'entrée associés. Dans tous les cas, les interférences électromagnétiques doivent être suffisamment réduites pour ne plus causer de problèmes.

Évaluation de la zone de travail

Avant d'installer l'équipement, l'utilisateur doit évaluer les problèmes potentiels de nature électromagnétique dans les environs de la zone de travail. Les aspects suivants doivent être considérés :

- **a.** Autres câbles d'alimentation, câbles de commande, câbles de téléphone et de signalisation; au-dessus, en dessous et à côté de l'équipement de coupe;
- **b.** Émetteurs et récepteurs de radio et de télévision;
- **c.** Ordinateurs et autre équipement de commande;
- **d.** Équipement critique pour la sécurité, par exemple la garde d'équipement industriel;
- **e.** Appareils de santé de tierces personnes, par exemple l'usage de stimulateurs cardiaques et d'appareils auditifs;
- **f.** Équipement utilisé pour l'étalonnage ou la mesure;
- **g.** Immunité d'autre équipement dans le secteur. L'utilisateur doit s'assurer que tout autre équipement utilisé dans le secteur est compatible. Cette précaution peut nécessiter des mesures de protection supplémentaires;
- **h.** L'heure du jour pendant laquelle la coupe ou d'autres activités sont effectuées.

La superficie de la zone périphérique à considérer dépendra de la structure du bâtiment et d'autres activités s'y déroulant. La zone périphérique peut s'étendre au-delà des limites du bâtiment.

Méthodes de réduction du rayonnement

Alimentation secteur

L'appareil de coupe doit être raccordé à l'alimentation secteur conformément aux recommandations du fabricant. Si des interférences ont lieu, il peut être nécessaire de prendre des mesures supplémentaires, telles que le filtrage de l'alimentation secteur.

Il faut aussi considérer le blindage du câble d'alimentation de l'appareil de coupe installé en permanence, dans un conduit métallique ou l'équivalent. Le blindage doit être continu sur toute la longueur du câble. Le blindage doit aussi être raccordé à l'alimentation secteur de l'appareil de coupe, de sorte qu'un bon contact électrique soit maintenu entre le conduit et le boîtier de la source d'alimentation de l'appareil de coupe.

Entretien de l'appareil de coupe

L'appareil de coupe doit être régulièrement entretenu conformément aux recommandations du fabricant. Toutes les portes et tous les couvercles d'accès et d'entretien doivent être fermés et fixés correctement durant l'utilisation de l'appareil. L'appareil de coupe ne doit être modifié d'aucune façon, à l'exception des modifications et réglages couverts dans les instructions du fabricant. En particulier, l'écartement des électrodes des dispositifs d'amorçage d'arc et de stabilisation doivent être ajustés et entretenus conformément aux recommandations du fabricant.

Câbles de coupe

Les câbles de coupe doivent être gardés le plus court possible et doivent être placés ensemble, au niveau du sol ou à proximité.

Liaison équipotentielle

Il est recommandé de considérer la liaison de tous les composants métalliques dans l'installation de coupe et à proximité.

Toutefois, des composants métalliques liés à la pièce augmenteront le risque que l'opérateur reçoive une décharge électrique en touchant ces composants métalliques et l'électrode (buse des têtes laser) simultanément.

L'opérateur devrait donc être isolé de tous les composants métalliques liés de la sorte.

Mise à la terre de la pièce à couper

Lorsque la pièce n'est pas mise à la terre ni en contact avec le sol à cause de ses dimensions et de son emplacement (par exemple, la coque d'un bateau ou la structure d'acier d'un bâtiment), une connexion reliant la pièce à la terre peut réduire le rayonnement dans certains cas, mais pas tous. Des précautions doivent être prises pour empêcher une mise à la terre de la pièce qui augmenterait le risque de blessure à l'utilisateur ou de dommages à tout autre équipement électrique. Lorsque nécessaire, le lien entre la pièce à couper et la terre doit être fait par une connexion directe à la pièce; toutefois, dans certains pays où les connexions directes sont interdites, le lien doit être effectué au moyen de capacités appropriées choisies selon la réglementation nationale.

Note : Pour des raisons de sécurité, il est possible que le circuit de coupe ne puisse pas être mis à la terre. La modification des arrangements de mise à la terre ne doit être autorisée que par des personnes habilitées à évaluer si ces modifications augmentent le risque de blessure par exemple, en permettant des trajets de retour parallèles au courant de coupe, lesquels pourraient endommager les circuits de terre d'autre équipement. Des instructions supplémentaires sont disponibles dans le document CEI 60974-9, Matériel de soudage à l'arc, partie 9 : Installation et utilisation.

Écranage et blindage

L'écranage et le blindage sélectifs d'autres câbles et équipement dans la zone périphérique peuvent régler en partie le problème des interférences. L'écranage de toute l'installation de coupage plasma peut être envisagée pour des applications spéciales.

Tableaux de coupe

Vue d'ensemble

Tous les procédés de coupe XPR comportent un numéro d'identification de procédé (ID de procédé) unique. Chaque ID de procédé correspond à un ensemble déterminé de valeurs préprogrammées dans la base de données du tableau de coupe électronique.

Les ID de procédés peuvent être sélectionnés selon les critères suivants :

- Type et épaisseur du métal
- Courant de coupe
- Types de gaz plasma et de gaz de protection
- Numéro de catégorie de procédé

Lorsqu'un ID de procédé est sélectionné sur l'interface CNC ou sur l'écran de fonctionnement de l'interface Web XPR, le système de coupe utilise automatiquement les réglages de ce procédé en fonction des valeurs préprogrammées. Les options de procédés affichées à l'écran permettent de sélectionner, de surveiller et de commander les procédés directement à partir de l'interface CNC ou de l'écran de fonctionnement de l'interface Web XPR.

Les tableaux de coupe d'Hypertherm sont conçus pour produire la meilleure qualité de coupe en minimisant les scories. La sélection manuelle des réglages de procédé n'est généralement pas nécessaire. Cependant, il est possible d'utiliser les commandes de décalage ou de contournement pour ajuster certains réglages préprogrammés, dans certaines limites. Pour en savoir plus sur la procédure à suivre, consulter le manuel d'instructions qui accompagne le système de coupe XPR.

Comment utiliser les tableaux de coupe

Les tableaux de coupe de ce manuel ne sont fournis qu'à titre indicatif. Se reporter aux tableaux de coupe électroniques de l'interface CNC ou de l'écran de fonctionnement de l'interface Web XPR pour connaître les options de sélection de procédé les plus fiables.

Pour savoir comment trouver les tableaux de coupe électronique, se reporter au manuel d'instructions de la CNC.

Figure 1 – Titres du tableau de coupe en exemple

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de la protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Durée de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
mm				Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	volts	mm	mm	secondes	mm	mm

Terminologie et description des procédés des tableaux de coupe XPR

Épaisseur de la pièce à couper

L'épaisseur de la pièce à couper est l'épaisseur utile du métal qui est coupé; elle est mesurée en millimètres (mm) ou en pouces (po).

Épaisseur de l'âme du procédé (PCT)

Le tableau de coupe de chaque procédé comprend une plage d'épaisseurs possibles. Les procédés de coupage d'Hypertherm sont basés sur une plage d'épaisseurs optimisée pour obtenir le meilleur équilibre global entre la productivité et la qualité de coupe (catégorie de procédé 1 pour XPR). Cette plage optimisée est appelée Épaisseur de l'âme du procédé (PCT, pour Process Core Thickness). Les épaisseurs supérieures ou inférieures à la PCT donnent des résultats dont l'équilibre qualité de coupe/vitesse de coupe/capacité de perçage est différent.

Numéros des catégories de procédés

Les tableaux de coupe XPR comportent jusqu'à cinq catégories de procédés. Chaque catégorie est associée à un numéro de catégorie de procédé unique (de 1 à 5) qui correspond à l'efficacité que vous pouvez en attendre. Le numéro de catégorie du procédé sélectionné a un effet sur l'équilibre qualité/vitesse.

Pour obtenir les meilleurs résultats, Hypertherm recommande de sélectionner des procédés de catégorie 1 chaque fois que cela est possible. La catégorie de procédé 1 représente l'épaisseur optimisée (PCT) pour ce procédé de coupe, qui offre le meilleur équilibre entre qualité de coupe et vitesse de coupe.

La section Sélection de procédés pour l'acier doux à la page 18 et la section Sélection de procédés pour l'acier inoxydable et l'aluminium à la page 22 décrivent les résultats prévus avec différents numéros de catégories de procédés.

ID de procédé XPR

Lorsqu'un ID de procédé est sélectionné sur l'interface CNC ou l'écran de fonctionnement de l'interface Web XPR, les réglages obtenus sont automatiquement optimisés pour correspondre à ceux qui sont recommandés par Hypertherm pour ce procédé.

Ces réglages optimisés sont issus des essais exhaustifs d'Hypertherm réalisés en laboratoire. En raison des différences entre les systèmes de coupe, les métaux et les pièces consommables, il peut s'avérer nécessaire de procéder à de petits ajustements des réglages. Cependant, dans la plupart des cas, les meilleurs résultats sont obtenus avec les réglages optimisés de l'ID de procédé.

Tension de l'arc

La valeur de la tension de l'arc indiquée dans les tableaux de coupe n'est fournie qu'à titre indicatif et elle est estimée sur la base d'une configuration moyenne du système de coupe. La longueur du faisceau peut avoir un effet sur la tension de l'arc. Des faisceaux d'un système de coupe XPR plus ou moins longs que la moyenne peuvent nécessiter un ajustement des réglages pour obtenir les résultats désirés.

Hauteur de perçage et hauteur de transfert

Pour la plupart des procédés, le transfert de l'arc de la torche vers la pièce à couper s'effectue à la hauteur de perçage, puis la torche se positionne à la hauteur de coupe à la fin du délai de perçage. Pour certains métaux épais qui peuvent être percés, la torche est positionnée à la hauteur de transfert afin de la rapprocher de la pièce à couper. Un arc plus fiable est ainsi créé. Après le transfert de l'arc, la torche se positionne à la hauteur de perçage pour percer la pièce, puis à la hauteur de coupe pour la couper.



Les réglages de perçage et de transfert indiqués dans les tableaux de coupe sont basés sur une torche tenue à un angle de 90° par rapport à la pièce à couper.

Durée de perçage

Les durées de perçage indiquées dans les tableaux de coupe sont estimées avec des pièces consommables modérément usées. Le degré d'usure des pièces consommables peut nécessiter un ajustement des réglages pour obtenir les résultats désirés.



Il est normal que les pièces consommables s'usent au fur et à mesure de leur utilisation. Le temps de perçage des pièces à couper augmente en conséquence.

Compensation de saignée

Tous les tableaux de coupe comprennent des valeurs de compensation de saignée. Ces valeurs peuvent être utilisées avec un contrôleur pour décaler la trajectoire de coupe et créer une pièce de la bonne taille. Les valeurs de compensation de saignée indiquées dans les tableaux de coupe ont été estimées avec des pièces consommables neuves. Si l'usure des pièces consommables est plus importante, il peut être nécessaire de modifier les réglages de compensation de saignée pour obtenir les résultats désirés.

Sélection de procédés pour l'acier doux

Tableau 1 – Résultats de qualité/vitesse attendus en millimètres par minute (mm/min)

Épaisseur (mm)	O_2/O_2	O_2/Air						
	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

Catégories de procédés XPR
Catégorie 3
Catégorie 1
Catégorie 2
Catégorie 4
Catégorie 5

* N_2 utilisé comme gaz de protection

† Perçage à l'argon

†† Coupe à l'argon

La technologie à l'argon pour le perçage et la coupe grossière de matériaux plus épais est offerte avec les consoles de raccordement des gaz CorePlus, VWI et OptiMix.

Les ingénieurs des procédés d'Hypertherm Associates travaillent de façon à optimiser une plage d'épaisseurs offrant le meilleur équilibre global entre la productivité et la qualité de coupe pour une large gamme de procédés. Cette plage optimisée est appelée Épaisseur de l'âme du procédé (PCT, pour Process Core Thickness).

Épaisseur (mm)	O_2/O_2 30 A	50 A	80 A	O_2/Air 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††

Tableau 2 – Résultats de qualité/vitesse attendus en pouces par minute (po/min)

Épaisseur (po)	O_2/O_2 30 A	50 A	80 A	O_2/Air 130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
Cal. 26	215							
Cal. 24	200							
Cal. 22	170							
Cal. 20	155							
Cal. 18	110							
Cal. 16	85							
Cal. 14	60							
Cal. 12	50	155	225					
1/8	43	148	217					
Cal. 10	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††

Catégories de procédés XPR
Catégorie 3
Catégorie 1
Catégorie 2
Catégorie 4
Catégorie 5

* N_2 utilisé comme gaz de protection

† Perçage à l'argon

†† Coupe à l'argon

La technologie à l'argon pour le perçage et la coupe grossière de matériaux plus épais est offerte avec les consoles de raccordement des gaz CorePlus, VWI et OptiMix.

Les ingénieurs des procédés d'Hypertherm Associates travaillent de façon à optimiser une plage d'épaisseurs offrant le meilleur équilibre global entre la productivité et la qualité de coupe pour une large gamme de procédés. Cette plage optimisée est appelée Épaisseur de l'âme du procédé (PCT, pour Process Core Thickness).

Tableau 3 – Options de catégories de procédés et résultats de vitesse/qualité attendus pour les procédés sur l'acier doux

Catégories de procédés XPR					
	Numéro	Condition	Description	Qualité	Vitesse
	1	Épaisseur de l'âme du procédé (PCT)	▪ Meilleur équilibre global entre la productivité et la qualité de coupe ▪ Le procédé est optimisé pour cette épaisseur ▪ Pratiquement sans scories	Très bonne	Très bonne
	2	Plus épais que la PCT	▪ Bon choix lorsque la qualité des bords de coupe est plus importante que la vitesse ▪ Un peu de bavures dues à la vitesse réduite	Très bonne à excellente	Plus basse
	3	Plus mince que la PCT	▪ Bon choix lorsque la vitesse est plus importante que la qualité des bords de coupe ▪ Pratiquement sans scories	Plus basse	Plus élevée
	4	Amorçage à partir du bord pour la plupart des procédés	▪ Un amorçage à partir du bord est requis, sauf pour les procédés à l'argon ▪ Scories épaisses probables en raison de la vitesse réduite	Bonne	Basse
	5	Coupe grossière	▪ Épaisseur maximale pour ces procédés ▪ Un amorçage à partir du bord est nécessaire ▪ Vitesses de coupe très basses ▪ Dans la plupart des cas, prévoir des vitesses de moins de 254 mm (10 po) par minute ▪ Le bord de la coupe peut être très grossier ▪ Bavures importantes ▪ Des techniques de coupe de métal épais peuvent être requises	Très basse	Très basse

Les réglages de perçage et de transfert indiqués dans les tableaux de coupe sont basés sur une torche tenue à un angle de 90° par rapport à la pièce à couper.

En général, Hypertherm recommande les procédés à basse intensité pour obtenir une meilleure qualité de bords de coupe et les procédés à intensité de courant plus élevée pour obtenir des coupes sans scories. Lorsque la vitesse est plus importante que la qualité, il faut utiliser un procédé à intensité plus élevée. Se reporter aux tableaux de coupe pour obtenir des directives.

Sélection de procédés pour l'acier inoxydable et l'aluminium

Tableau 4 – Recommandations de procédés pour l'acier inoxydable et l'aluminium

Épaisseur de la pièce à couper		Type de métal et procédé	
		Acier inoxydable	Aluminium
1	0,036	40 A N_2/N_2*	40 A air/air
3	0,105		
3,5	0,125	60 A N_2/N_2*	60 A air/air*
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 mélange H_2/N_2*	130 A N_2/H_2O
16	0,625	170 A mélange H_2/N_2*	170 A N_2/H_2O
20	0,750	300 A mélange H_2/N_2*	170 A N_2/H_2O
25	1,000		300 A N_2/H_2O
32	1,250	460 A mélange H_2/N_2	
38	1,500		
50	2,000**		
64	2,500**		460 A mélange H_2/N_2
Amorçage sur le bord		**Acier inoxydable**	**Aluminium**
75	3,000	460 A mélange H_2/N_2	460 A mélange H_2/N_2
90	3,500		
100	4,000***	460 A mélange H_2/Ar	Non recommandé
130	5,000***		

* N_2/H_2O donne de très bons résultats lors de la coupe d'acier inoxydable. S'assurer d'utiliser la bonne technique de perçage lors de l'utilisation de N_2/H_2O pour la coupe de l'acier inoxydable, car les effets de refroidissement de l'eau peuvent augmenter la taille des flaques à mesure que le métal se solidifie.

** Perçage à l'argon.

*** Coupe à l'argon.

Procédés ventilés HyDefinition® inox (HDi)

Les tableaux de coupe pour les procédés ventilés HyDefinition ont été élaborés en fonction de l'acier inoxydable de nuance SAE 304L. Lors de la coupe d'autres nuances d'acier inoxydable, il peut être nécessaire d'ajuster les réglages pour obtenir une qualité de coupe optimale.

S'il est nécessaire d'ajuster les réglages préprogrammés, utiliser les commandes de contournement ou de décalage pour apporter des changements progressifs à la valeur d'origine. Pour en savoir plus sur la procédure à suivre, communiquer avec le fournisseur de la machine de coupe ou l'équipe d'assistance technique d'Hypertherm de la région.

Tableau 5 – Résultats de qualité/vitesse attendus en fonction de la catégorie de procédés pour l'acier inoxydable et l'aluminium

Numéro de catégorie de procédé	Condition de catégorie de procédé	Description de la catégorie	Qualité	Vitesse
Catégorie 1	Épaisseur de l'âme du procédé (PCT)	▪ Dans la mesure du possible, sélectionner la catégorie 1 pour obtenir une qualité des bords et une vitesse optimales, avec un minimum de scories. ▪ Le procédé est optimisé pour cette épaisseur. ▪ Vitesses de coupe prévues variant entre 1 016 et 3 048 mm/min (40 – 120 po/min). ▪ Sans scories dans la plupart des cas.	Très bonne à excellente	Très bonne
Catégorie 2	Plus épais que la PCT	▪ Dans la plupart des situations, des bords à coupe d'équerre avec des bords supérieurs nets sont obtenus. ▪ Un bord de couleur plus foncée est possible avec l'acier inoxydable. ▪ Vitesses de coupes prévues inférieures à 1 016 mm/min (40 po/min). ▪ Présence possible de scories.	Bonne à très bonne	Plus basse
Catégorie 3	Plus mince que la PCT	▪ Choisir la catégorie 3 lorsque la vitesse est plus importante que la qualité des bords. ▪ Vitesses de coupes prévues supérieures à 3 048 mm/min (120 po/min). ▪ Présence possible de scories.	Plus basse	Supérieure
Catégorie 4	Amorçage sur le bord uniquement	▪ Un amorçage sur le bord est nécessaire. ▪ Un bord de couleur plus foncée est possible avec l'acier inoxydable. ▪ Présence probable de scories épaisses.	Bonne	Faible
Catégorie 5	Grossière	▪ Il s'agit de l'épaisseur maximale pour ces procédés. ▪ Un amorçage sur le bord est nécessaire. ▪ Vitesses de coupes prévues inférieures à 250 mm/min (10 po/min). ▪ Le bord de la coupe peut être très grossier. ▪ S'attendre à des bavures importantes. ▪ Des techniques de coupe de métal épais peuvent être requises.	Très basse	Très basse

Capacités de la console de raccordement des gaz par type

Gaz/liquide	Core™	CorePlus™	Vented Water Injection™ (VWI)	OptiMix™
O_2, N_2, air	■	■	■	■
Argon (Ar)	—	■	■	■
F5, Ar, H_2O	—	—	■	■
Mélange H_2-N_2-Ar	—	—	—	■

Console de raccordement des gaz Core

Offre une excellente performance de coupe sur l'acier doux, une angularité allant de très bonne à excellente et un fini d'arête sur l'acier inoxydable jusqu'à 12 mm (0,5 po). Le procédé N_2 HDi empêche l'air de se mélanger dans le gaz plasma pour obtenir un fini d'arête plus clair.

Console de raccordement des gaz CorePlus

Comprend toutes les capacités de la console de raccordement des gaz Core, plus le marquage à l'argon et la technologie à l'argon pour le perçage et la coupe grossière de matériaux plus épais.

Console de raccordement des gaz Vented Water Injection (VWI)

Comprend toutes les capacités des consoles de raccordement des gaz Core et CorePlus en plus d'offrir une coupe allant de très bonne à excellente de l'acier inoxydable et de l'aluminium grâce à l'ajout du procédé F5 HDi et du procédé breveté Vented Water Injection (VWI).

Console de raccordement des gaz OptiMix

Comprend toutes les capacités des consoles de raccordement des gaz Core, CorePlus et VWI ainsi que le mélange de trois gaz (H_2-N_2-Ar) qui offre le plus d'options pour permettre d'obtenir une coupe allant de très bonne à excellente de l'acier inoxydable et de l'aluminium.

Procédés lorsque la torche est perpendiculaire à la pièce à couper

De nombreux procédés de coupe ainsi que tous les procédés de marquage et de perçage utilisent une position de torche perpendiculaire, la torche étant à un angle de 90° par rapport à la pièce à couper.

Procédés de coupe

Pendant les procédés de coupe, l'arc plasma traverse toute l'épaisseur de la pièce à couper. La longueur et la forme de la coupe dépendent de la trajectoire et de la durée du mouvement de la torche.

Procédés de marquage

Les procédés de marquage utilisent l'argon (Ar) ou l'azote (N_2) pour créer des marques sur la pièce, sans la percer ni la couper. Les procédés de marquage sont notamment utilisés pour le marquage de pièces en vue d'opérations secondaires, telles que le pliage ou le perçage, ou pour l'identification alphanumérique des pièces.

Lorsque l'argon est utilisé pour marquer, le type de matériau, son épaisseur et son fini influent sur la qualité du marquage. La vitesse de la torche et l'intensité du courant ont aussi un effet :

- Une vitesse de torche lente et un courant élevé créent des marques plus profondes.
- Une vitesse de torche rapide et un courant faible créent des marques plus superficielles.

L'utilisation de métal dont l'épaisseur est inférieure à 1,5 mm (0,06 po ou de calibre 16) peut réduire la qualité du marquage ou provoquer un trou.

Procédés de perçage

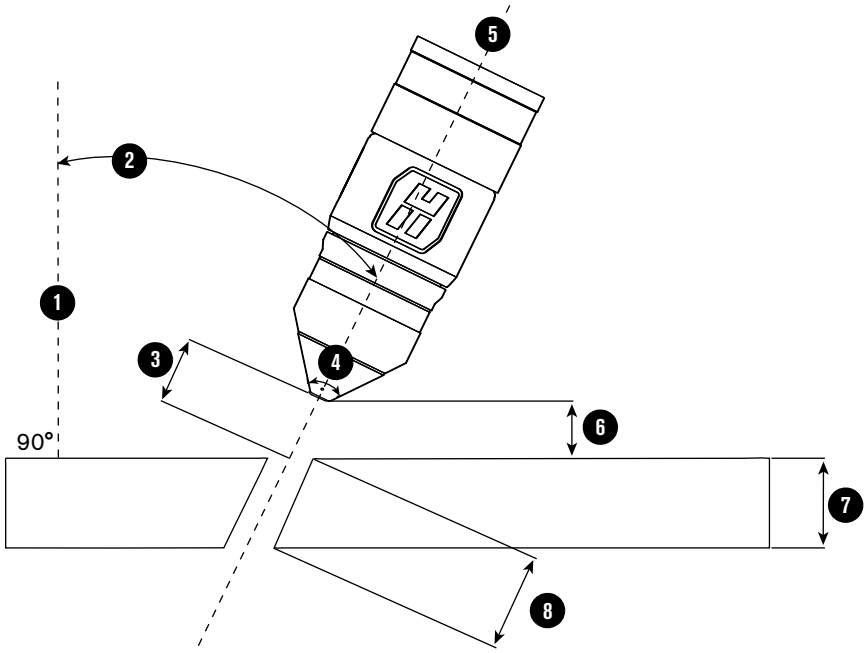
Les procédés de perçage pénètrent toute l'épaisseur de la pièce à couper. Le perçage est aussi la première étape de la coupe d'une pièce. Utiliser l'amorçage sur le bord lorsque le perçage est impossible.

Coupe chanfreinée

Lors d'une coupe chanfreinée, la torche est inclinée, et **non** perpendiculaire à la pièce à couper. L'angle de la torche a une incidence sur l'angle de chanfrein qui est coupé.

La torche et les pièces consommables sont conçues pour que la torche puisse être disposée de façon à former un angle allant de 0° à 52° tandis que la pointe de la torche demeure le point le plus proche de la pièce à couper. Lorsqu'un angle supérieur à 52° est nécessaire, la torche peut être surélevée et éloignée de la pièce à couper pour augmenter le dégagement.

Figure 2 – Exemple d'orientation d'une torche pendant la coupe chanfreinée



1 **Ligne perpendiculaire :** La ligne imaginaire qui est perpendiculaire à la pièce à couper (à un angle de 90°).

2 **Angle de chanfrein :** L'angle formé par la ligne médiane de la torche et une ligne imaginaire perpendiculaire à la pièce à couper.

3 **Hauteur de coupe :** Distance linéaire entre le centre de la torche et la surface de la pièce le long de la ligne médiane de la torche. Pour obtenir des résultats optimaux, choisir une hauteur de coupe déterminée selon une valeur « d'épaisseur utile » indiquée dans les tableaux de coupe.

Si une hauteur de coupe précise est incompatible avec les exigences de dégagement, choisir une hauteur de coupe légèrement plus élevée pour prévenir les collisions de la torche.

4 **Angle du cône :** Les torches XPR possèdent toutes un angle du cône de 76° qui permet d'incliner la torche jusqu'à 52°. Lorsqu'un angle supérieur à 52° est nécessaire, la torche peut être surélevée et éloignée de la pièce à couper pour augmenter le dégagement.

5 **Axe central de la torche :** La ligne imaginaire suivant l'axe central de la torche.

6 **Distance :** Distance verticale entre le point le plus bas de la torche et la surface de la pièce. S'assurer que la distance est d'au moins 2 mm à 3 mm (0,080 po à 0,120 po) pour réduire le contact de la torche avec toute scorie présente sur la surface de la pièce à couper.

7 **Épaisseur nominale :** L'épaisseur verticale de la pièce à couper. Il s'agit de l'épaisseur de la pièce coupée, marquée ou percée par l'arc plasma.

8 **Épaisseur utile** : La distance de déplacement de l'arc à travers la pièce pendant la coupe. Cette valeur équivaut à l'épaisseur nominale divisée par le cosinus de l'angle de chanfrein.

Les réglages de la tension de l'arc pour la coupe chanfreinée se fondent sur la position de la torche, l'épaisseur de la pièce à couper, la vitesse de coupe et la hauteur de coupe réelle. Pour cette raison, les tableaux de coupe n'indiquent que les tensions de l'arc pour la coupe en position perpendiculaire.

Tableaux de coupe pour coupe chanfreinée et tableaux de compensation de chanfrein

Tous les procédés avec consommables peuvent effectuer des coupes chanfreinées allant jusqu'à 52°. Choisir les paramètres de coupe chanfreinée dans le tableau de coupe en fonction de l'épaisseur réelle de la coupe chanfreinée dans la pièce à couper.

> Il peut être nécessaire de compenser la tension de l'arc en fonction de la hauteur et de l'épaisseur de coupe réelles.

Pour obtenir des résultats optimaux en matière de coupe chanfreinée, Hypertherm recommande de recourir à sa technologie True Bevel™. Grâce à la technologie True Bevel, il est possible d'obtenir des réglages de coupe pour les angles de chanfrein et les tailles de pièces sélectionnés. Pour en savoir plus, consulter True Bevel technology – XPR bevel compensation charts (tableaux de compensation de chanfrein XPR de la technologie True Bevel) (809890) et à la page 168.

Le logiciel True Bevel d'Hypertherm comprend des tableaux de coupe spécialisés appelés « tableaux de compensation de chanfrein ». Ils sont conçus pour donner les meilleurs résultats sur l'acier doux avec une intervention minimale de l'opérateur.

Pour en savoir plus sur l'accès et l'utilisation des tableaux de compensation de chanfrein, se reporter au manuel d'instructions fourni avec le logiciel de FAO.

Le logiciel ProNest™ d'Hypertherm comprend également des tableaux de compensation de chanfrein.

> Pour en savoir plus sur les exigences relatives à la compatibilité de la CNC et sur l'utilisation des tableaux de compensation de chanfrein avec des CNC d'un autre fournisseur qu'Hypertherm, communiquer avec le fournisseur de la machine de coupe ou l'équipe d'assistance technique Hypertherm de la région.

Recommandations pour l'obtention des résultats souhaités

Résoudre les problèmes de bavures

- Les bavures sont plus courantes sur une pièce à couper chaude.
  - La première coupe d'une série produit souvent moins de bavures. Il faut s'attendre à plus de bavures avec un plus grand nombre de coupes.
- Des changements dans le débit du protecteur peuvent avoir un effet sur la formation de bavures sur les métaux non ferreux.

Problème	Cause*	Solution
Sur l'acier doux, les scories à basse vitesse sont plus abondantes, mais faciles à enlever.	L'arc plasma peut se projeter en avant lorsque la vitesse de la torche est trop lente.	Augmenter la vitesse de la torche.
Sur l'acier doux, les scories à vitesse élevée sont plus fines, mais difficiles à enlever.	L'arc plasma peut être à la traîne lorsque la vitesse de la torche est trop rapide.	Diminuer la vitesse de la torche.

* Les pièces consommables usées ou endommagées peuvent causer des scories de façon intermittente.

Recommandations générales

- Il est possible d'atténuer l'obtention de résultats indésirables et de prolonger la durée de vie des pièces consommables en utilisant les réglages optimisés recommandés par Hypertherm.
  - Toujours commencer par les réglages optimisés. Dans la plupart des cas, les réglages associés à un ID de procédé donnent les meilleurs résultats.
  - Pour ajuster un réglage optimisé, utiliser les commandes de décalage ou de contournement pour apporter des changements progressifs, dans les limites acceptables. Se reporter à la section *Compensations/contournements de l'ID de procédé* du manuel d'instructions fourni avec le système de coupe.
- Maintenir la torche à l'écart de la pièce à couper pendant la coupe. Si la torche touche la pièce à couper, elle peut endommager la buse et le protecteur de la torche. La surface de la pièce à couper peut également être endommagée si la torche touche la pièce à couper pendant la coupe.
- S'assurer de respecter toutes les recommandations relatives à l'entretien habituel du système de coupe.
- S'assurer d'effectuer l'entretien de routine du système d'entraînement et des rails. Un système d'entraînement instable et un mouvement des rails inégal peuvent déstabiliser le mouvement de la torche et causeront des patrons de coupe irréguliers. Pour en savoir plus sur la procédure à suivre, consulter le manuel d'instructions ou le tableau de coupe fourni avec la machine de coupe.

Recommandations pour la coupe en position perpendiculaire

- Toujours commencer par les réglages optimisés pour le perçage de l'épaisseur de la pièce à couper.
- S'assurer que la torche forme un angle de 90° avec la pièce à couper pour les procédés en position verticale.
- Éviter d'amorcer la torche dans l'air. Il est acceptable de commencer une coupe au bord de la pièce à couper.
- Éviter les trajectoires de sortie s'éloignant de la pièce à couper et étirant ainsi l'arc plasma.
- Suivre les étapes suivantes pour éviter la perte de transfert de l'arc plasma :
  - Terminer chaque coupe avec l'arc plasma encore attaché à la pièce à couper. Se reporter à la section *Protection automatique contre les erreurs de décélération progressive* du manuel d'instructions fourni avec le système de coupe XPR.
  - Diminuer la vitesse de coupe lorsque la fin de la coupe approche.
  - Arrêter l'arc plasma avant que la pièce ne soit complètement coupée. Laisser la coupe se terminer pendant la décélération progressive.
  - Diriger le parcours de la torche vers la zone qui ira au rebut lors de la décélération progressive.

Recommandations pour le perçage

- Toujours commencer par les réglages optimisés pour le perçage de l'épaisseur de la pièce à percer.
- Utiliser les réglages recommandés pour la hauteur de transfert et le perçage.
- Utiliser les réglages recommandés pour le déplacement de la torche. Si la torche se déplace trop tôt, l'arc plasma ne peut pas pénétrer la pièce à couper. Si le déplacement tarde trop, la taille du trou de perçage peut augmenter, ce qui peut entraîner une perte de l'arc transféré.
- Laisser une distance de trajectoire d'entrée à peu près égale à l'épaisseur de la pièce à percer.
  - Par exemple, une pièce de 50 mm (2 po) nécessite une distance d'entrée de 50 mm (2 po).
- Maintenir la torche à une hauteur plus élevée que celle de la coupe jusqu'à ce qu'elle ait franchi l'amas de métal en fusion créé par le perçage. L'évitement des amas de matériau en fusion diminue les dommages au protecteur.
  - Si la torche est trop proche de la pièce, les pièces consommables et la torche risquent d'être endommagées.
- S'il est difficile de percer la pièce en raison du type de métal ou de l'épaisseur :
  - Augmenter le débit des gaz de protection de perçage si cette fonction est accessible avec la CNC.

    Pour que cette fonction fonctionne, le signal de perçage du protecteur doit être activé. Pour en savoir plus sur la façon d'utiliser le signal de perçage du protecteur, se reporter au manuel d'instructions qui accompagne la CNC.

  - Effectuer un « perçage en mouvement » ou un « perçage fulgurant », **mais uniquement si l'opérateur est expérimenté.**

    Pour les techniques de « perçage en mouvement » ou de « perçage fulgurant », la torche amorce son mouvement immédiatement après le transfert de l'arc et pendant le perçage. **Ces techniques ne doivent être employées que par un opérateur expérimenté.** Des dommages à la torche, au dispositif de réglage en hauteur de la torche ou à d'autres composants du système sont possibles.

  - Choisir un procédé à l'argon pour percer une pièce à couper en acier doux plus épaisse que 45 mm (1,75 po). Les procédés à l'argon sont possibles avec les consoles de raccordement des gaz CorePlus, VWI et OptiMix.

La technologie de débit de perçage du protecteur d'Hypertherm peut réduire les problèmes de hauteur de torche et de temporisation qui peuvent avoir un mauvais effet.

Technologie de débit de perçage du protecteur	
Réglages de la durée de perçage	▪ L'opérateur sélectionne le temps, en secondes, nécessaire pour percer toute l'épaisseur de la pièce à couper. ▪ L'opérateur utilise l'interface CNC ou l'écran de fonctionnement de l'interface Web XPR pour entrer les réglages.
Signal du débit de perçage du protecteur	▪ Ce signal démarre la fonction de débit de perçage du protecteur. ▪ Ce signal doit commencer par la commande d'amorçage plasma. Se reporter à *État d'attente pour le démarrage (5)* dans le manuel d'instructions fourni avec le système de coupe. ▪ Pour en savoir plus sur les commandes et les signaux, se reporter au *CNC Communication Protocol for the XPR Cutting System (Protocole de communication CNC pour le système de coupe XPR)* (10085793).
Réglage du débit de perçage du protecteur	▪ Ce réglage est utilisé pendant le perçage. ▪ Ce réglage est actif jusqu'à l'expiration de la durée de perçage. ▪ Ce réglage peut être décalé ou contourné.

Recommandations pour le marquage

- Toujours commencer par les réglages optimisés.
- Pour obtenir des résultats optimaux, alterner entre les procédés de marquage et de coupe. Le marquage de l'imbrication dans son ensemble avant la coupe peut diminuer la durée de vie des consommables.

Recommandations pour la coupe chanfreinée

- Lorsque cela est possible, positionner la torche à un angle de 90° par rapport à la pièce à couper pour le perçage, puis l'incliner.
- Limiter la vitesse d'inclinaison au besoin.
- Conserver un dégagement de 2 à 3 mm (0,08 po à 0,12 po) entre la torche et la pièce à couper.
- Pour sélectionner la vitesse de coupe, utiliser l'épaisseur réelle de la pièce à couper.

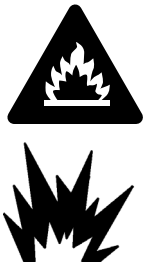


La technologie True Bevel™ propose des tableaux de coupe ou des tableaux de paramètres de procédé de compensation de chanfrein souples et réglables qui compensent automatiquement la hauteur de la torche et la vitesse de coupe.

Procédés pour les utilisations spéciales

Coupe sous l'eau

⚠ AVERTISSEMENT



LA COUPE SOUS L'EAU PEUT CAUSER UNE EXPLOSION

La coupe sous l'eau avec des gaz combustibles ou la coupe sous l'eau d'alliages non ferreux peut causer une explosion.

- Ne PAS couper la pièce sous l'eau avec des gaz combustibles (mélange H_2) ou F5.
- Ne PAS couper d'alliages non ferreux sous l'eau ou sur une table à eau, à moins de pouvoir éviter une accumulation d'hydrogène.

L'omission de retirer l'hydrogène accumulé peut provoquer une explosion pendant le fonctionnement du système de coupe.

Le coupage sous l'eau permet de supprimer le bruit acoustique, la fumée et la lumière éblouissante produits par le coupage plasma.

Les niveaux de bruit acoustique restent en moyenne inférieurs à 70 décibels pour de nombreux procédés lorsque les métaux sont coupés sous l'eau jusqu'à 75 mm (3 po) sous la surface.

Couper sous l'eau diminue également la zone affectée par la chaleur sur la pièce à couper. Des vitesses de coupe réduites et un bord de coupe moins net avec une augmentation des scories sont également possibles lors de la coupe sous l'eau de l'acier doux.

S'assurer de respecter ces conditions pour la coupe sous l'eau :

- Ne **pas** couper la pièce sous l'eau avec des gaz combustibles (mélange H_2) ou F5. Une explosion peut se produire.
- Ne **pas** couper d'alliages non ferreux sous l'eau ou sur une table à eau, à moins d'avoir d'abord installé l'équipement de sécurité adéquat du fabricant de la table ou du fournisseur de la machine de coupe.
- Avant de couper des alliages non ferreux, s'adresser au fournisseur de la machine de coupe, au fabricant de la table et à d'autres experts afin d'élaborer des plans d'évaluation et d'atténuation des risques qui contrôlent le risque d'explosion dû à l'accumulation d'hydrogène.
- Ne **pas** couper une pièce immergée à plus de 75 mm (3 po) sous la surface de l'eau. Cela peut compromettre la performance du système de coupe.
- Ne **pas** utiliser les procédés True Hole® sous l'eau. Les procédés True Hole ne sont pas compatibles avec la coupe sous l'eau.

Le procédé de coupe True Hole est possible sur une table à eau seulement si le niveau d'eau est abaissé à au moins 25 mm (1 po) **sous la surface inférieure** de la pièce à couper. Pour en savoir plus sur les procédés True Hole, communiquer avec le fournisseur de la machine de coupe ou l'équipe d'assistance technique Hypertherm de la région.

- S'assurer que la torche est placée à un angle de 90° par rapport à la pièce à couper.
- S'assurer que le prégaz est activé (ON) pendant la détection de la hauteur initiale (IHS) pour toutes les coupes sous l'eau.

  Utiliser la CNC ou l'interface Web XPR pour activer la détection de la hauteur initiale (IHS). Pour en savoir plus sur la procédure à suivre, consulter le manuel d'instructions de la CNC.

- S'assurer que le contact ohmique est désactivé (OFF) pendant toute coupe sous l'eau.

  Pour en savoir plus sur la désactivation du contact ohmique, consulter le manuel d'instructions de la CNC.

Les tableaux de coupe pour la coupe sous l'eau sont indiqués par intensité de courant avec les tableaux de coupe pour les métaux ferreux et l'acier inoxydable. Les réglages des tableaux de coupe sous l'eau sont offerts pour les procédés suivants :

- Procédés pour les métaux ferreux de 80 A et plus
- Les procédés sans gaz combustible pour l'acier inoxydable de 80 A et plus

Coupe symétrique

Des pièces consommables pour la coupe symétrique sont offertes pour tous les procédés. Elles comprennent un protecteur et un diffuseur particuliers qui inversent le sens de diffusion des gaz. Lorsque les gaz circulent dans la direction opposée, le « bon côté » de la coupe se trouve sur le côté gauche de la torche.

Les pièces consommables pour la coupe symétrique sont généralement utilisées pour couper une version « gauchère » d'une pièce « droitière ». Les pièces consommables pour la coupe symétrique utilisent les mêmes réglages que les pièces consommables pour les procédés standard.

Se reporter au *catalogue Torche et consommables* (880620) pour plus d'informations sur les pièces consommables disponibles pour la coupe symétrique.

Découpe à l'arc pilote étendu (EPA)

Pour la plupart des applications de découpe plasma, l'arc plasma commence directement sur une pièce à couper par amorçage. Dans certains cas, il est nécessaire ou pratique de commencer la coupe au bord de la pièce à couper (amorçage de l'arête). Les coupes de l'arête nécessitent une connaissance précise de l'emplacement de l'arête pour que l'arc de découpe plasma soit correctement transféré sur la pièce à couper. La technologie EPA élimine le besoin de connaître l'emplacement exact de l'arête de la pièce à couper, en laissant la torche plasma se déplacer dans la direction de la pièce à couper pendant l'état d'arc pilote. La fonctionnalité EPA est disponible pour toutes les sources de courant plasma XPR équipées d'une carte de commande principale 141545.

Exemples de processus de coupe de l'acier au carbone de 5 mm à 50 mm (3/16 po à 2 po), de l'aluminium de 6 mm à 32 mm (1/4 po à 1-1/4 po) et de l'acier inoxydable de 12 mm à 32 mm (7/16 po à 1-1/4 po) sont présentés à titre de référence :

Description des procédés			Réglages du système					
Type de coupe	Description du procédé EPA	ID de procédé	Délai d'attente de l'arc pilote (en secondes) pour XPR170 et XPR300	Délai d'attente de l'arc pilote (en secondes) pour XPR460	Débit de gaz de l'arc pilote		Débit de coupe	
					Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection
EPA	170 A O2/Air	3120	1	5	5	5	78	79
EPA	300 A O2/Air	3160	1	5	10	10	90	26
EPA	460 A O2/Air	3180	1	5	5	5	73	44
EPA	170 A air/air	3130	1	5	10	10	90	79
EPA	300 A N2/N2	3170	1	5	10	10	90	54

Avantages de la technologie EPA :

- Améliore la fiabilité de l'amorçage pour les applications où le bord de la pièce à couper n'est pas connu avec précision ou n'est pas reproductible.
- Réduit le temps de cycle en éliminant la recherche des arrêtes.
- Facilite la coupe des restes de plaque irréguliers ou déplacés pendant la coupe.

Que **ne fait pas** l'EPA?

- Il ne prend pas en charge les amorçages exceptionnellement éloignés de la pièce à couper.
- Il n'élimine pas la nécessité de définir une hauteur de coupe.
- L'EPA n'est pas un arc pilote continu.

Pour plus d'informations sur les techniques EPA, reportez-vous au livre *blanc sur l'arc pilote étendu pour XPR* (10088235). Pour plus d'informations sur la sélection et les réglages du procédé EPA, reportez-vous à Tableaux de coupe pour les procédés à arc pilote étendu (EPA) - hors de l'eau à la page 169.

Le gougeage automatisé

Le gougeage peut être automatisé pour obtenir des résultats répétables si la torche est installée sur un chariot sur rail, un montage stationnaire, un robot, un cobot, un portique ou tout autre dispositif. La qualité de l'installation de la torche et l'intégration du logiciel peuvent avoir un effet sur la qualité du gougeage automatisé. Des installateurs et des intégrateurs expérimentés qui comprennent le gougeage peuvent contribuer à l'obtention de bons résultats.

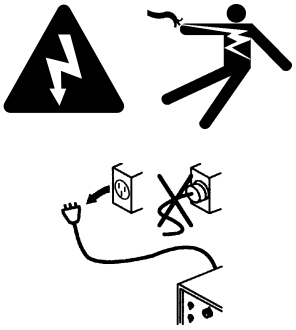
Pour obtenir les meilleurs résultats, Hypertherm recommande un contrôleur de hauteur de torche qui utilise le signal de tension de l'arc du système plasma XPR pour maintenir la distance torche-pièce correcte pendant le gougeage automatisé.

Pour plus d'informations sur les techniques de gougeage, reportez-vous au *livre blanc sur le gougeage automatisé XPR* (10088187). Pour plus d'informations sur la sélection et les réglages du processus de gougeage, reportez-vous à Tableaux de coupe des procédés de gougeage – hors de l'eau à la page 179.

Installer les pièces consommables

S'assurer que les pièces consommables sont bien installées sur la torche.

⚠ AVERTISSEMENT



UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL

Débrancher l'alimentation électrique avant de procéder à l'installation ou à l'entretien.

Le sectionneur doit DEMEURER en position d'arrêt (OFF) jusqu'à ce que toutes les étapes de l'installation ou de l'entretien aient été effectuées.

Se reporter au *Safety and Compliance Manual (Manuel de conformité et de sécurité)* (80669C) pour obtenir des consignes de sécurité supplémentaires.

⚠ AVIS

UNE ÉLECTRODE DESSERRÉE OU TROP SERRÉE PEUT ENDOMMAGER LA TORCHE

Une installation incorrecte ou un mauvais serrage de l'électrode peut endommager la torche.

Un outil est nécessaire pour installer et serrer correctement l'électrode de la torche. Ne pas utiliser les mains. Hypertherm recommande de serrer l'électrode à un couple de 2,3 N·m à 2,8 N·m (20 lb·po à 25 lb·po).

1. Débrancher l'alimentation du système de coupe :
   a. Mettre le sectionneur en position d'arrêt (OFF).
   b. S'assurer que le voyant d'alimentation à DEL n'est pas allumé sur la source de courant plasma ou d'autres composants du système.
2. Sélectionner les meilleures pièces consommables pour les besoins de coupe ou de marquage.
3. Appliquer une fine couche de lubrifiant au silicone sur le joint torique de chaque pièce consommable.

   S'assurer que les joints toriques sont luisants. Toutefois, une trop grande quantité de lubrifiant peut empêcher l'écoulement du gaz. Éliminer tout lubrifiant indésirable, le cas échéant.

4. Retirer la torche de son logement.

5. Utiliser un chiffon non pelucheux propre pour essuyer les surfaces internes et externes de la torche, comme illustré à la Figure 3.

6. Installer les pièces consommables sur la torche, comme illustré à la Figure 4.

Figure 3 – Nettoyer les surfaces de la torche

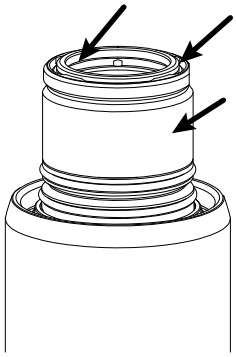
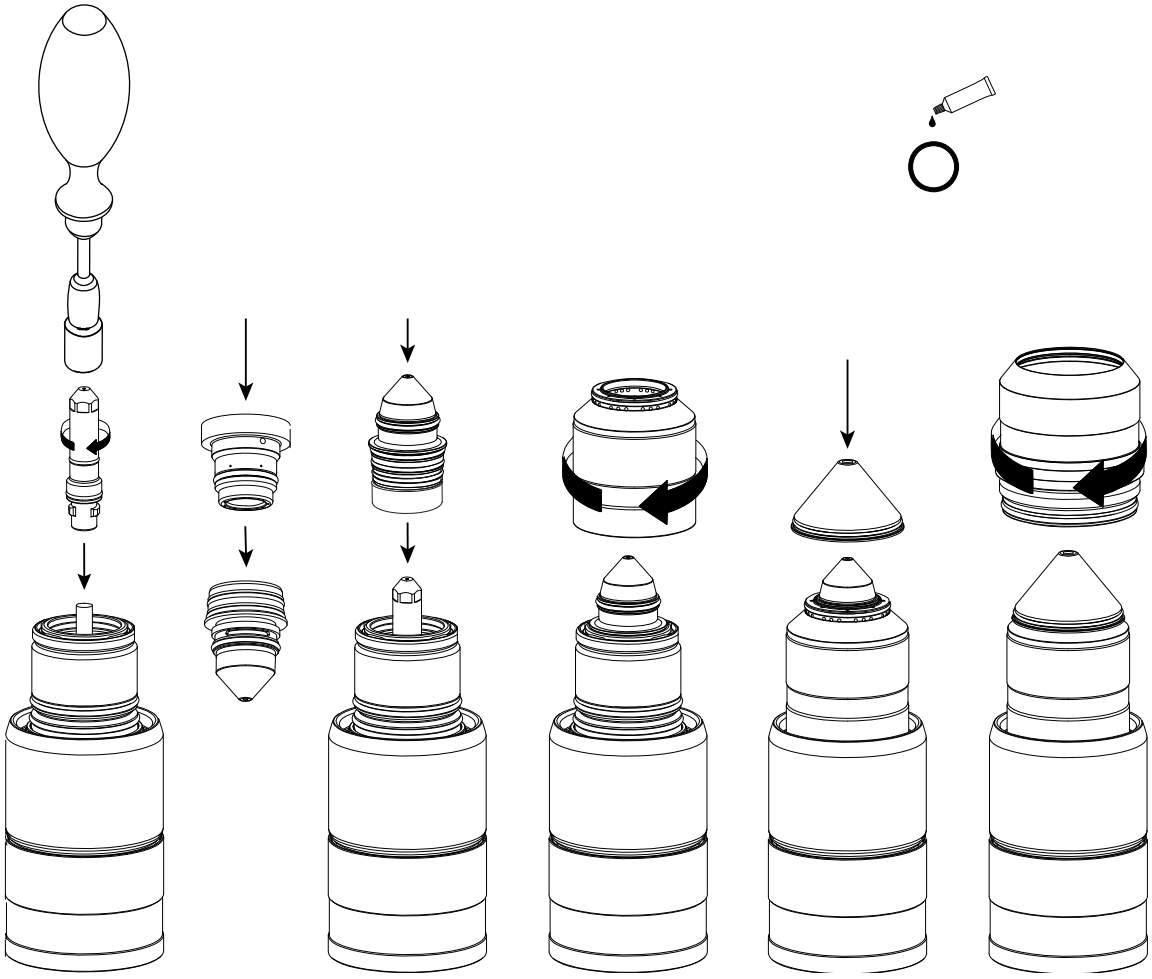


Figure 4 – Installer les pièces consommables sur la torche

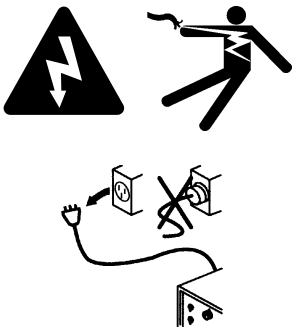


7. Installer la torche dans le logement de la torche. Se reporter à la section Installer la torche dans le logement de la torche à la page 37.

Installer la torche dans le logement de la torche

S'assurer que la torche est correctement installée dans le logement de la torche.

⚠ AVERTISSEMENT



UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL

Débrancher l'alimentation électrique avant de procéder à l'installation ou à l'entretien.

Le sectionneur doit DEMEURER en position d'arrêt (OFF) jusqu'à ce que toutes les étapes de l'installation ou de l'entretien aient été effectuées.

Se reporter au *Safety and Compliance Manual (Manuel de conformité et de sécurité)* (80669C) pour obtenir des consignes de sécurité supplémentaires.

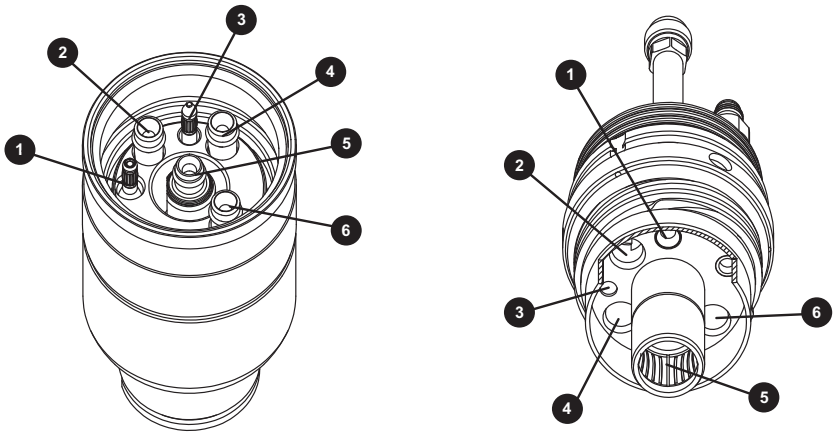
⚠ AVIS

UNE ÉLECTRODE DESSERRÉE OU TROP SERRÉE PEUT ENDOMMAGER LA TORCHE

Une installation incorrecte ou un mauvais serrage de l'électrode peut endommager la torche.

Un outil est nécessaire pour installer et serrer correctement l'électrode de la torche. Ne pas utiliser les mains. Hypertherm recommande de serrer l'électrode à un couple de 2,3 N·m à 2,8 N·m (20 lb·po à 25 lb·po).

Figure 5 – Raccordements du logement de la torche



1 Arc pilote

2 Retour de liquide de refroidissement

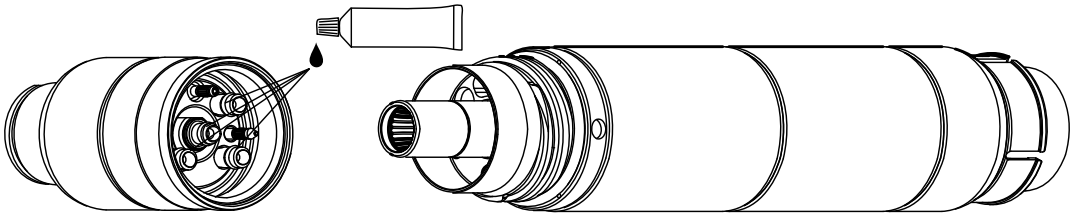
3 Contact ohmique

4 Gaz de protection

5 Alimentation de liquide de refroidissement

6 Gaz plasma

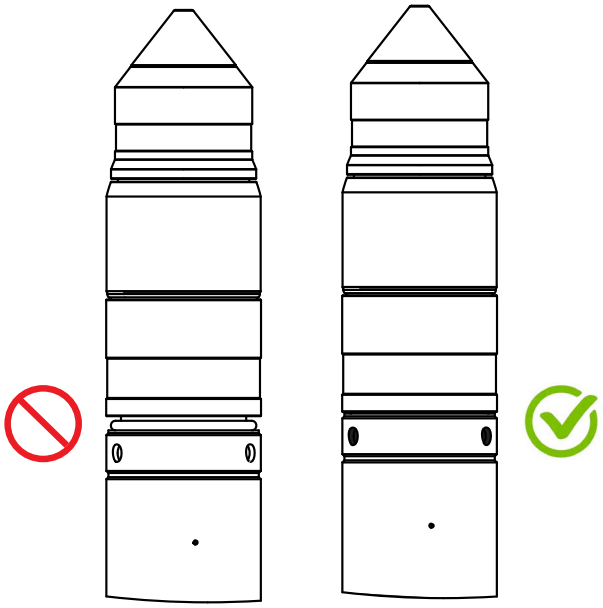
1. Appliquer une fine couche de lubrifiant de silicone sur les quatre joints toriques situés à l'intérieur du corps de la torche. Ne pas appliquer de lubrifiant de silicone sur les connecteurs électriques en laiton.



S'assurer que les joints toriques sont luisants. Toutefois, une trop grande quantité de lubrifiant peut empêcher l'écoulement du gaz. Enlever le surplus de lubrifiant au besoin.

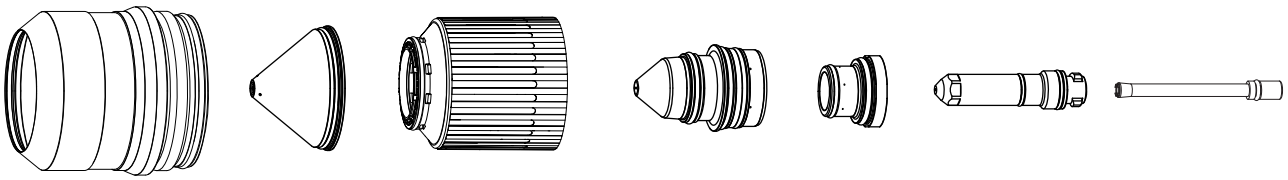
2. Installer la torche dans le logement de la torche :
   - **a.** Faire pivoter le corps de la torche en exerçant une légère force vers le corps de la torche jusqu'à ce qu'il soit engagé dans le logement.
   - **b.** Serrer l'écrou de couplage de la torche à la main jusqu'à ce qu'il ne tourne plus. Ne pas utiliser d'outils pour serrer l'écrou de couplage de la torche.

3. S'assurer que le corps de la torche est complètement installé dans le logement de la torche et qu'il n'y a pas d'espace entre le corps de la torche et le logement de la torche.



Tableaux de coupe des procédés ferreux (acier doux) – hors de l'eau

Acier doux – 30 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'O_2 – hors de l'eau (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420228	420365	420225	420407	420222	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	O_2
Prégaz	20/43	19/40
Débit de perçage	–	38/80
Écoulement de coupe	–	27/58

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
mm				Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier doux – 30 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'O_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

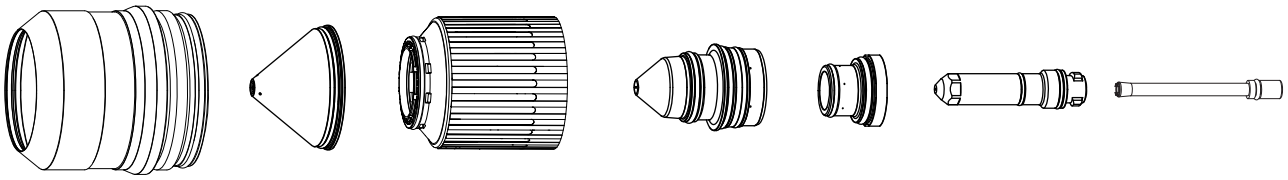
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Impérial	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 po	250 po/min	118 V	0,07 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	Air	9010	9	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	85 V	1,00 mm
Impérial	Ar	Air	9010	9	90	10	0,100 po	100 po/min	85 V	0,04 po

Acier doux – 50 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Embout de retenue de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420237	420365	420234	420233	420231	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Débit de prégaz	20/42	–	35/74
Débit de perçage	20/42	–	35/74
Écoulement de coupe	–	14/30	32/68

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de la protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
mm				Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier doux – 50 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

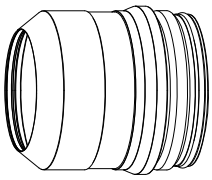
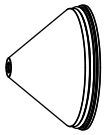
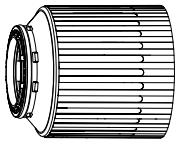
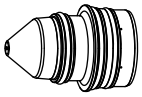
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de la protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

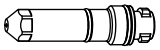
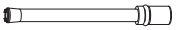
Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Impérial	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 po	250 po/min	118 V	0,08 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	Air	9018	12	70	10	2,54 mm	2540 mm/min	81 V	1,3 mm
Impérial	Ar	Air	9018	12	70	10	0,100 po	100 po/min	81 V	0,05 po

Acier doux – 80 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Prégaz	38/80	–	49/105
Débit de perçage	–	38/80	49/105
Écoulement de coupe	–	24/52	46/98

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				CNC SETTING						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier doux – 80 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

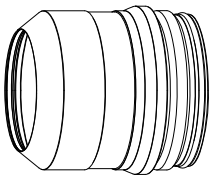
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

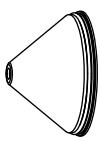
Marquage

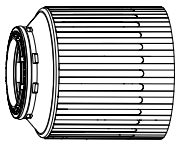
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Impérial	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 po	250 po/min	118 V	0,07 po

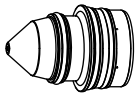
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	Air	9001	15	50	10	3,048 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Impérial	Ar	Air	9001	15	50	10	0,120 po	100 po/min	78 V	0,06 po

Acier doux – 130 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

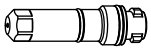

Embout de retenue du protecteur
420200


Protecteur
420255


Buse de protection de la buse
420365


Buse
420252


Diffuseur
420242


Électrode
420249


Tube d'eau
420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Prégaz	33/69	–	85/180
Débit de perçage	–	31/65	82/173
Écoulement de coupe	–	31/65	92/195

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arcs	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Shield gas							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,57	4,4
32	4	1106	37	92	58	398	165	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,57	4,6
38	5	1107	37	92	50	256	174	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,57	5,7

Acier doux – 130 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

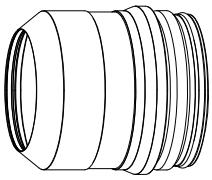
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	0,180	0,18
1-1/2 (1,5)	5	1107	37	92	50	10	174	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	0,180	0,23

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Impérial	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 po	250 po/min	118 V	0,07 po

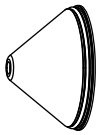
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	Air	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Impérial	Ar	Air	9001	15	50	10	0,120 po	100 po/min	78 V	0,06 po

Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



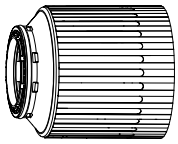
Embout de retenue du protecteur

420200



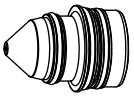
Protecteur

420513



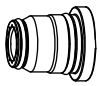
Buse de protection de la buse

420365



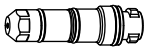
Buse

420261



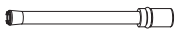
Diffuseur

420260



Électrode

420258



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)				
	N_2	O_2	Air	Ar
Prégaz	23 / 49	–	78 / 165	–
Débit de perçage	–	33 / 69	96 / 202	67 / 140†
Écoulement de coupe	–	32 / 69	51 / 108	–

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,32	4,7
38	4	1155	45	78	74	512	151	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,31	4,7
40	4	1155	45	78	74	462	153	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,32	5,0
44	4	1156	45	78	71	366	157	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,32	5,4

Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
50	5	1156	45	78	71	267	162	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	4,32	5,9
60	5	1156	45	78	71	152	170	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	4,32	6,9

† Perçage à l'argon.

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	0,170	0,19
1-3/4 (1,75)	4	1156	45	78	71	14	157	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	0,170	0,22

Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
2 (2)	5	1156	45	78	71	10	163	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,170	0,24
2-3/8 (2,375)	5	1156	45	78	71	6	170	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,170	0,27

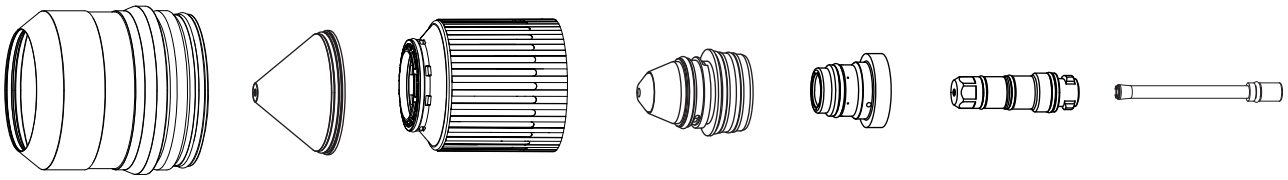
† Perçage à l'argon.

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Impérial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 po	250 po/min	121 V	0,08 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	Air	9008	18	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	79 V	1,9 mm
Impérial	Ar	Air	9008	18	55	15	0,100 po	100 po/min	79 V	0,08 po

Acier doux – 220 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Prégaz	22 / 46	–	71 / 150
Débit de perçage	–	49 / 103	71 / 150
Écoulement de coupe	–	103 / 103	64 / 136

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	4,57	5,0
50	4	1255	30	90	24	330	185	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	4,57	5,5
60	5	1255	30	90	24	158	189	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	4,57	6,0

Acier doux – 220 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,180	0,21
2 (2)	4	1255	30	90	24	12	185	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,180	0,22
2-1/4 (2,25)	5	1255	30	90	24	8	188	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,180	0,23
2-1/2 (2,5)	5	1255	30	90	24	6	190	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,180	0,25

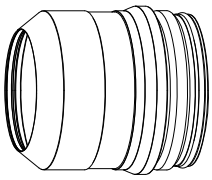
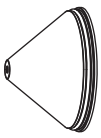
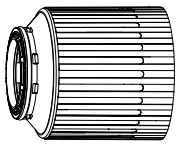
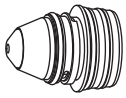
Acier doux – 220 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

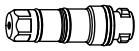
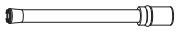
Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	Air	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Impérial	N_2	Air	8007	22	10	10	0,110 po	250 po/min	130 V	0,11 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	Air	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Impérial	Ar	Air	9007	22	25	30	0,110 po	100 po/min	70 V	0,07 po

Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)				
	N_2	O_2	Air	Ar
Prégaz	21 / 45	–	57 / 122	–
Débit de perçage	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Écoulement de coupe	57 / 120*	45 / 95	73 / 154	–

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	4,50	6,3
60*	4	1204	30	85	14	385	183	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	4,50	6,6
70*	5	1204	30	85	14	250	192	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	3,30	8,0
80*	5	1204	30	85	14	165	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	3,30	9,5

* Gaz protecteur : N_2.

† Perçage à l'argon.

Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçages	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,250	0,24
2-1/4* (2,25)	4	1204	30	85	14	17	181	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,180	0,26
2-1/2* (2,5)	4	1204	30	85	14	14	185	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,180	0,27
2-3/4* (2,75)	5	1204	30	85	14	10	192	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,180	0,31
3* (3)	5	1204	30	85	14	7	195	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,180	0,38

* Gaz protecteur : N_2.

† Perçage à l'argon.

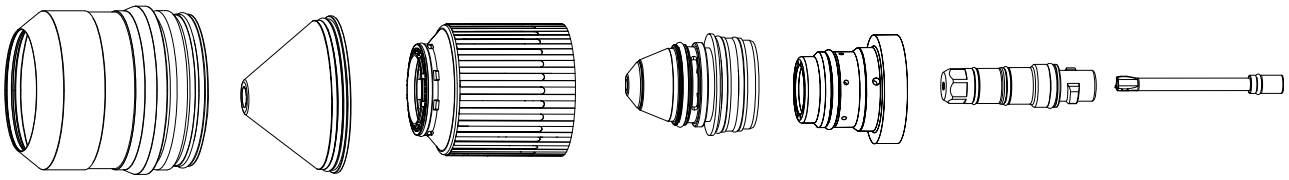
Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	Air	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Impérial	N_2	Air	8007	22	10	10	0,110 po	250 po/min	130 V	0,11 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	Air	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Impérial	Ar	Air	9007	22	25	30	0,110 po	100 po/min	70 V	0,07 po

Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Embout de retenue de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)				
	N_2	O_2	Air	Ar
Débit de prégaz	36 / 76	–	71 / 150	–
Débit de perçage	–	58 / 122	123 / 260	109 / 230
Écoulement de coupe	–	58 / 122	97 / 205	74 / 157

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
mm				Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	6,6	6,7
60	4	1285	55	64	38	640	180	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	7,4	7,1
64	4	1285	55	64	38	540	183	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2.0	8.2	7.3

Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
mm				Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	volts	mm	mm	secondes	mm	mm
65	4	1285	55	64	38	530	184	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	8,2	7,3
70	4	1285	55	64	38	400	189	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	8,1	8,1
75	5	1285	55	64	38	280	195	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	8,1	8,8
80	5	1285	55	64	38	240	194	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	4,5	6,9
90	5	1285	55	64	38	170	198	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	4,5	7,1
100[††]	5	1289	55	64	38	100	182	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	4,5	7,7

[†] Perçage à l'argon.

[††] Coupe à l'argon.

Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçages	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,270	0,272
2-1/2 (2,5)	4	1285	55	64	38	22	183	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	0,320	0,287
2-3/4 (2,75)	4	1285	55	64	38	16	189	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	0,320	0,319
3 (3)	5	1285	55	64	38	11	197	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	0,320	0,351

Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
3-1/4 (3,25)	5	1285	55	64	38	8	196	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	0,320	0,351
3-1/2 (3,5)	5	1285	55	64	38	7	198	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	0,180	0,280
3-3/4 (3,75)††	5	1289	55	64	38	5	180	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	0,180	0,292
4 (4)††	5	1289	55	64	38	4	182	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	0,180	0,304

† Perçage à l'argon.

†† Coupe à l'argon.

Marquage

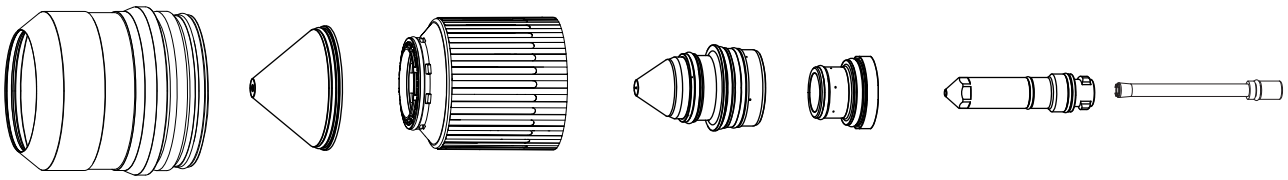
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	Air	8010	25	10	20	2,80 mm	3800 mm/min	115 V	2,3 mm
Impérial	N_2	Air	8010	25	10	20	0,110 po	150 po/min	115 V	0,09 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	Air	9019	28	35	40	2,80 mm	1900 mm/min	59 V	2,5 mm
Impérial	Ar	Air	9019	28	35	40	0,110 po	75 po/min	59 V	,.10 po

CETTE PAGE EST VIERGE.

Tableaux de coupe des procédés non ferreux (acier inoxydable) – hors de l'eau

Acier inoxydable – 40 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	49 / 103
Débit de perçage	57 / 120
Écoulement de coupe	71 / 152

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 40 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

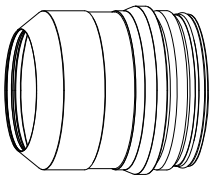
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8002	15	26	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Impérial	N_2	N_2	8002	15	26	5	0,100 po	250 po/min	120 V	0,08 po

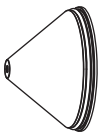
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9002	9	90	10	2,50 mm	6350 mm/min	67 V	1,0 mm
Impérial	Ar	N_2	9002	9	90	10	0,100 po	150 po/min	67 V	0,04 po

Acier inoxydable – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



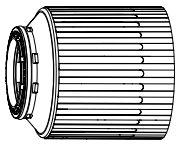
Embout de retenue du protecteur

420200



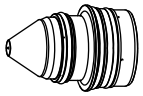
Protecteur

420309



Buse de protection de la buse

420365



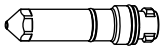
Buse

420297



Diffuseur

420323



Électrode

420303



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	48 / 102
Débit de perçage	63 / 134
Écoulement de coupe	72 / 154

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

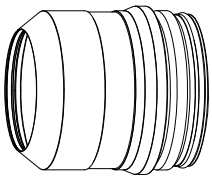
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Impérial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 po	250 po/min	120 V	0,07 po

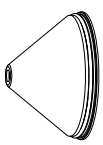
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Impérial	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 po	150 po/min	69 V	0,04 po

Acier inoxydable – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi



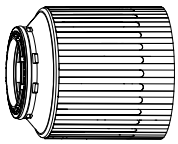
Embout de retenue du protecteur

420200



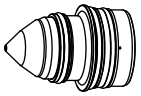
Protecteur

420300



Buse de protection de la buse

420365



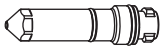
Buse

420296



Diffuseur

420323



Électrode

420303



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	27 / 57	0,21 / 3*
Débit de perçage	34 / 72	0,21 / 3*
Écoulement de coupe	20 / 42	0,4 / 7*

*Gallons par heure (gph).

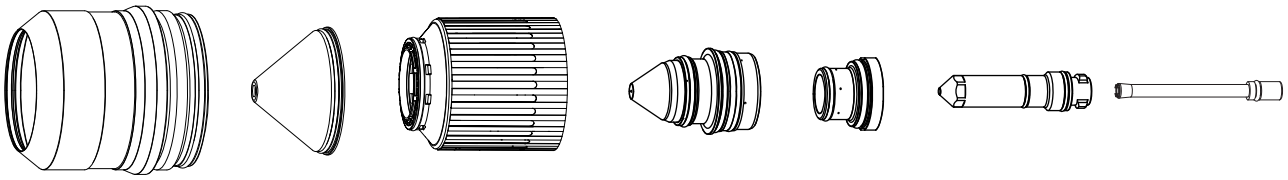
Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
mm				Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

Épaisseur du matériau	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
po				Gaz plasma	Gaz de protection	po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 60 A – Plasma au F5/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	F5	N_2
Prégaz	–	55 / 117
Débit de perçage	40 / 84	53 / 114
Écoulement de coupe	29 / 62	88 / 188

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 60 A – Plasma au F5/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

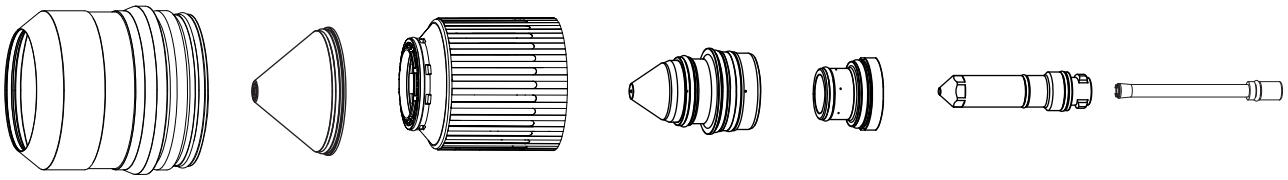
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Impérial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 po	250 po/min	120 V	0,07 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Impérial	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 po	150 po/min	69 V	0,04 po

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	51 / 108
Débit de perçage	67 / 143
Écoulement de coupe	68 / 144

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

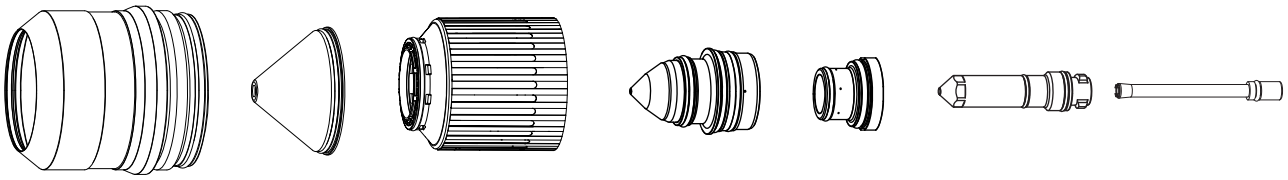
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	po	secondes	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Impérial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 po	250 po/min	120 V	0,06 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Impérial	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 po	100 po/min	67 V	0,05 po

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	30 / 64	0,2 / 3*
Débit de perçage	37 / 79	0,2 / 3*
Écoulement de coupe	24 51	0,4 / 6*

*Gallons par heure (gph)

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

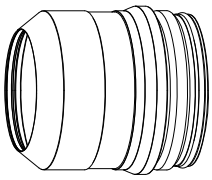
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

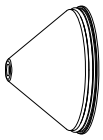
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au F5/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi



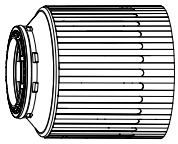
Embout de retenue du protecteur

420200



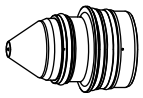
Protecteur

420309



Buse de protection de la buse

420365



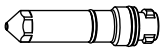
Buse

420306



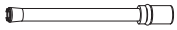
Diffuseur

420323



Électrode

420303



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	F5	N_2
Prégaz	–	52 / 110
Débit de perçage	44 / 93	23 / 49
Écoulement de coupe	38 / 81	39 / 82

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au F5/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

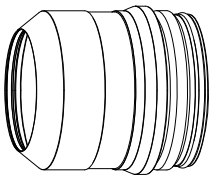
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

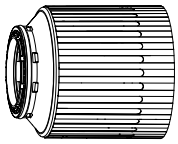
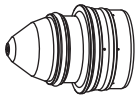
Marquage

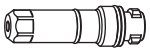
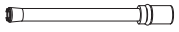
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Impérial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 po	250 po/min	120 V	0,06 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Impérial	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 po	100 po/min	67 V	0,05 po

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	92 / 195
Débit de perçage	150 / 320
Écoulement de coupe	135 / 287

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

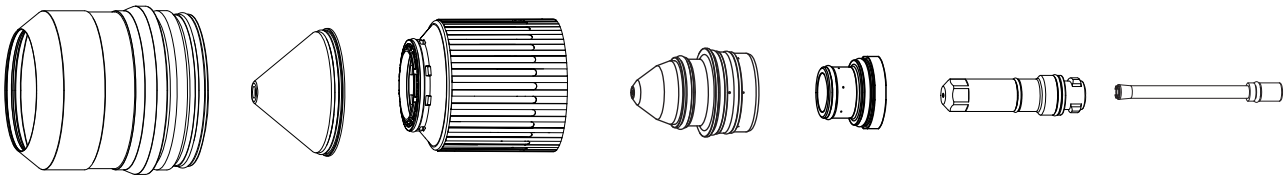
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arcs	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Impérial	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 po	250 po/min	145 V	0,07 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Impérial	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 po	150 po/min	101 V	0,08 po

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	38 / 80	0,42 / 6,5*
Débit de perçage	97 / 205	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	34 / 73	0,5 / 8*

*Gallons par heure (gph).

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

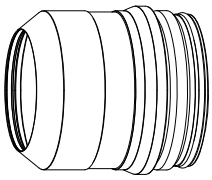
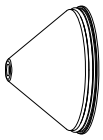
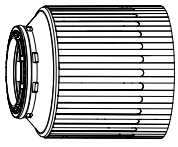
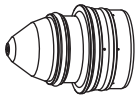
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				CNY SETTINGS						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

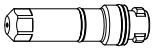
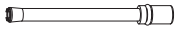
Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arcs	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) HDi

Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Prégaz	–	–	103 / 220
Débit de perçage	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Écoulement de coupe	8 / 17	12 / 25	136 / 288

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) HDi (suite)

Impérial

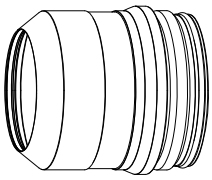
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Impérial	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 po	250 po/min	145 V	0,07 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Impérial	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 po	150 po/min	101 V	0,08 po

Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



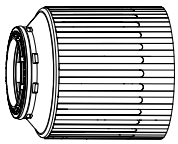
Embout de retenue du protecteur

420200



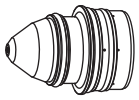
Protecteur

420327



Buse de protection de la buse

420365



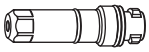
Buse

420324



Diffuseur

420314



Électrode

420356



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	99 / 210
Débit de perçage	168 / 355
Écoulement de coupe	151 / 322

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	3,81	3,6
30	4	2057	54	90	54	289	194	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	3,81	3,6

Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

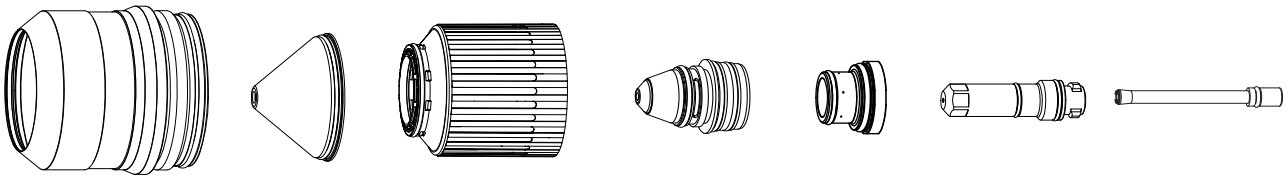
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,150	0,14
1-1/4 (1,25)	4	2057	54	90	54	10	196	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,7	0,150	0,14

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Impérial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 po	250 po/min	121 V	0,08 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	1,8 mm
Impérial	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 po	150 po/min	96 V	0,07 po

Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) HDi



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	19 / 40	0,4 / 6*
Débit de perçage	47 / 100	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	33 / 71	0,5 / 8*

*Gallons par heure (gph)

Métrique

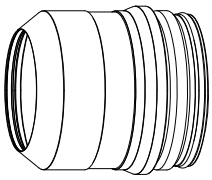
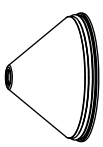
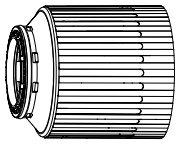
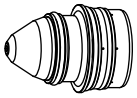
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	3,05	4,1
30	4	2058	30	90	30	633	189	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,7	3,81	4,4
32	4	2058	30	90	30	578	191	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	3,81	4,5
38	4	2058	30	90	30	434	195	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	3,81	4,7

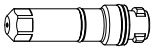
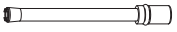
Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,80	0,120	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2058	30	90	30	23	191	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,80	0,150	0,18
1-1/2 (1,5)	4	2058	30	90	30	17	195	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,150	0,18

Acier inoxydable – 170 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) HDi

Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Prégaz	–	–	101 / 215
Débit de perçage	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Écoulement de coupe	8 / 17	12 / 25	154 / 327

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	3,05	4,0
30	4	2064	54	8	12	20	54	398	198	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	4,57	4,2
32	4	2064	54	8	12	20	54	352	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	4,57	4,4
38	4	2064	54	8	12	20	54	256	206	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	4,57	4,7

Acier inoxydable – 170 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) HDi (suite)

Impérial

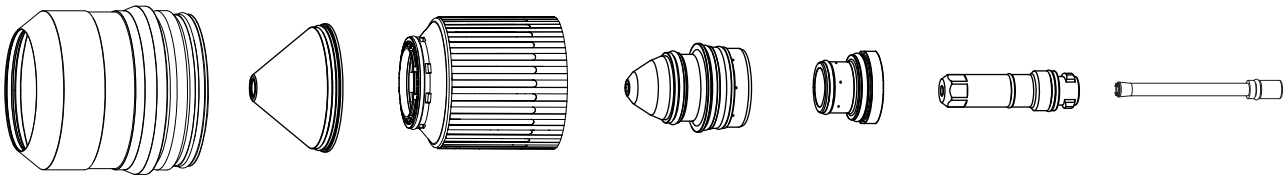
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,120	0,16
1-1/8 (1,125)	4	2063	54	8	6	26	54	17	196	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,150	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2064	54	8	12	26	54	14	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,180	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	10	206	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,180	0,19

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Impérial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 po	250 po/min	121 V	0,08 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	1,8 mm
Impérial	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 po	150 po/min	96 V	0,07 po

Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	106 / 225
Débit de perçage	181 / 385
Écoulement de coupe	178 / 370

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	5,08	4,2
40	4	2100	54	90	58	455	196	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	5,08	4,1
44	4	2100	54	90	58	343	201	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,9	6,35	3,9
50	5	2100	54	90	58	264	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	6,35	6,0

Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

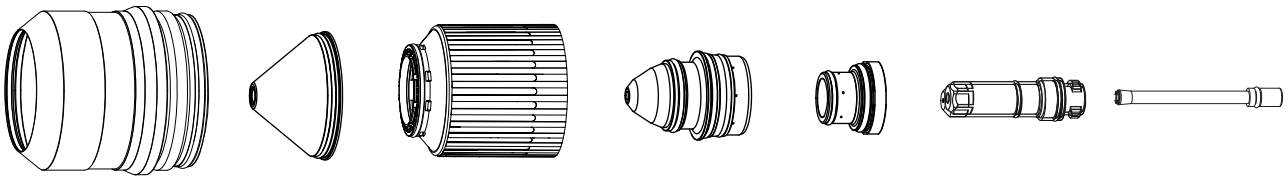
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,200	0,17
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	13	201	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	0,250	0,15
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	205	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,250	0,25

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Impérial	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 po	100 po/min	135 V	0,06 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Impérial	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 po	100 po/min	92 V	0,11 po

Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/H_2O Shield – hors de l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	31 / 65	0,42 / 6,5*
Débit de perçage	75 / 160	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	59 / 126	0,5 / 8*

*Gallons par heure (gph).

Métrique

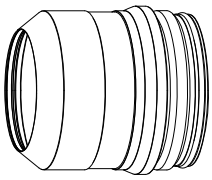
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	6,35	5,4
44	4	2055	22	90	22	564	203	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,6	6,35	5,4
50	4	2055	22	90	22	403	210	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	6,35	5,7

Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/H_2O Shield – hors de l'eau (VWI, OptiMix) (suite)

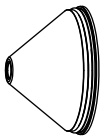
Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,250	0,21
2 (2)	4	2055	22	90	22	15	211	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,250	0,23

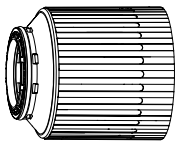
Acier inoxydable – 300 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix)



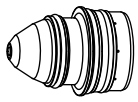
Embout de retenue du protecteur
420200



Protecteur
420362



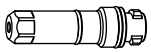
Buse de protection de la buse
420365



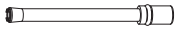
Buse
420359



Diffuseur
420358



Électrode
420356



Tube d'eau
420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Prégaz	–	–	118 / 250
Débit de perçage	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Écoulement de coupe	23 / 50	47 / 101	134 / 288

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	5,08	4,7
50	4	2066	54	12	48	0	54	441	180	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,9	6,35	5,4
60	4	2066	54	12	48	0	54	289	184	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,9	6,35	4,6
70	5	2066	54	12	48	0	54	202	193	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	6,35	4,7

Acier inoxydable – 300 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	0,200	0,17
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	17	181	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	0,250	0,22
2-1/4 (2,25)	4	2066	54	12	48	0	54	12	183	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,9	0,250	0,19
2-1/2 (2,5)	5	2066	54	12	48	0	54	10	185	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,250	0,17
2-3/4 (2,75)	5	2066	54	12	48	0	54	8	192	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,2	0,250	0,18
3 (3)	5	2066	54	12	48	0	54	6	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,250	0,20

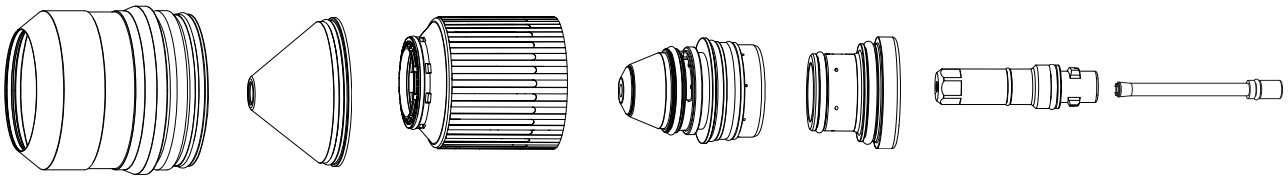
Acier inoxydable – 300 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Arc Volt	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Impérial	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 po	100 po/min	135 V	0,06 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Impérial	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 po	100 po/min	92 V	0,11 po

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	126 / 267
Débit de perçage	186 / 395
Écoulement de coupe	179 / 379

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	11,40	5,6
45	4	2081	54	70	55	626	206	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,3	11,40	5,9
50	4	2081	54	70	55	527	209	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	11,40	6,1
55	4	2081	54	70	55	441	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,3	7,60	5,7
60	4	2081	54	70	55	361	207	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	7,60	6,1
65	4	2081	54	70	55	281	208	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	7,60	6,2

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

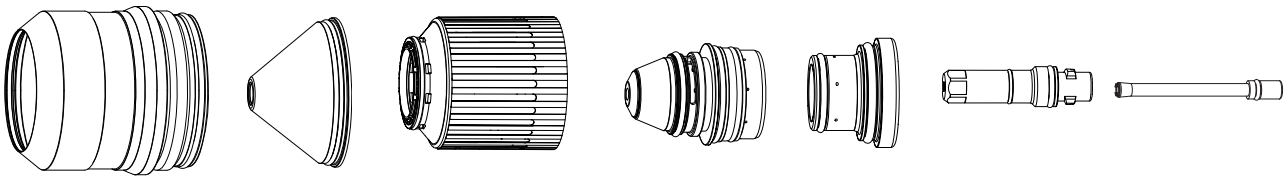
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	0,450	0,23
2 (2)	4	2081	54	70	55	20	209	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	0,450	0,24
2-1/4 (2,25)	4	2081	54	70	55	16	205	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,3	0,300	0,23
2-1/2 (2,5)	4	2081	54	70	55	12	208	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	0,300	0,25

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1,4 mm
Impérial	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 po	100 po/min	94 V	0,06 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2,6 mm
Impérial	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,100 po	100 po/min	55 V	0,10 po

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/H_2O Shield – hors de l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	45 / 95	0.38 / 6*
Débit de perçage	72 / 152	0.40 / 6.25*
Écoulement de coupe	64 / 135	0.35 / 5.5*

*Gallons par heure (gph).

Métrique

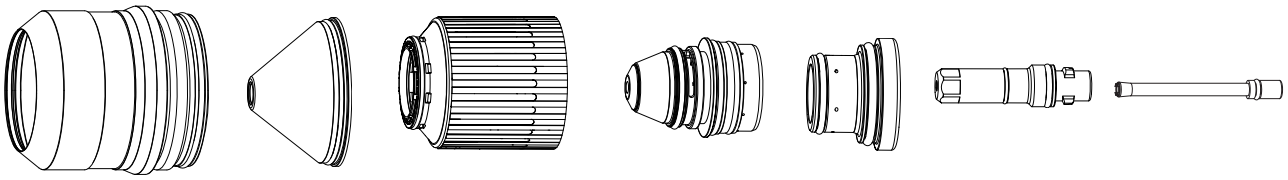
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	6,40	6,7
55	4	2082	22	85	20	661	199	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,2	6,40	7,1
60	4	2082	22	85	20	564	201	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,4	6,40	7,5
65	4	2082	22	85	20	496	202	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,6	6,40	7,9
70	5	2082	22	85	20	455	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,9	6,40	8,3
75	5	2082	22	85	20	395	206	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	3,0	6,40	8,8

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/H_2O Shield – hors de l'eau (VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2.0	0.250	0.27
2-1/4 (2.25)	4	2082	22	85	20	24	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2.3	0.250	0.29
2-1/2 (2.5)	4	2082	22	85	20	20	202	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2.5	0.250	0.31
2-3/4 (2.75)	5	2082	22	85	20	18	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2.8	0.250	0.33
3 (3)	5	2082	22	85	20	15	206	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	3.0	0.250	0.35

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Prégaz	–	–	151 / 320
Débit de perçage	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Écoulement de coupe	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	10,2	5,8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	454	208	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	10,20	5,8
75	5	2075	55	25	45	0	55	334	215	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	10,20	7,7
80	5	2075	55	25	45	0	55	244	219	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	7,60	4,6
90	5	2075	55	25	45	0	55	148	227	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	3,2	7,60	4,9

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	mm	mm
95††	5	2076	54	25	35	10	55	128	212	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	3,5	7,6	5,1
130††	5	2076	54	25	35	10	55	76	238	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	5,0	7,6	5,6

† Perçage ou amorçage à partir du bord à l'argon.

†† Coupe à l'argon.

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
5/8 (0,625)	3	2073	54	27	26	22	55	92	181	0,560	0,700	0,4	0,200	0,202
3/4 (0,75)	3	2073	54	27	26	22	55	77	183	0,560	0,700	0,7	0,200	0,202
1 (1)	3	2071	54	28	28	19	55	53	203	0,560	0,700	1,0	0,350	0,234
1-1/4 (1,25)	1	2071	54	28	28	19	55	43	206	0,560	0,700	1,3	0,350	0,238
1-1/2 (1,5)	1	2071	54	28	28	19	55	38	208	0,560	0,700	1,6	0,350	0,236
1-3/4 (1,75)†	2	2072	54	31	31	13	55	32	209	0,560	0,850	1,8	0,400	0,237
2 (2)†	2	2072	54	31	31	13	55	26	219	0,560	0,850	2,1	0,450	0,253
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,400	0,23
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	12	216	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,400	0,30

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	6	227	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	3,0	0,300	0,190
3-3/4 (3,75)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	211	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	3,5	0,300	0,200
4 (4)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	216	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	4,0	0,300	0,200
4-1/2 (4,5)††	5	2076	54	25	35	10	55	4	226	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	4,5	0,300	0,210
5 (5)††	5	2076	54	25	35	10	55	3	236	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	5,0	0,300	0,220

† Perçage ou amorçage à partir du bord à l'argon.

†† Coupe à l'argon.

Marquage

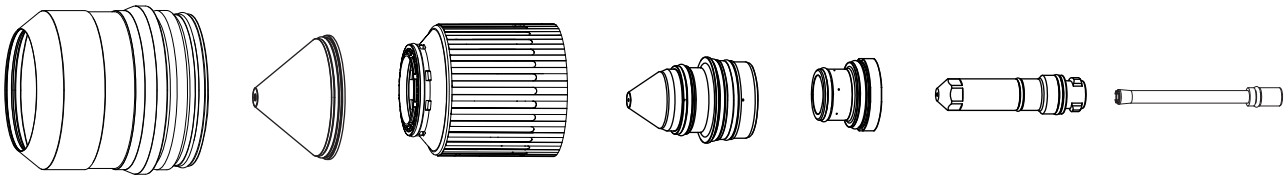
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1,45 mm
Impérial	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,1 po	100 po/min	94 V	0,057 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2,6 mm
Impérial	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,1 po	100 po/min	55 V	0,10 po

CETTE PAGE EST VIERGE.

Tableaux de coupe des procédés non ferreux (aluminium) – hors de l'eau

Aluminium – 40 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	Air
Prégaz	17 / 35	32 / 67
Débit de perçage	–	54 / 115
Écoulement de coupe	–	66 / 141

Métrique

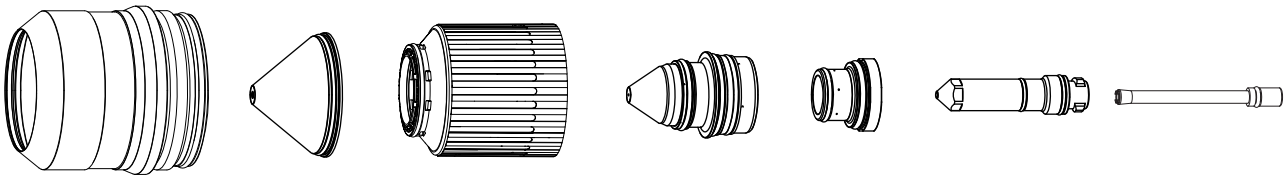
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Aluminium – 40 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Aluminium – 40 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	49 / 103
Débit de perçage	57 / 120
Écoulement de coupe	71 / 152

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Aluminium – 40 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

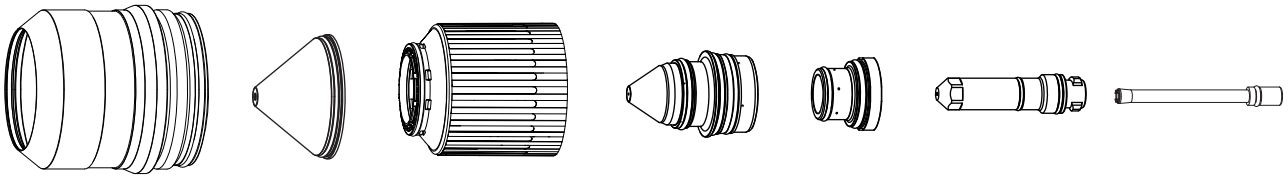
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Impérial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 po	250 po/min	120 V	0,08 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9011	12	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	76 V	0,8 mm
Impérial	Ar	N_2	9011	12	90	10	0,100 po	100 po/min	76 V	0,03 po

Aluminium – 60 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	Air
Prégaz	24 / 51	24 / 50
Débit de perçage	–	91 / 193
Écoulement de coupe	–	56 / 120

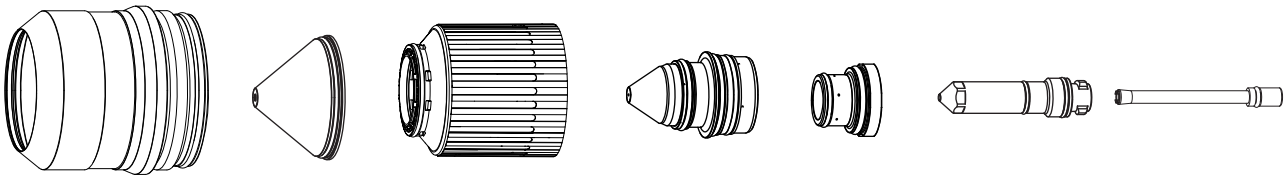
Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Aluminium – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	48 / 102
Débit de perçage	63 / 134
Écoulement de coupe	72 / 154

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

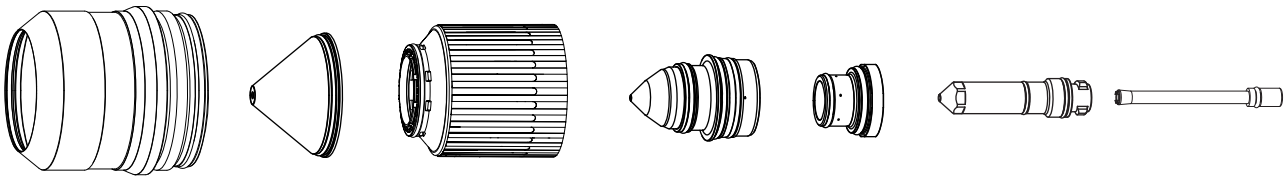
Aluminium – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Impérial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 po	250 po/min	120 V	0,07 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9012	14	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,3 mm
Impérial	Ar	N_2	9012	14	90	20	0,100 po	100 po/min	77 V	0,05 po

Aluminium – 60 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	27 / 57	0,2 / 3*
Débit de perçage	34 / 72	0,2 / 3*
Écoulement de coupe	20 / 42	0,4 / 7*

*Gallons par heure (gph).

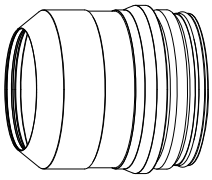
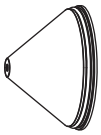
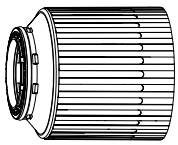
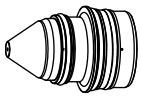
Métrique

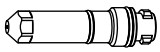
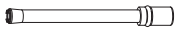
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Cutlow		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Cutlow		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Aluminium – 80 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	Air
Prégaz	51 / 107	–
Débit de perçage	23 / 48	43 / 91
Écoulement de coupe	–	69 / 147

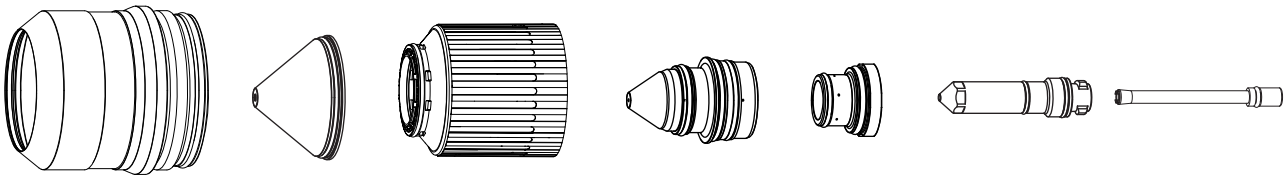
Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Aluminium – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	51 / 108
Débit de perçage	67 / 143
Écoulement de coupe	68 / 144

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Aluminium – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

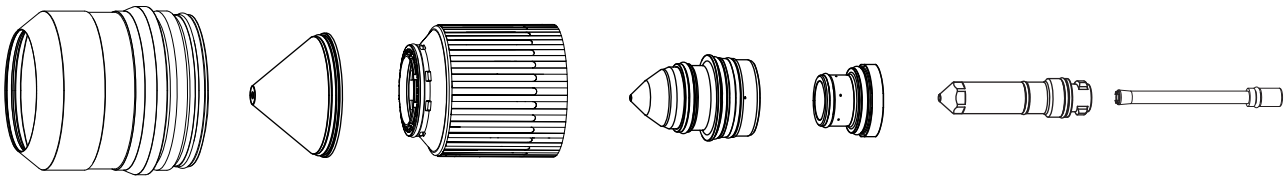
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Impérial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 po	250 po/min	120 V	0,06 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9013	16	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	78 V	1,5 mm
Impérial	Ar	N_2	9013	16	90	20	0,100 po	100 po/min	78 V	0,06 po

Aluminium – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	30 / 64	0,2 / 3*
Débit de perçage	37 / 79	0,2 / 3*
Écoulement de coupe	24 / 51	0,4 / 6*

*Gallons par heure (gph).

Métrique

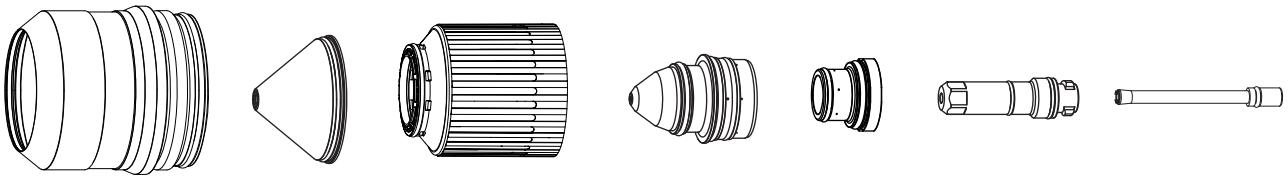
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Aluminium – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Aluminium – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	92 / 195
Débit de perçage	150 / 320
Écoulement de coupe	135 / 287

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Aluminium – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

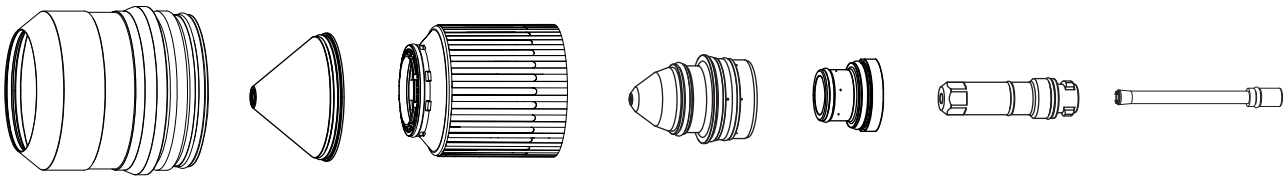
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8004	18	20	1520	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Impérial	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 po	250 po/min	145 V	0,05 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Impérial	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 po	100 po/min	88 V	0,08 po

Aluminium – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	38	0,42 / 6,5*
Débit de perçage	97	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	34 / 73	0,5 / 8*

*Gallons par heure (gph).

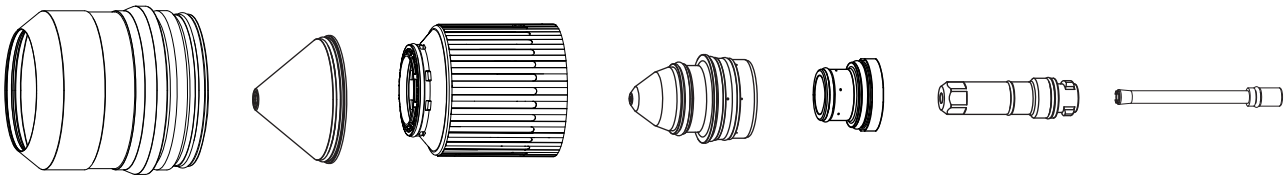
Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	voltage	mm	mm	secondes	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	voltage	po	po	secondes	po	po
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

Aluminium – 130 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Prégaz	–	–	103 / 220
Débit de perçage	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Écoulement de coupe	8 / 17	12 / 25	139 / 299

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Aluminium – 130 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Impérial

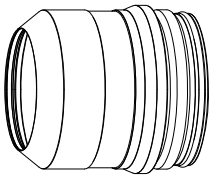
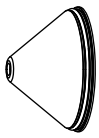
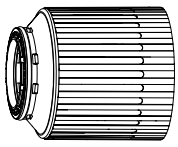
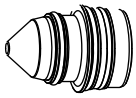
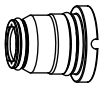
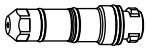
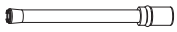
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8004	20	15	10	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Impérial	N_2	N_2	8004	20	15	10	0,100 po	250 po/min	145 V	0,05 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Impérial	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 po	100 po/min	88 V	0,08 po

Aluminium – 170 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420513	420365	420524	420260	420258	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	Air
Prégaz	25 / 52	78 / 166
Débit de perçage	–	99 / 210
Écoulement de coupe	–	99 / 210

Métrique

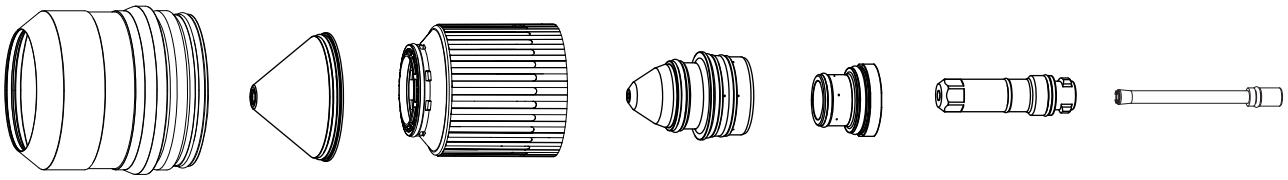
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,57	3,1
32	4	2101	40	78	77	376	165	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,57	3,1
38	4	2101	40	78	77	256	172	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	4,57	3,4

Aluminium – 170 A – Plasma à l'air/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	0,180	0,12
1-1/2 (1,5)	4	2101	40	78	77	10	172	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	0,180	0,13

Aluminium – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	99 / 210
Débit de perçage	168 / 355
Écoulement de coupe	151 / 322

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	3,81	2,8

Aluminium – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

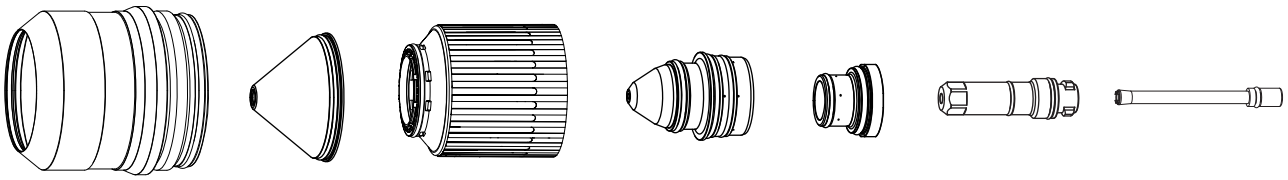
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Impérial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 po	250 po/min	121 V	0,07 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Impérial	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 po	150 po/min	97 V	0,07 po

Aluminium – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	19 / 40	0,4 / 6*
Débit de perçage	47 / 100	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	33 / 71	0,4 / 7*

*Gallons par heure (gph)

Métrique

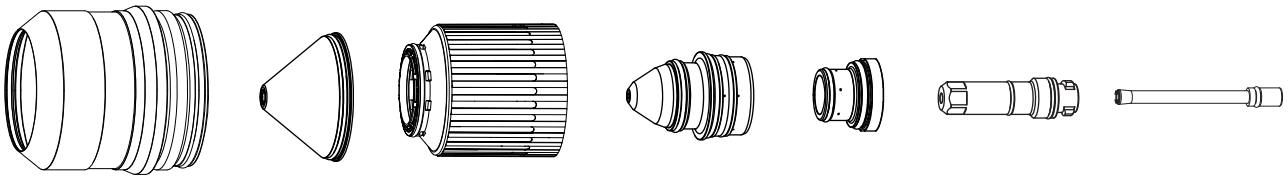
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	2,54	3,4
32	4	2058	30	90	30	590	190	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,4	2,54	3,4
38	5	2058	30	90	30	434	195	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	2,54	3,6

Aluminium – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,3	0,100	0,14
1-1/2 (1,5)	5	2058	30	90	30	17	195	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,100	0,14

Aluminium – 170 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Prégaz	–	–	101 / 215
Débit de perçage	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Écoulement de coupe	8 / 17	12 / 25	160 / 340

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	4,57	3,2
32	2	2064	54	8	12	20	54	552	199	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	4,57	3,3
38	4	2064	54	8	12	20	54	384	202	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	4,57	3,3

Aluminium – 170 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Impérial

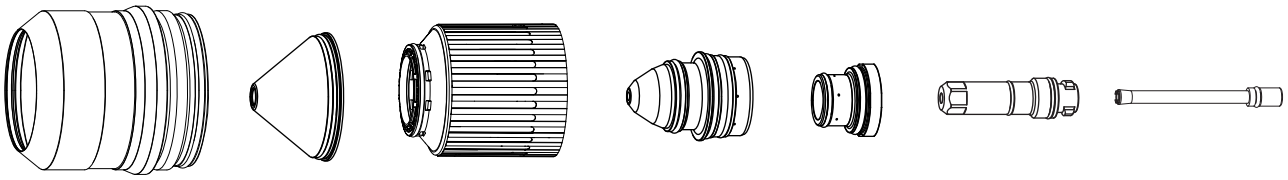
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Shield pierce pressure	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,180	0,13
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	15	202	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,180	0,13

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Impérial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 po	250 po/min	121 V	0,07 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Impérial	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 po	150 po/min	97 V	0,07 po

Aluminium – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	106 / 225
Débit de perçage	181 / 385
Écoulement de coupe	178 / 370

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	6,35	4,2
38	4	2100	54	90	58	643	201	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,6	6,35	4,8
40	4	2100	54	90	58	559	205	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,6	6,35	4,8
44	4	2100	54	90	58	399	212	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	6,35	4,8
50	5	2100	54	90	58	270	218	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	6,35	4,9

Aluminium – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

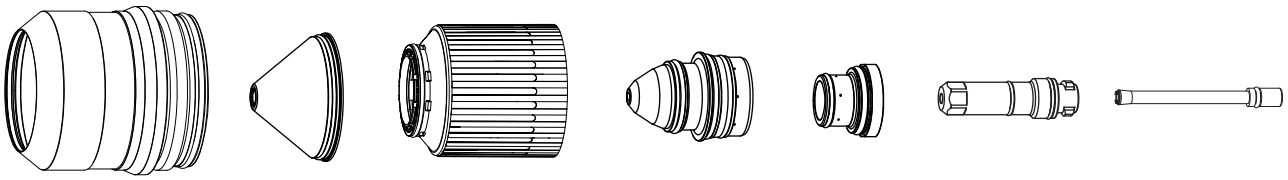
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,250	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2100	54	90	58	25	201	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,250	0,19
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	15	213	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,8	0,250	0,19
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	219	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,250	0,19

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	240 mm/min	135 V	0,7 mm
Impérial	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 po	100 po/min	135 V	0,03 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9016	28	45	15	2,50 mm	2540 mm/min	70 V	1,4 mm
Impérial	Ar	N_2	9016	28	45	15	0,100 po	100 po/min	70 V	0,06 po

Aluminium – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	31 / 65	0,42 / 6,5*
Débit de perçage	75 / 160	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	59 / 126	0,5 / 8*

*Gallons par heure (gph).

Métrique

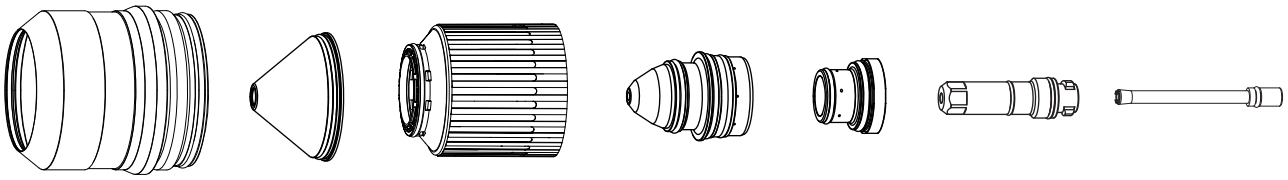
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,4	6,35	4,7
40	4	2055	22	90	22	724	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,4	6,35	4,8
44	4	2055	22	90	22	644	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,4	6,35	5,0
50	4	2055	22	90	22	524	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	6,35	5,3

Aluminium – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,4	0,250	0,19
2 (2)	4	2055	22	90	22	20	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,250	0,21

Aluminium – 300 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Prégaz	–	–	118 / 250
Débit de perçage	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Écoulement de coupe	23 / 50	47 / 101	152 / 326

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	6,35	5,5
44	4	2066	54	12	48	0	54	470	185	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	6,35	5,8
50	4	2066	54	12	48	0	54	391	187	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	6,35	6,0

Aluminium – 300 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Impérial

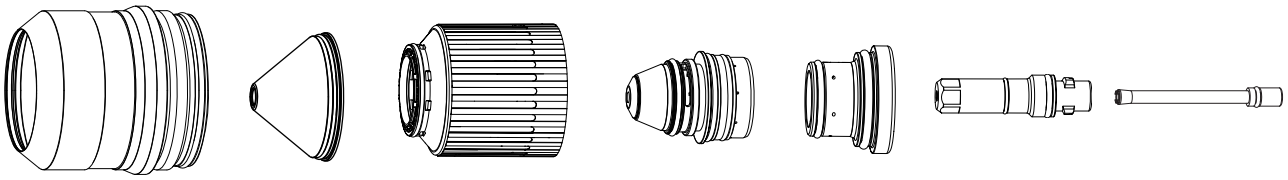
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,250	0,23
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	15	187	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	0,5	0,250	0,24

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Impérial	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 po	100 po/min	135 V	0,03 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9017	28	35	15	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,4 mm
Impérial	Ar	N_2	9017	28	35	15	0,100 po	100 po/min	77 V	0,06 po

Aluminium – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	126 / 267
Débit de perçage	186 / 395
Écoulement de coupe	179 / 379

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	6,40	5,2
45	4	2081	54	70	55	943	200	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	6,40	5,4
50	4	2081	54	70	55	743	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	6,40	5,7
55	5	2081	54	70	55	585	209	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	6,40	5,9
60	5	2081	54	70	55	465	214	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	6,40	6,2
65	5	2081	54	70	55	320	217	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	6,40	6,4

Aluminium – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

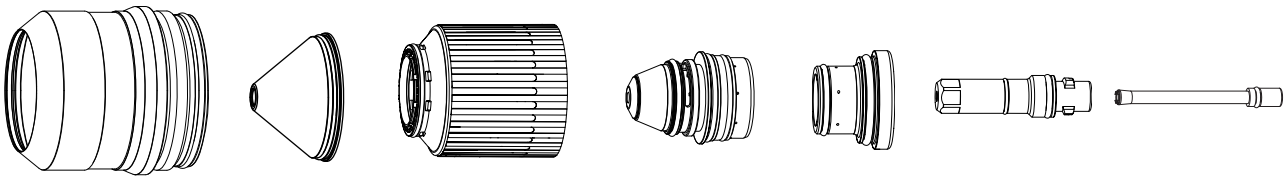
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	0,250	0,21
2 (2)	4	2081	54	70	55	28	205	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	0,250	0,23
2-1/4 (2,25)	5	2081	54	70	55	21	211	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,250	0,24
2-1/2 (2,5)	5	2081	54	70	55	15	217	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,3	0,250	0,25

Marquage

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	0,9 mm
Impérial	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 po	100 po/min	94 V	0,03 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9021	42	35	25	2,54 mm	2540 mm/min	57 V	1,4 mm
Impérial	Ar	N_2	9021	42	35	25	0,100 po	100 po/min	57 V	0,05 po

Aluminium – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMi)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	45 / 95	0,38 / 6*
Débit de perçage	72 / 152	0,40 / 6,25*
Écoulement de coupe	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Gallons par heure (gph).

Métrique

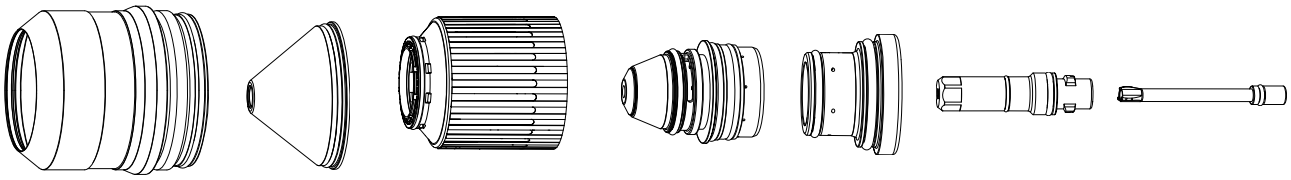
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,4	7,60	7,1
55	4	2082	22	85	20	983	201	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,6	7,60	7,6
60	4	2082	22	85	20	869	203	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,7	7,60	8,0
65	5	2082	22	85	20	789	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,9	7,60	8,5
70	5	2082	22	85	20	709	206	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	7,60	8,8
75	5	2082	22	85	20	649	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	6,40	8,8

Aluminium – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – hors de l'eau (VWI, OptiMix) (suite

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,4	0,300	0,28
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	36	202	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,6	0,300	0,31
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	32	204	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,8	0,300	0,33
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	28	206	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,9	0,300	0,35
3 (3)	5	2082	22	85	20	25	203	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,0	0,250	0,35

Aluminium – 460 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Embout de retenue de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Débit de prégaz	–	–	151 / 320
Débit de perçage	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Écoulement de coupe	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	volts	mm	mm	secondes	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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	1410	206	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	1210	209	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	10,20	5,8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	1010	202	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	10,20	5,8
75	5	2075	55	25	45	0	55	810	209	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	10,20	7,7
80	5	2075	55	25	45	0	55	625	213	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,1	7,60	4,6
90	5	2075	55	25	45	0	55	300	221	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,7	7,60	4,9

† Perçage ou amorçage à partir du bord à l'argon.

Aluminium – 460 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe				Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma			Gaz de protection							
po				H_2	Ar	N_2		po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,500	0,27
2-1/2 (2,5)†	4	2074	60	26	49	0	55	50	208	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,500	0,275
2-3/4 (2,75)†	4	2074	60	26	49	0	55	40	202	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,400	0,230
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	30	210	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,0	0,400	0,303
3-1/4 (3,25)	5	2075	55	25	45	0	55	21	215	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	1,5	0,300	0,180
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	12	221	Amorçage sur le bord	Amorçage sur le bord	2,5	0,300	0,190

† Perçage ou amorçage à partir du bord à l'argon.

Aluminium – 460 A – Plasma au gaz combustible mélangé/Protecteur au N_2 – hors de l'eau (OptiMix) (suite)

Marquage

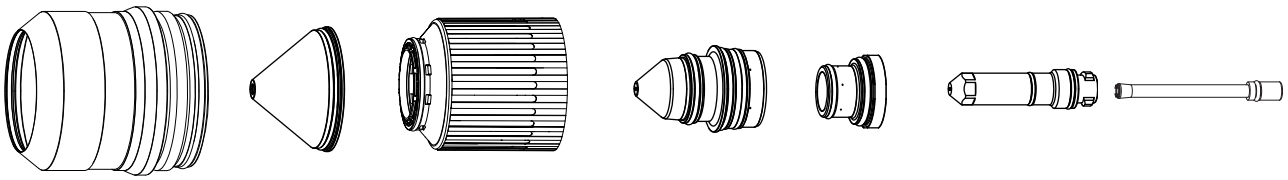
	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	N_2	N_2	8011	25	25	40	2.54 mm	2540 mm/min	94 V	0.86 mm
Impérial	N_2	N_2	8011	25	25	40	0.100 po	100 po/min	94 V	0.034 po

	Gaz plasma	Gaz de protection	ID de procédé	Courant de marquage	Écoulement de coupe		Hauteur de marquage	Vitesse de marquage	Tension de l'arc	Largeur de marquage
					Gaz plasma	Gaz de protection				
Métrique	Ar	N_2	9021	42	35	25	2.54 mm	2540 mm/min	57 V	1.36 mm
Impérial	Ar	N_2	9021	42	35	25	0.100 po	100 po/min	57 V	0.054 po

CETTE PAGE EST VIERGE.

Tableaux de coupe des procédés ferreux (acier doux) – sous l'eau

Acier doux – 80 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Prégaz	38 / 80	–	49 / 105
Débit de perçage	–	38 / 80	49 / 105
Écoulement de coupe	–	24 / 52	46 / 98

Métrique

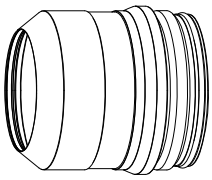
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm							volts	mm	mm	secondes	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

Acoer doux – 80 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

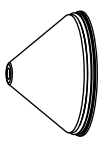
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po							volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier doux – 130 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



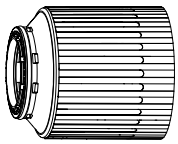
Embout de retenue du protecteur

420200



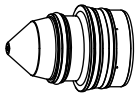
Protecteur

420255



Buse de protection de la buse

420365



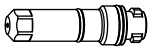
Buse

420252



Diffuseur

420242



Électrode

420249



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Prégaz	33 / 69	–	85 / 180
Débit de perçage	–	31 / 65	82 / 173
Écoulement de coupe	–	31 / 65	92 / 195

Métrique

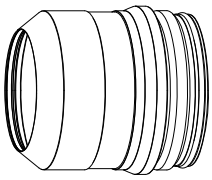
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier doux – 130 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

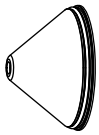
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



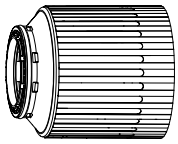
Embout de retenue du protecteur

420200



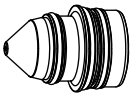
Protecteur

420513



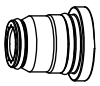
Buse de protection de la buse

420365



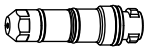
Buse

420261



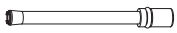
Diffuseur

420260



Électrode

420258



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Prégaz	23 / 49	–	78 / 165
Débit de perçage	–	33 / 69	96 / 202
Écoulement de coupe	–	32 / 69	51 / 108

Métrique

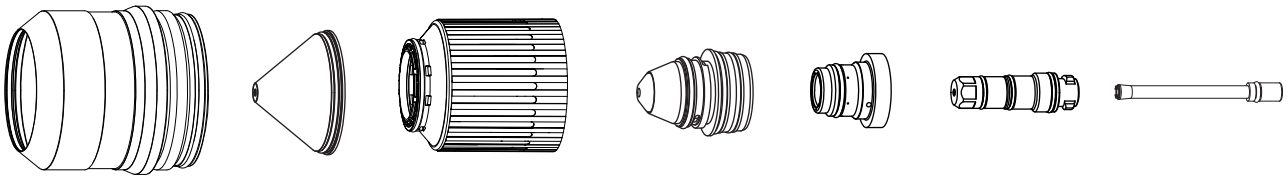
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier doux – 220 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Prégaz	22 / 46	–	71 / 150
Débit de perçage	–	49 / 103	71 / 150
Écoulement de coupe	–	49 / 103	99 / 210

Métrique

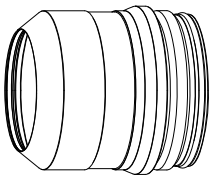
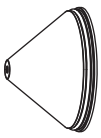
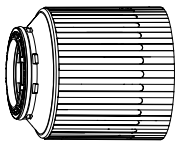
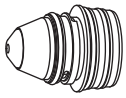
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

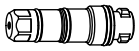
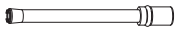
Acier doux – 220 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Prégaz	21 / 45	–	57 / 122
Débit de perçage	–	45 / 95	57 / 122
Écoulement de coupe	–	45 / 95	57 / 122

Métrique

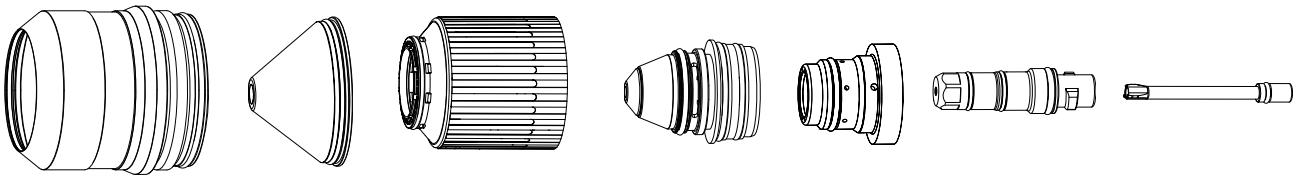
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Embout de retenue de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Débit de prégaz	36 / 76	–	71 / 150
Débit de perçage	–	58 / 122	123 / 260
Écoulement de coupe	–	58 / 122	97 / 205

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
mm				Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	volts	mm	mm	secondes	mm	mm
12	3	1283	55	73	44	4440	163	7,1	7,1	0,4	6,3	4,3
15	3	1283	55	73	44	3970	164	7,1	7,1	0,5	6,3	4,1
20	3	1282	55	73	44	2820	157	7,2	7,5	0,7	3,6	4,4
25	1	1281	55	73	44	2210	162	8,0	9,9	0,9	4,0	4,6
30	1	1281	55	73	44	1800	163	8,8	12,0	1,1	4,4	5,0
32	1	1281	55	73	44	1640	164	9,1	12,8	1,2	4,5	5,1
35	1	1281	55	73	44	1440	165	9,6	14,0	1,4	4,5	5,3
38	1	1281	55	73	44	1230	166	10,1	15,2	1,6	4,5	5,5
40	1	1281	55	73	44	1170	168	10,1	16,3	1,9	4,5	5,6
45	2	1284	55	73	44	990	172	10,1	19,6	2,6	4,7	5,7

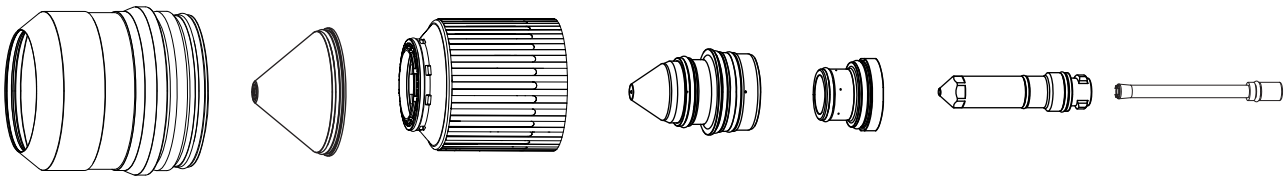
Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Tableaux de coupe des procédés non ferreux (acier inoxydable) – sous l'eau

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	51 / 108
Débit de perçage	67 / 134
Écoulement de coupe	68 / 144

Métrique

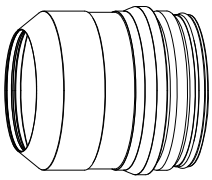
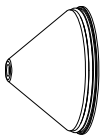
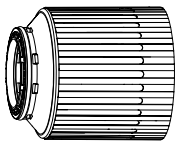
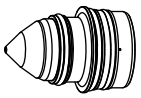
Épaisseur de la pièce à couper		PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

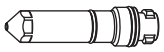
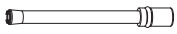
Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix)

Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	30 / 64	0,2 / 3*
Débit de perçage	37 / 79	0,2 / 3*
Écoulement de coupe	24 / 51	0,4 / 6*

*Gallons par heure (gph)

Métrique

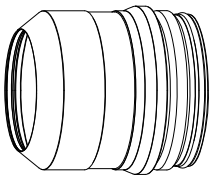
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 80 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



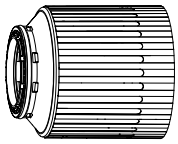
Embout de retenue du protecteur

420200



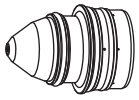
Protecteur

420318



Buse de protection de la buse

420365



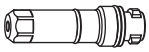
Buse

420315



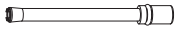
Diffuseur

420314



Électrode

420356



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	92 / 195
Débit de perçage	150 / 320
Écoulement de coupe	135 / 287

Métrique

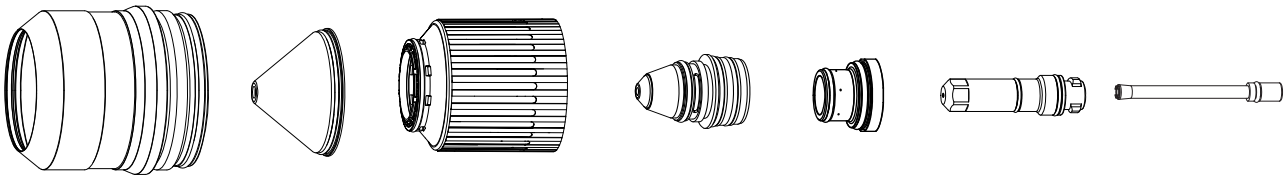
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	38	0,42 / 6,5*
Débit de perçage	97	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	34 / 73	0,5 / 8*

*Gallons par heure (gph).

Métrique

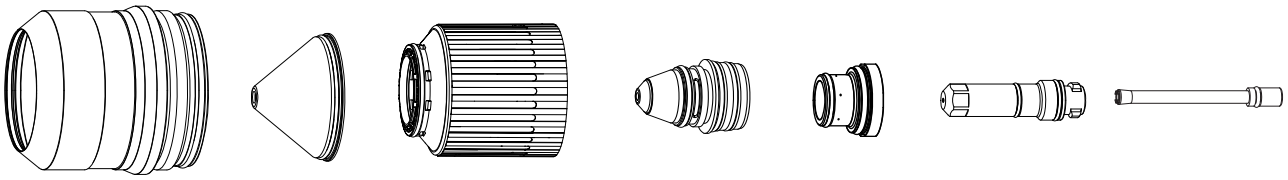
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Acier inoxydable – 130 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	19 / 40	0,4 / 6*
Débit de perçage	47 / 100	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	33 / 70	0,4 / 7*

*Gallons par heure (gph).

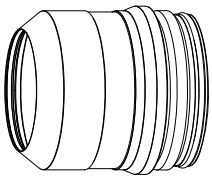
Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

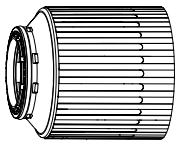
Impérial

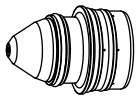
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

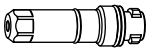

Embout de retenue du protecteur
420200


Protecteur
420327


Buse de protection de la buse
420365


Buse
420324


Diffuseur
420314


Électrode
420356


Tube d'eau
420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	99 / 210
Débit de perçage	168 / 355
Écoulement de coupe	151 / 322

Métrique

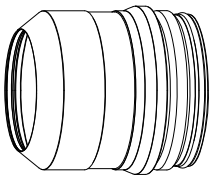
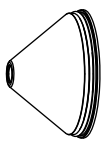
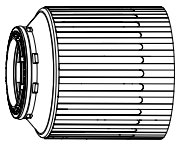
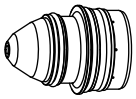
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

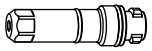
Acier inoxydable – 170 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	106 / 225
Débit de perçage	181 / 385
Écoulement de coupe	164 / 351

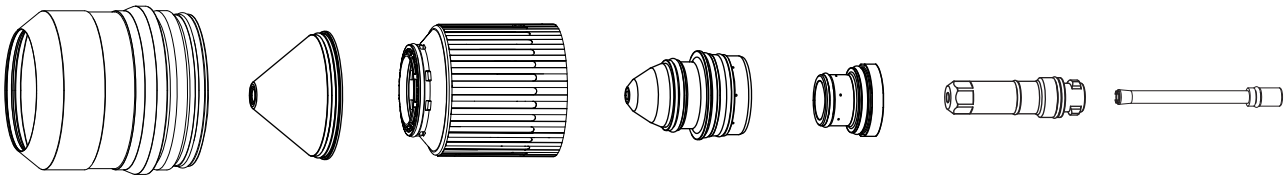
Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 300 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	31 / 65	0,42 / 6,5*
Débit de perçage	75 / 160	0,5 / 8*
Écoulement de coupe	59 / 126	0,5 / 8*

*Gallons par heure (gph)

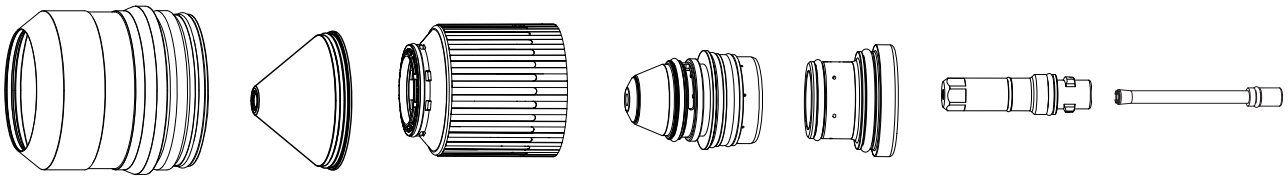
Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur au N_2 – sous l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Prégaz	126 / 267
Débit de perçage	186 / 395
Écoulement de coupe	179 / 379

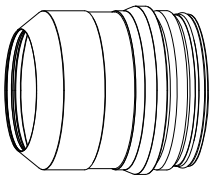
Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

Impérial

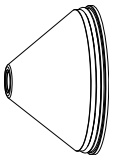
Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

Acier inoxydable – 460 A – Plasma au N_2/Protecteur à l'H_2O – sous l'eau (VWI, OptiMix)



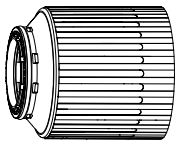
Embout de retenue du protecteur

420200



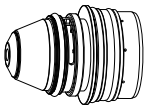
Protecteur

520033



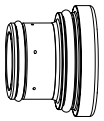
Buse de protection de la buse

420365



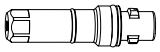
Buse

420996



Diffuseur

420323



Électrode

420997



Tube d'eau

420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	H_2O
Prégaz	45 / 95	0,38 / 6*
Débit de perçage	72 / 152	0,40 / 6,25*
Écoulement de coupe	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Gallons par heure (gph).

Métrique

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
mm						mm/min	volts	mm	mm	secondes	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

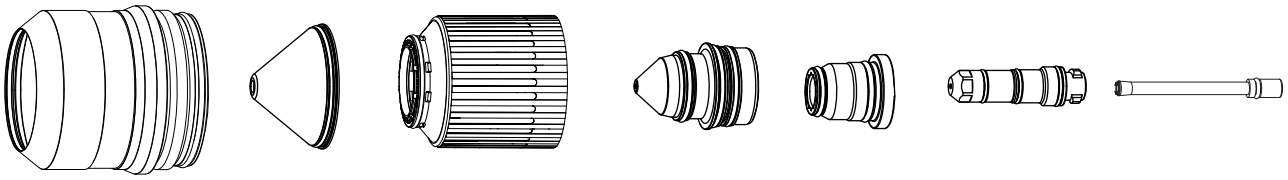
Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	PARAMÈTRES DU SYSTÈME				RÉGLAGES CNC						
		ID de procédé XPR	Réglage de protection de perçage	Écoulement de coupe		Vitesse de coupe	Tension de l'arc	Hauteur de transfert	Hauteur de perçage	Délai de perçage	Hauteur de coupe	Compensation de saignée
				Gaz plasma	Gaz de protection							
po						po/min	volts	po	po	secondes	po	po
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

CETTE PAGE EST VIERGE.

Tableaux de coupe pour les procédés à arc pilote étendu (EPA) - hors de l'eau

Acier doux–170 A–Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Débit de prégaz	8/17	–	22 / 46
Débit de perçage	–	–	–
Écoulement de coupe	–	33/70	53/113

Métrique

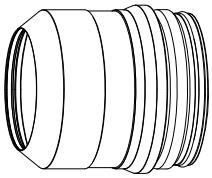
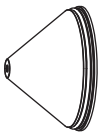
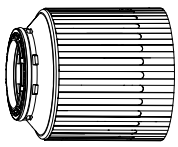
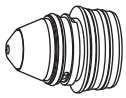
Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
mm			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	mm	volts	seconde	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

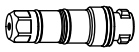
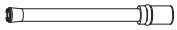
Acier doux–170 A–Plasma à l'O2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	RÉGLAGES DU SYSTÈME					RÉGLAGES CNC				
		ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
po			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	po/min	po	volts	seconde	po
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

Acier doux–300 A–Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Débit de prégaz	13/27	–	35/74
Débit de perçage	–	–	–
Écoulement de coupe	–	47/99	65/137

Métrique

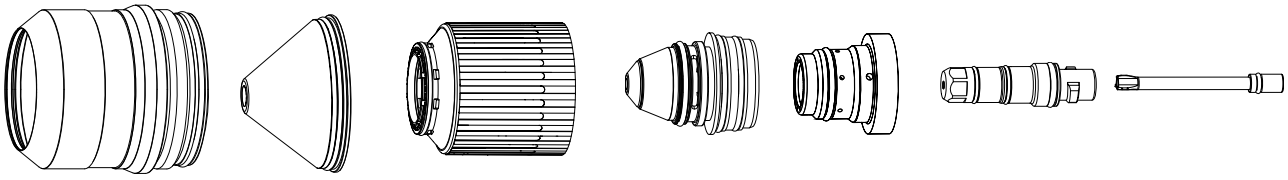
Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
mm			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	mm	volts	seconde	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

Acier doux–300 A–Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	Catégorie de coupe	RÉGLAGES DU SYSTÈME					RÉGLAGES CNC				
		ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
po			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	po/min	po	volts	seconde	po
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

Acier doux–460 A–Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Débit de prégaz	14/29	–	23/48
Débit de perçage	–	–	–
Écoulement de coupe	–	58/123	98/207

Métrique

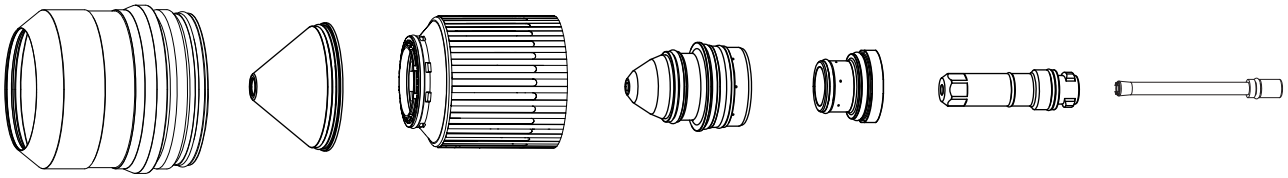
Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
mm			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	mm	volts	seconde	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	1 000	7,0	170	0,0	6,1
50	2	3180	5	5	73	44	800	7,0	173	0,0	6,4

Acier doux–460 A–Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
po			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	po/min	po	volts	seconde	po
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

Acier inoxydable – 300 A – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Débit de prégaz	47/99
Débit de perçage	–
Écoulement de coupe	172/365

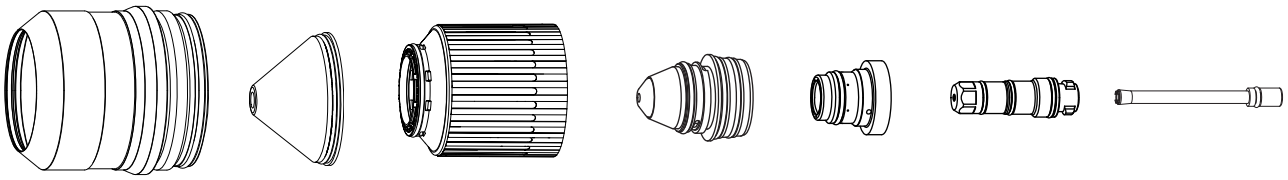
Système métrique

Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
mm			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	mm	volts	seconde	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
po			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	po/min	po	volts	seconde	po
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

Aluminium – 170 A – Plasma à l'air / Protecteur à l'air – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Le processus 170 A Air/Air EPA utilise les mêmes consommables que le processus de coupe standard 300 A O_2/Air.

Débit (l/min et scfh)		
	N_2	Air
Débit de prégaz	13/27	35/74
Débit de perçage	–	–
Écoulement de coupe	–	113/240

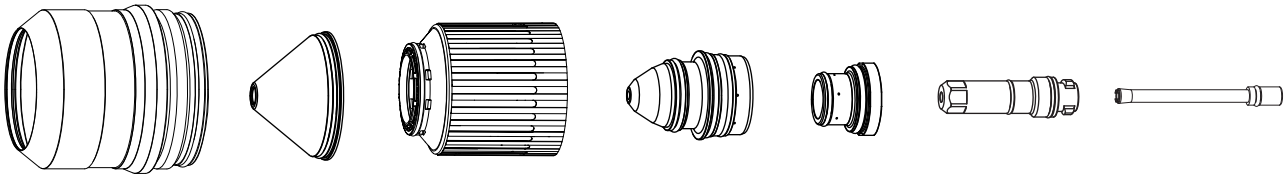
Système métrique

Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
mm			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	mm	volts	seconde	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

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
po			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	po/min	po	volts	seconde	po
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

Aluminium – 300 A – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

Débit (l/min et scfh)	
	N_2
Débit de prégaz	47/99
Débit de perçage	–
Écoulement de coupe	172/365

Système métrique

Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
mm			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	mm/min	mm	volts	seconde	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

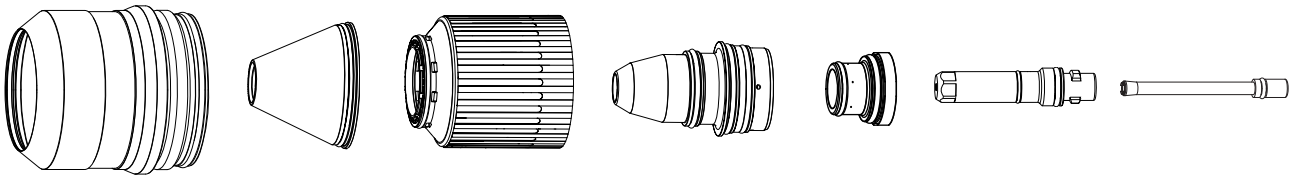
Aluminium – 300 A – Plasma N_2/Protecteur N_2 – EPA – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Épaisseur de la pièce à couper	RÉGLAGES DU SYSTÈME						RÉGLAGES CNC				
	Catégorie de coupe	ID de procédé XPR	Débit de gaz de l'arc pilote		Écoulement de coupe		Vitesse d'approche	Hauteur d'approche	Tension de l'arc	Durée de perçage	Compensation de saignée
po			Gaz plasma	Gaz de protection	Gaz plasma	Gaz de protection	po/min	po	volts	seconde	po
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

Tableaux de coupe des procédés de gougeage – hors de l'eau

Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

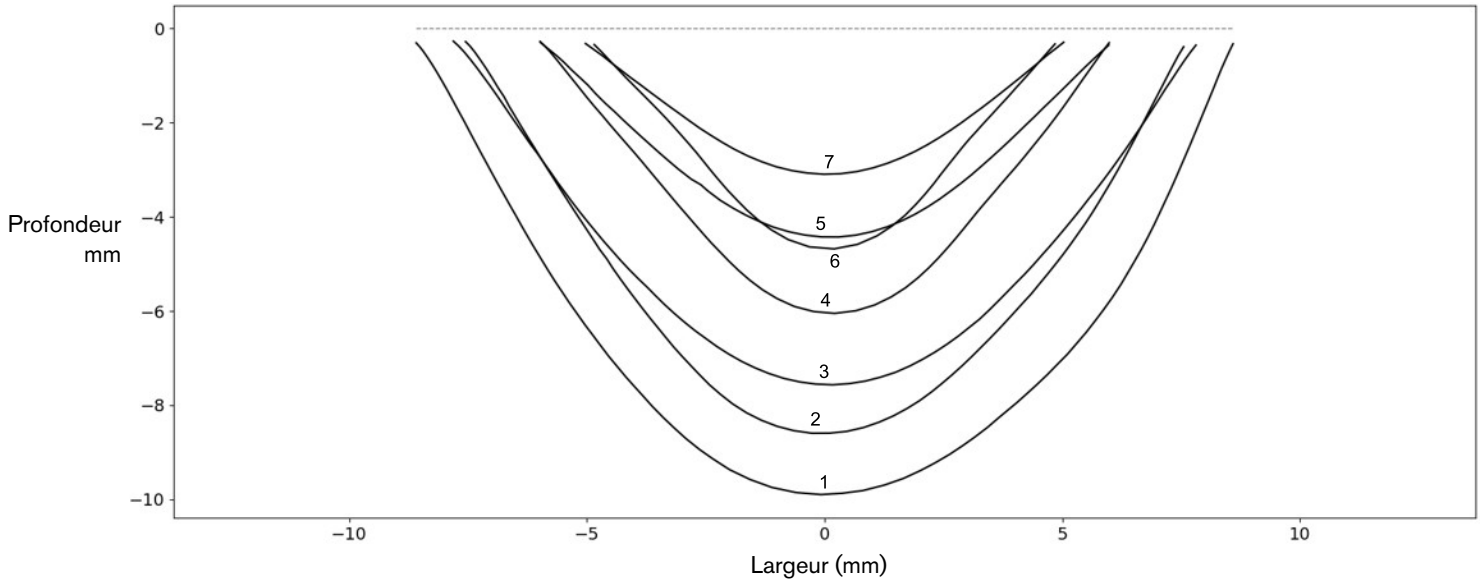
Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Débit de prégaz	15/32	–	0
Écoulement de coupe	–	111/235	99/210

Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Système métrique

Profil de la goujure	ID de procédé	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Pression du plasma	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 7	XPR	po	ampères	degrés	psi	psi	volts	mm/min	mm	seconde	mm	mm	degrés	mm	kg / h
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

Figure 6 – Exemples de profils de gouge (1 – 7) pour les procédés de gougeage de l'acier doux, 170 A (système métrique)



1 Largeur : 17 mm, Profondeur : 10 mm

2 Largeur : 15 mm, Profondeur : 9 mm

3 Largeur : 15 mm, Profondeur : 8 mm

4 Largeur : 12 mm, Profondeur : 6 mm

5 Largeur : 12 mm, Profondeur : 4 mm

6 Largeur : 10 mm, Profondeur : 5 mm

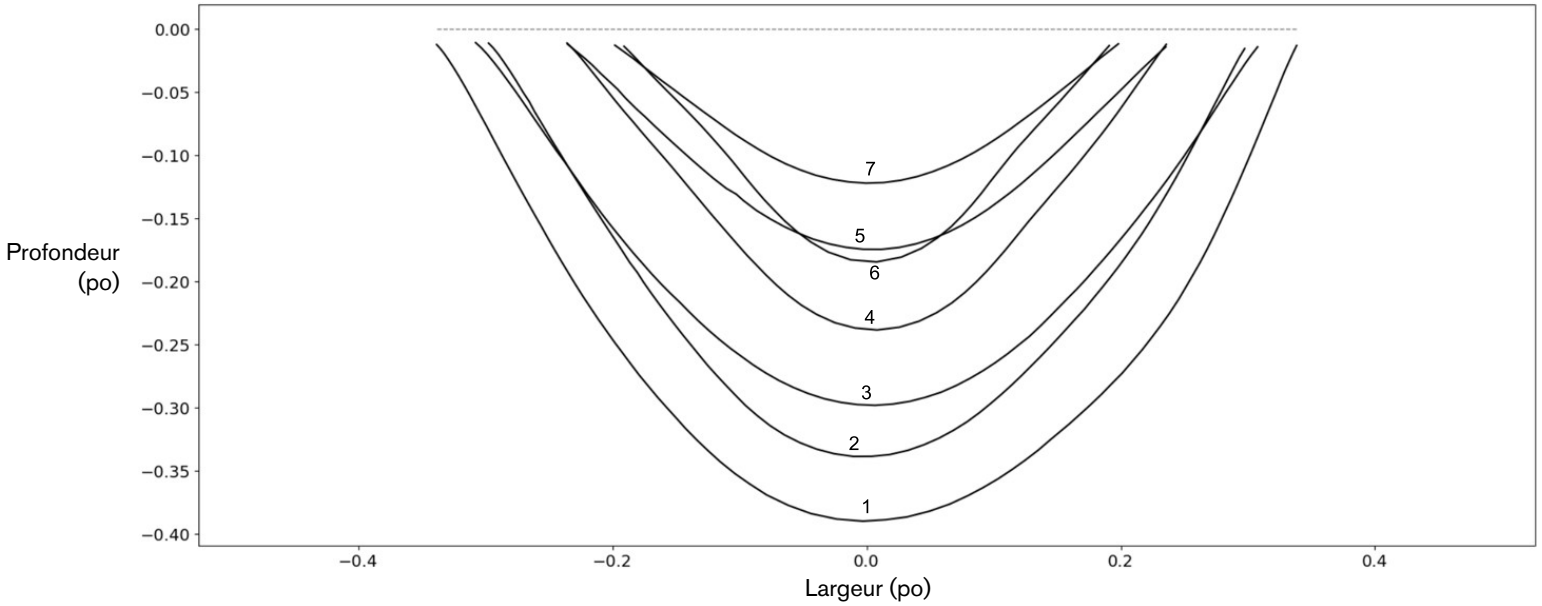
7 Largeur : 10 mm, Profondeur : 3 mm

Acier doux – 170 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Profil de la goujure	ID de procédé	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Pression du plasma	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 7	XPR	po	ampères	degrés	psi	psi	volts	po/min	po	seconde	po	po	degrés	po	lb/h
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

Figure 7 – Exemples de profils de gouge (1 – 7) pour les procédés de gougeage de l'acier doux, 170 A



1 Largeur : 0,68 po, Profondeur : 0,39 po

2 Largeur : 0,59 po, Profondeur : 0,34 po

3 Largeur : 0,61 po, Profondeur : 0,30 po

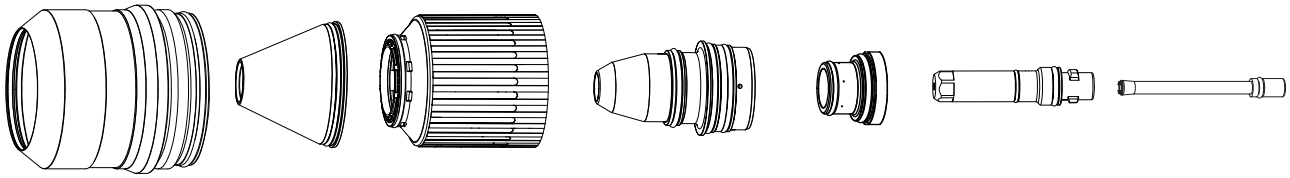
4 Largeur : 0,48 po, Profondeur : (0,24 po)

5 Largeur : 0,48 po, Profondeur : 0,18 po

6 Largeur : 0,38 po, Profondeur : 0,19 po

7 Largeur : 0,40 po, Profondeur : 0,12 po

Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

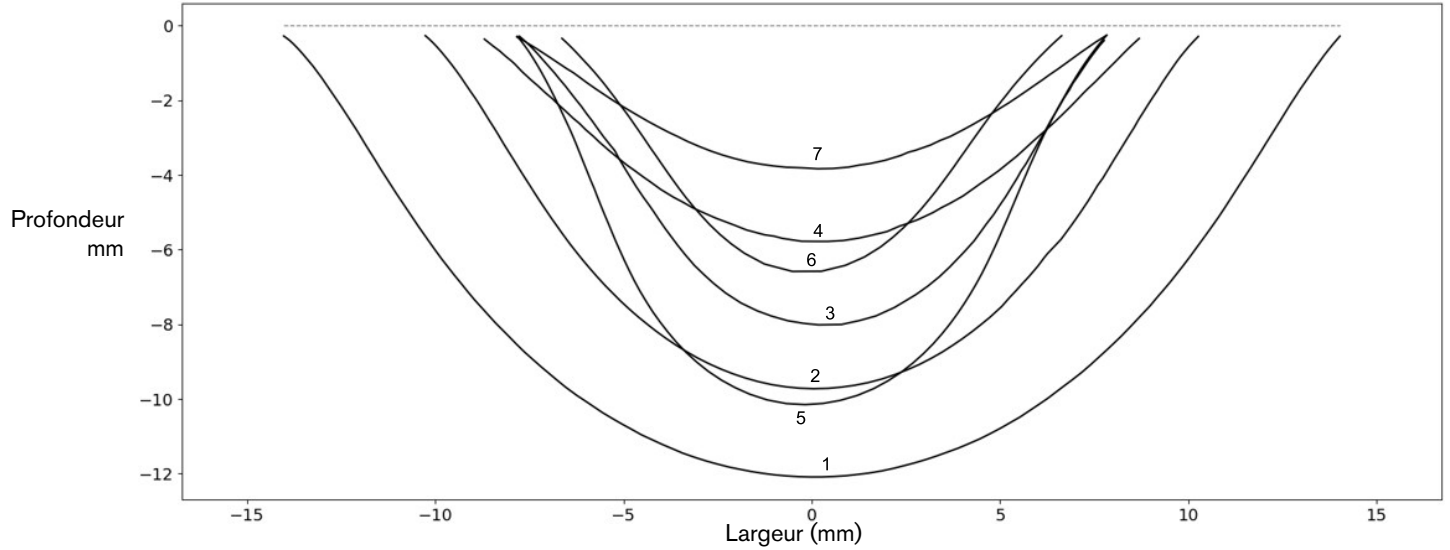
Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Débit de prégaz	15/32	–	–
Écoulement de coupe	–	111/235	151/320

Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Système métrique

Profil de la goujure	ID de procédé XPR	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Pression du plasma	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 7		po	ampères	degrés	psi	psi	volts	mm/min	mm	seconde	mm	mm	degrés	mm	kg / h
1	3006 (décalage)	0,180	275 (décalage)	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

Figure 8 – Exemples de profils de gouge (1 – 7) pour les procédés de gougeage de l'acier doux, 300 A (système métrique)



1 Largeur : 29 mm, Profondeur : 12 mm

2 Largeur : 22 mm, Profondeur : 9 mm

3 Largeur : 16 mm, Profondeur : 8 mm

4 Largeur : 18 mm, Profondeur : 6 mm

5 Largeur : 16 mm, Profondeur : 10 mm

6 Largeur : 15 mm, Profondeur : 6 mm

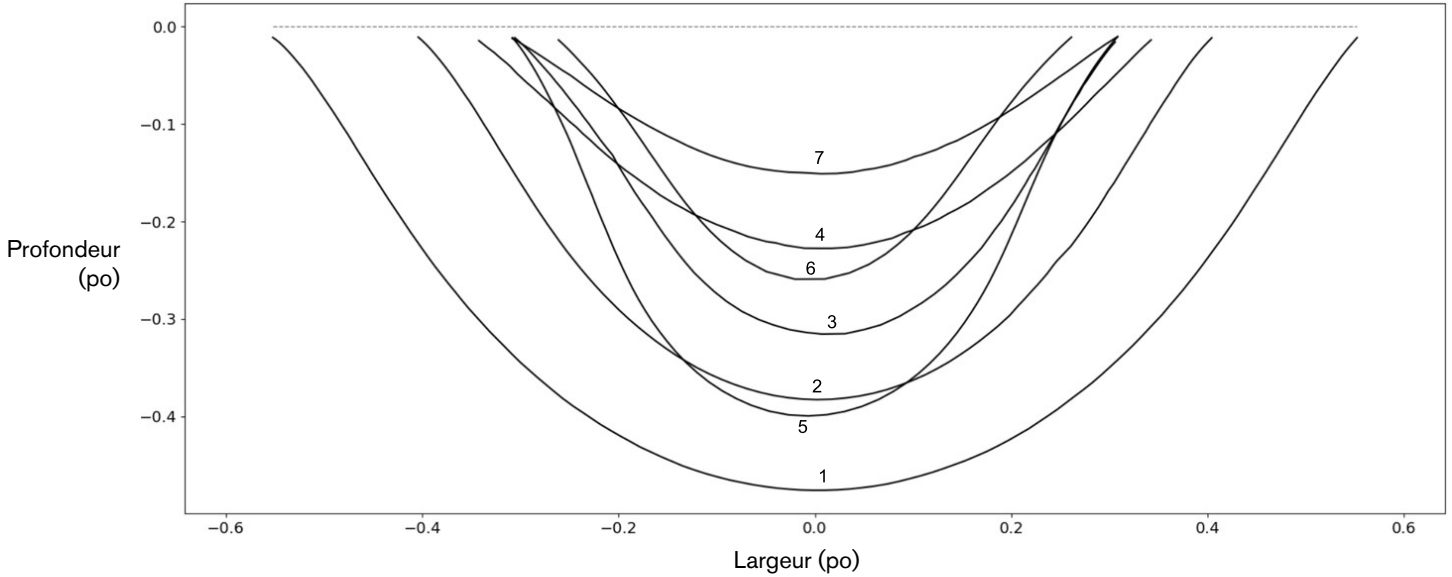
7 Largeur : 16 mm, Profondeur : 4 mm

Acier doux – 300 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Profil de la goujure	ID de procédé XPR	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Pression du plasma	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 7		po	ampères	degrés	psi	psi	volts	po/min	po	seconde	po	po	degrés	po	lb/h
1	3006 (décalage)	0,180	275 (décalage)	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

Figure 9 – Exemples de profils de gouge (1 – 7) pour les procédés de gougeage de l'acier doux, 300 A



1 Largeur : 1,14 po, Profondeur : 0,48 po

2 Largeur : 0,85 po, Profondeur : 0,35 po

3 Largeur : 0,63 po, Profondeur : 0,32 po

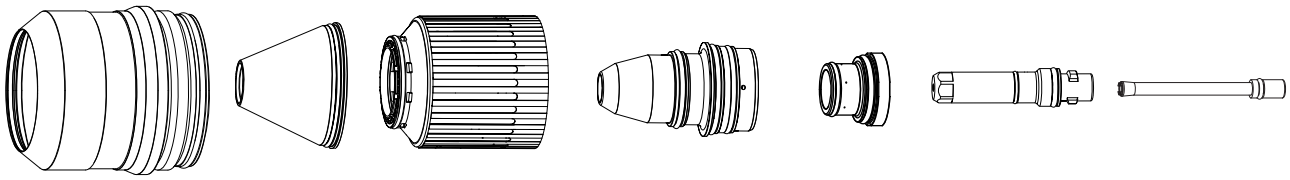
4 Largeur : 0,69 po, Profondeur : 0,23 po

5 Largeur : 0,61 po, Profondeur : 0,39 po

6 Largeur : 0,57 po, Profondeur : 0,25 po

7 Largeur : 0,61 po, Profondeur : 0,15 po

Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086653	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

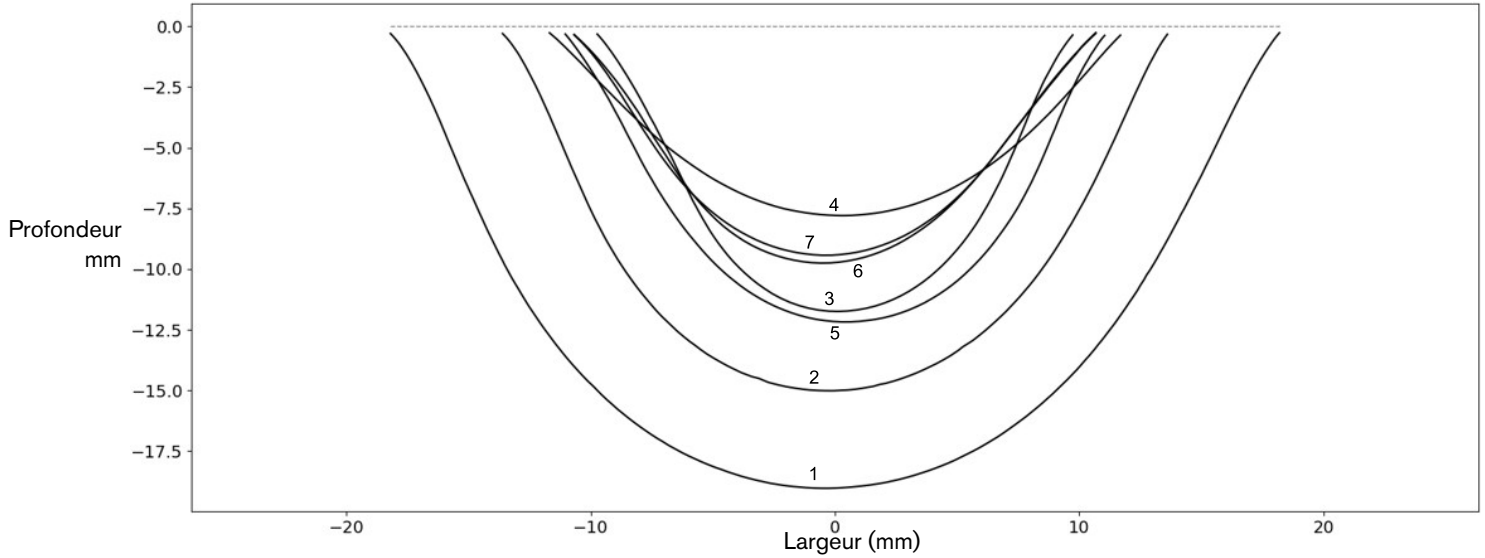
Débit (l/min et scfh)			
	N_2	O_2	Air
Débit de prégaz	15/32	–	–
Écoulement de coupe	–	111/235	151/320

Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Système métrique

Profil de la goujure	ID de procédé XPR	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Pression du plasma	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 7		po	ampères	degrés	psi	psi	volts	mm/min	mm	seconde	mm	mm	degrés	mm	kg / h
1	3011 (décalage)	0,195	380 (décalage)	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

Figure 10 – Exemples de profils de gouge (1 – 7) pour les procédés de gougeage de l'acier doux, 460 A (système métrique)



1 Largeur : 33 mm, Profondeur : 19 mm

2 Largeur : 28 mm, Profondeur : 14 mm

3 Largeur : 22 mm, Profondeur : 10 mm

4 Largeur : 24 mm, Profondeur : 7 mm

5 Largeur : 24 mm, Profondeur : 11 mm

6 Largeur : 21 mm, Profondeur : 9 mm

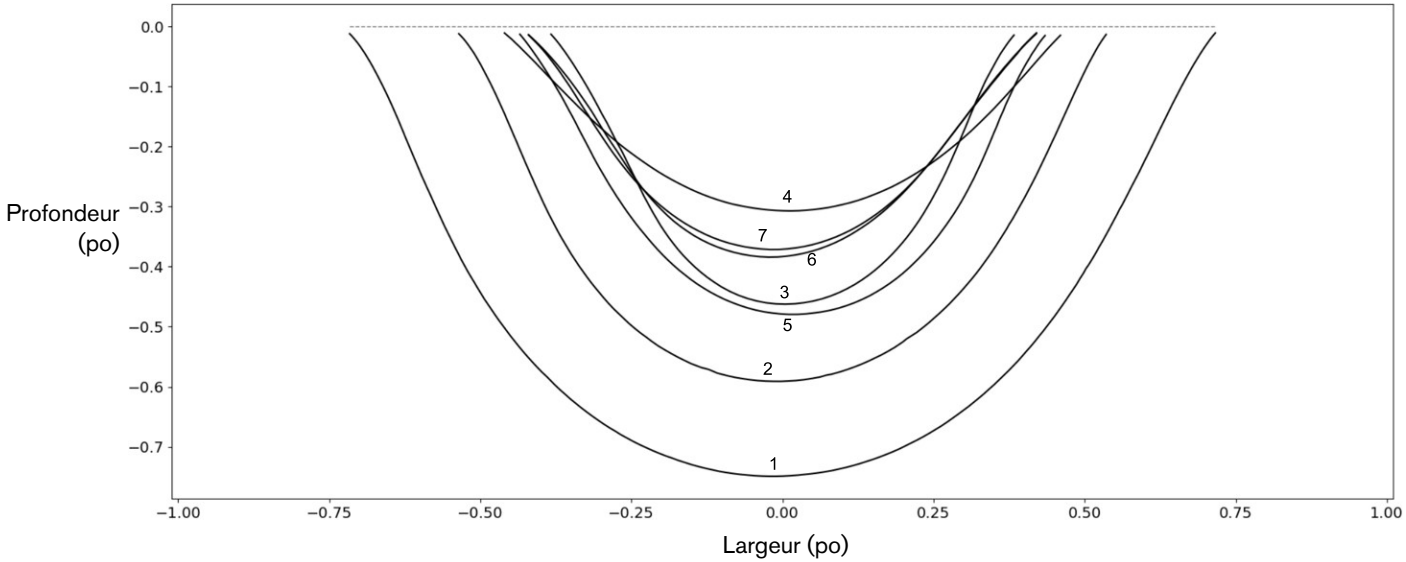
7 Largeur : 21 mm, Profondeur : 9 mm

Acier doux – 460 A – Plasma à l'O_2/Protecteur à l'air – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Profil de la goujure	ID de procédé XPR	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Pression du plasma	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 7		po	ampères	degrés	psi	psi	volts	po/min	po	seconde	po	po	degrés	po	lb/h
1	3011 (décalage)	0,195	380 (décalage)	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

Figure 11 – Exemples de profils de gouge (1 – 7) pour les procédés de gougeage de l'acier doux, 460 A



1 Largeur : 1,31 po, Profondeur : 0,75 po

2 Largeur : 1,12 po, Profondeur : 0,56 po

3 Largeur : 0,88 po, Profondeur : 0,41 po

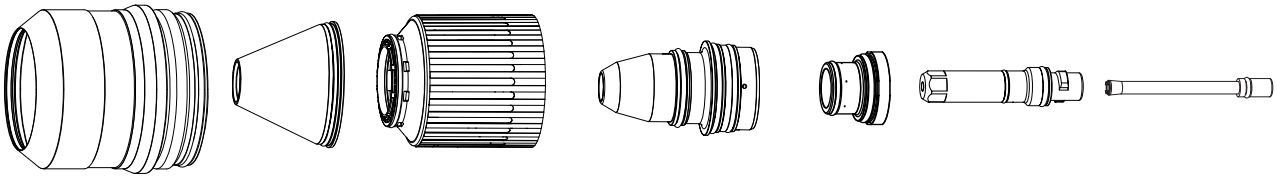
4 Largeur : 0,93 po, Profondeur : 0,29 po

5 Largeur : 0,94 po, Profondeur : 0,44 po

6 Largeur : 0,82 po, Profondeur : 0,37 po

7 Largeur : 0,82 po, Profondeur : 0,35 po

Acier inoxydable – 170 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

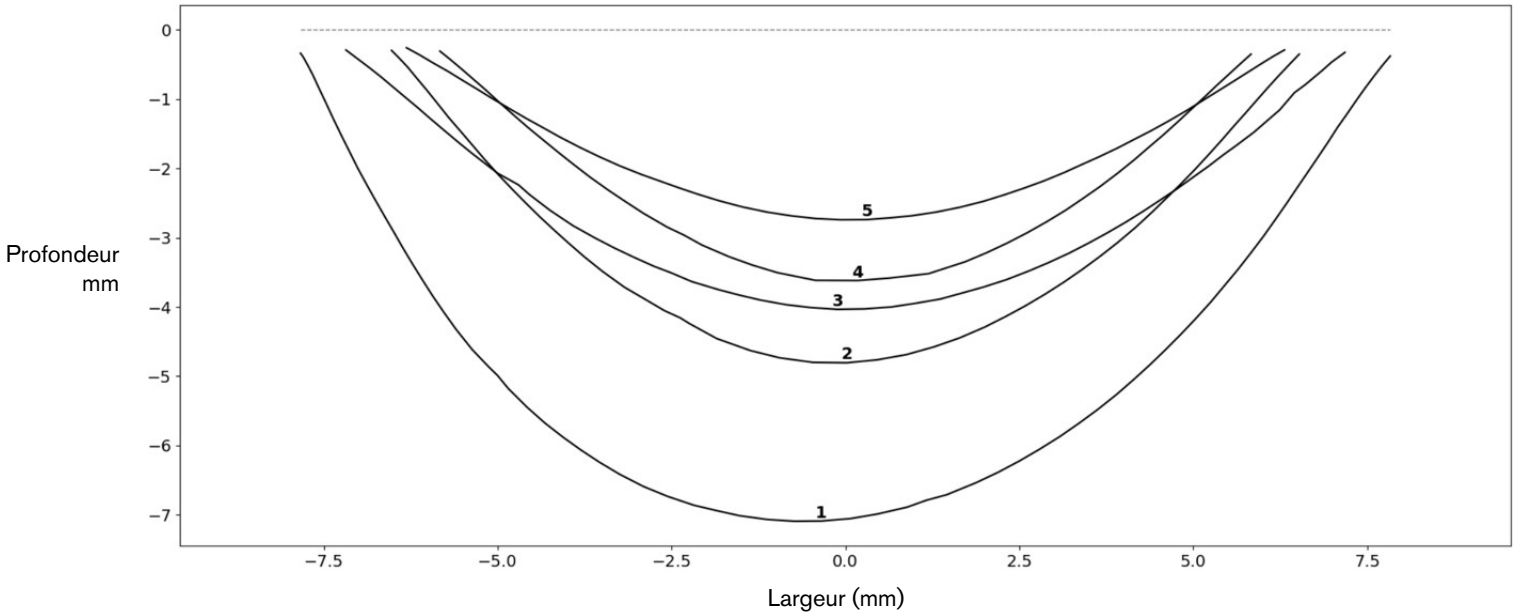
Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Débit de prégaz	–	–	15/32
Écoulement de coupe	40/85	40/85	92/195

Acier inoxydable – 170 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Système métrique

Profil de la goujure	ID de procédé XPR	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Débit H_2	Débit Ar	Débit N_2	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 5		po	ampères	degrés	l/min	l/min	l/min	psi	volts	mm/min	mm	seconde	mm	mm	degrés	mm	kg / h
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

Figure 12 – Exemples de profils de gouge (1 – 5) pour les procédés de gougeage de l'acier inoxydable, 170 A (système métrique)



1 Largeur : 16 mm, Profondeur : 7 mm

2 Largeur : 13 mm, Profondeur : 5 mm

3 Largeur : 14 mm, Profondeur : 4 mm

4 Largeur : 12 mm, Profondeur : 4 mm

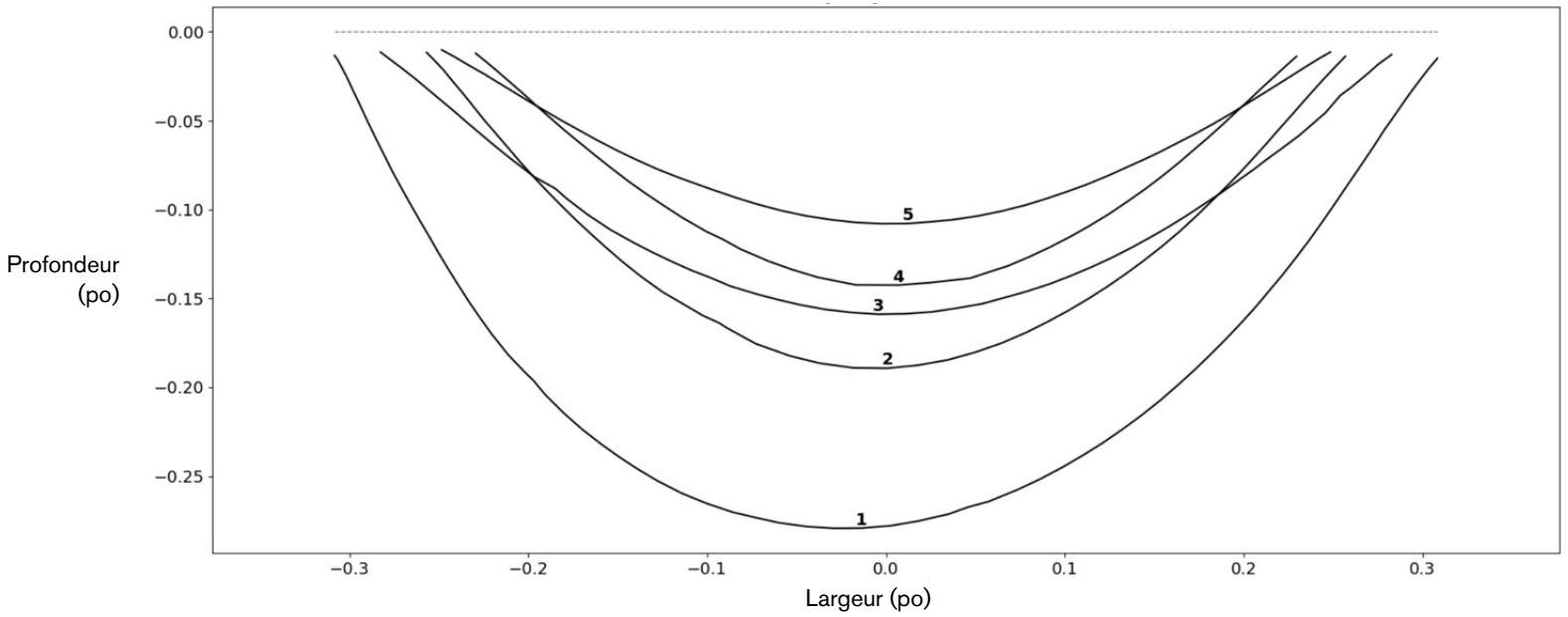
5 Largeur : 13 mm, Profondeur : 3 mm

Acier inoxydable – 170 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Profil de la goujure	ID de procédé XPR	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Débit H_2	Débit Ar	Débit N_2	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 5		po	ampères	degrés	l/min	l/min	l/min	psi	volts	po/min	po	seconde	po	po	degrés	po	lb/h
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

Figure 13 – Exemples de profils de gouge (1 – 5) pour les procédés de gougeage de l'acier inoxydable, 170 A



1 Largeur : 0,63 po, Profondeur : 0,31 po

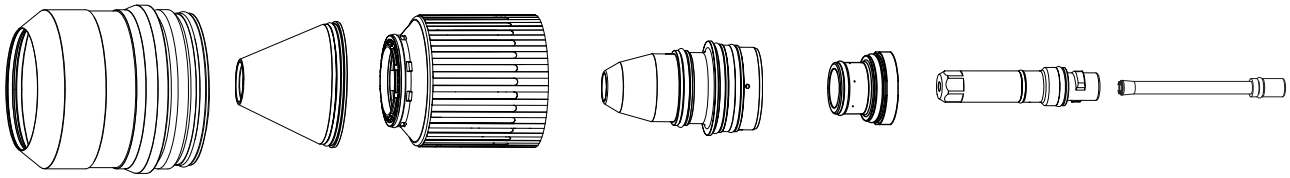
2 Largeur : 0,50 po, Profondeur : 0,22 po

3 Largeur : 0,56 po, Profondeur : 0,18 po

4 Largeur : 0,43 po, Profondeur : 0,17 po

5 Largeur : 0,51 po, Profondeur : 0,14 po

Acier inoxydable – 300 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

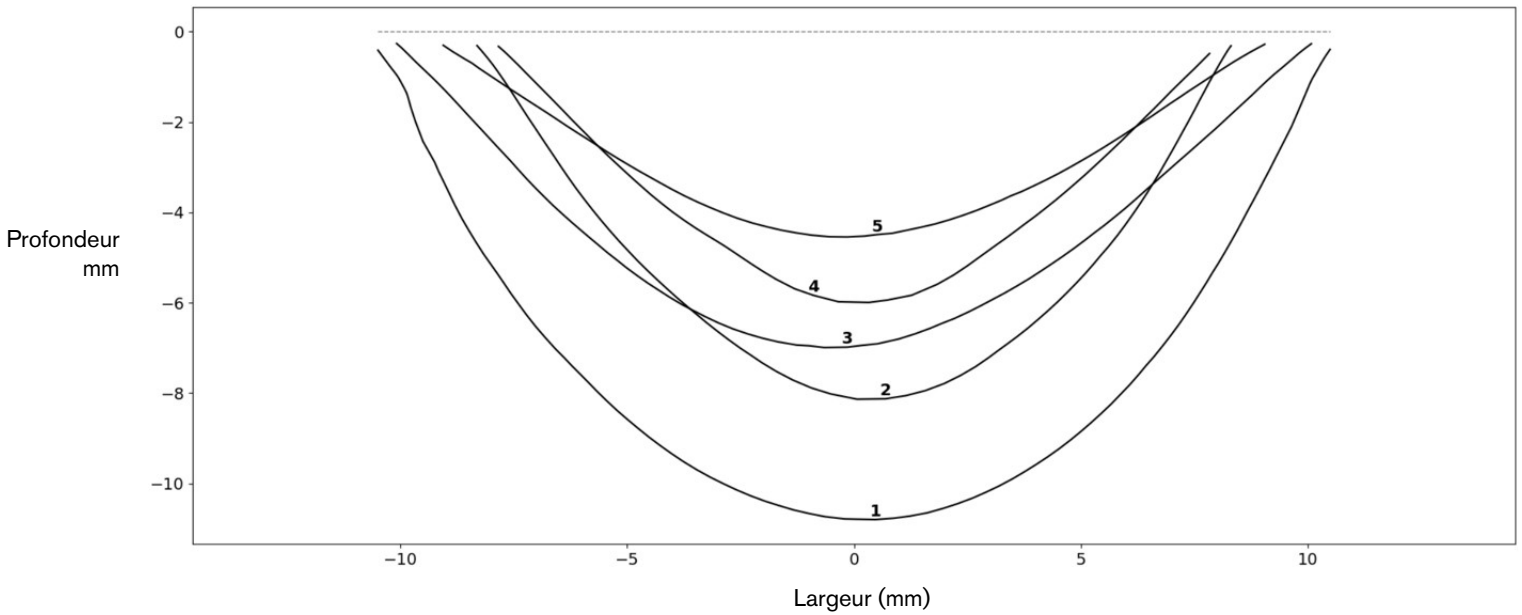
Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Débit de prégaz	–	–	15/32
Écoulement de coupe	50/106	50/105	99/210

Acier inoxydable – 300 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Système métrique

Profil de la goujure	ID de procédé	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Débit H_2	Débit Ar	Débit N_2	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 5	XPR	po	ampères	degrés	l/min	l/min	l/min	psi	volts	mm/min	mm	seconde	mm	mm	degrés	mm	kg / h
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

Figure 14 – Exemples de profils de gouge (1 – 5) pour les procédés de gougeage à gaz à combustible mixte de l'acier inoxydable, 300 A (système métrique)



1 Largeur : 22 mm, Profondeur : 10 mm

2 Largeur : 17 mm, Profondeur : 8 mm

3 Largeur : 20 mm, Profondeur : 7 mm

4 Largeur : 16 mm, Profondeur : 6 mm

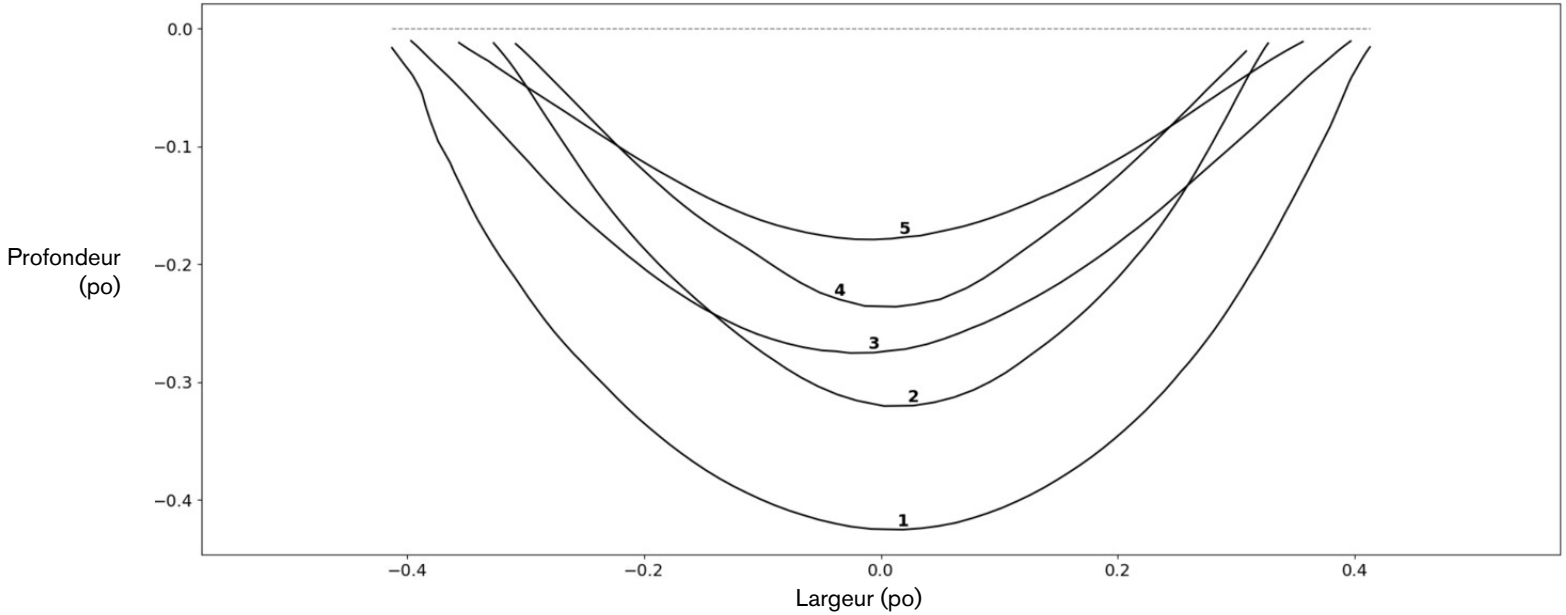
5 Largeur : 18 mm, Profondeur : 5 mm

Acier inoxydable – 300 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Profil de la goujure	ID de procédé XPR	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Débit H_2	Débit Ar	Débit N_2	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 5		po	ampères	degrés	l/min	l/min	l/min	psi	volts	po/min	po	seconde	po	po	degrés	po	lb/h
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

Figure 15 – Exemples de profils de gouge (1 – 5) pour les procédés de gougeage à gaz à combustible mixte de l'acier inoxydable, 300 A



1 Largeur : 0,82 po, Profondeur : 0,42 po

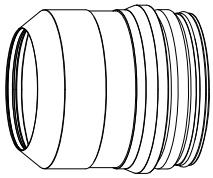
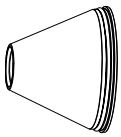
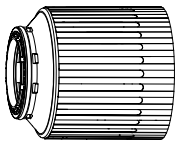
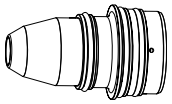
2 Largeur : 0,72 po, Profondeur : 0,31 po

3 Largeur : 0,79 po, Profondeur : 0,26 po

4 Largeur : 0,63 po, Profondeur : (0,24 po)

5 Largeur : 0,73 po, Profondeur : 0,18 po

Acier inoxydable – 460 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

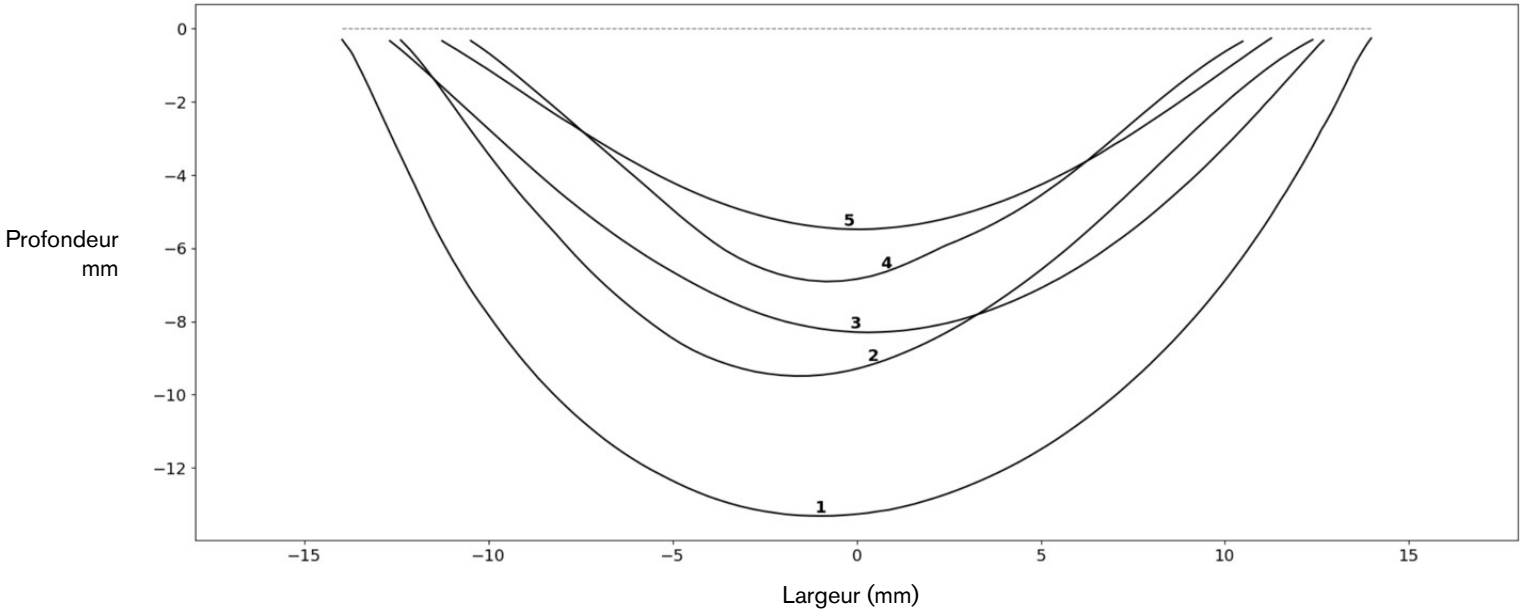
Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Débit de prégaz	–	–	15/32
Écoulement de coupe	50/106	50/105	137/290

Acier inoxydable – 460 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Système métrique

Profil de la goujure	ID de procédé	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Débit H_2	Débit Ar	Débit N_2	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 5	XPR	po	ampères	degrés	l/min	l/min	l/min	psi	volts	mm/min	mm	seconde	mm	mm	degrés	mm	kg / h
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

Figure 16 – Exemples de profils de gouge (1 – 5) pour les procédés de gougeage à gaz à combustible mixte de l'acier inoxydable, 460 A (système métrique)



1 Largeur : 27 mm, Profondeur : 14 mm

2 Largeur : 24 mm, Profondeur : 9 mm

3 Largeur : 25 mm, Profondeur : 8 mm

4 Largeur : 21 mm, Profondeur : 7 mm

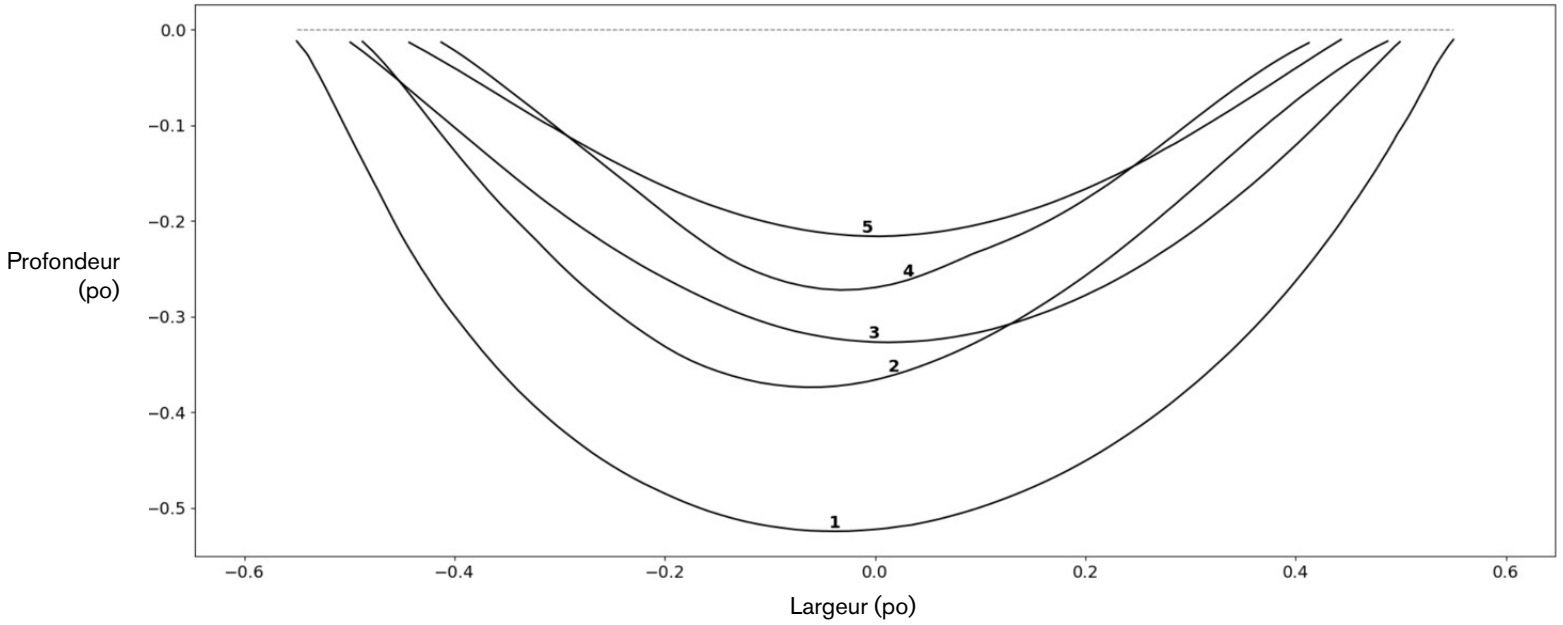
5 Largeur : 23 mm, Profondeur : 6 mm

Acier inoxydable – 460 A – Plasma à gaz à combustible mixte / protecteur à N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Profil de la goujure	ID de procédé	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Débit H_2	Débit Ar	Débit N_2	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 5	XPR	po	ampères	degrés	l/min	l/min	l/min	psi	volts	po/min	po	seconde	po	po	degrés	po	lb/h
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

Figure 17 – Exemples de profils de gouge (1 – 5) pour les procédés de gougeage au gaz à combustible mixte de l'acier inoxydable, 460 A



1 Largeur : 1,04 po, Profondeur : 0,52 po

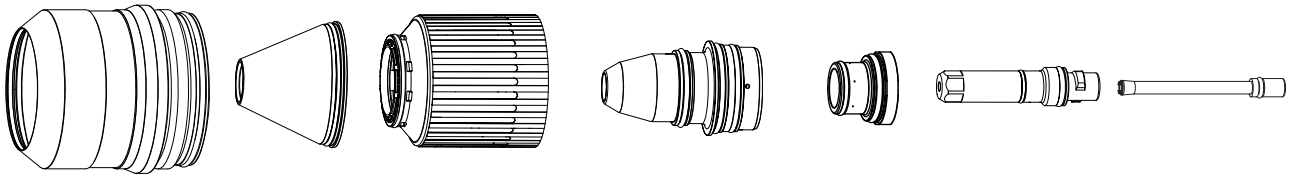
2 Largeur : 0,92 po, Profondeur : 0,34 po

3 Largeur : 1,00 po, Profondeur : 0,30 po

4 Largeur : 0,78 po, Profondeur : 0,28 po.

5 Largeur : 0,91 po, Profondeur : 0,20 po

Acier inoxydable – Toutes intensités – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Embout de retenue du protecteur	Blindage	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
420200	10086659	420365	10087904 (.140) 10087907 (.165) 10086655 (.180) 10086657 (.195) 10087909 (.210) 10087911 (.250)	420242	10086650	420368

Exemples d'images. L'aspect de vos consommables peut être différent.

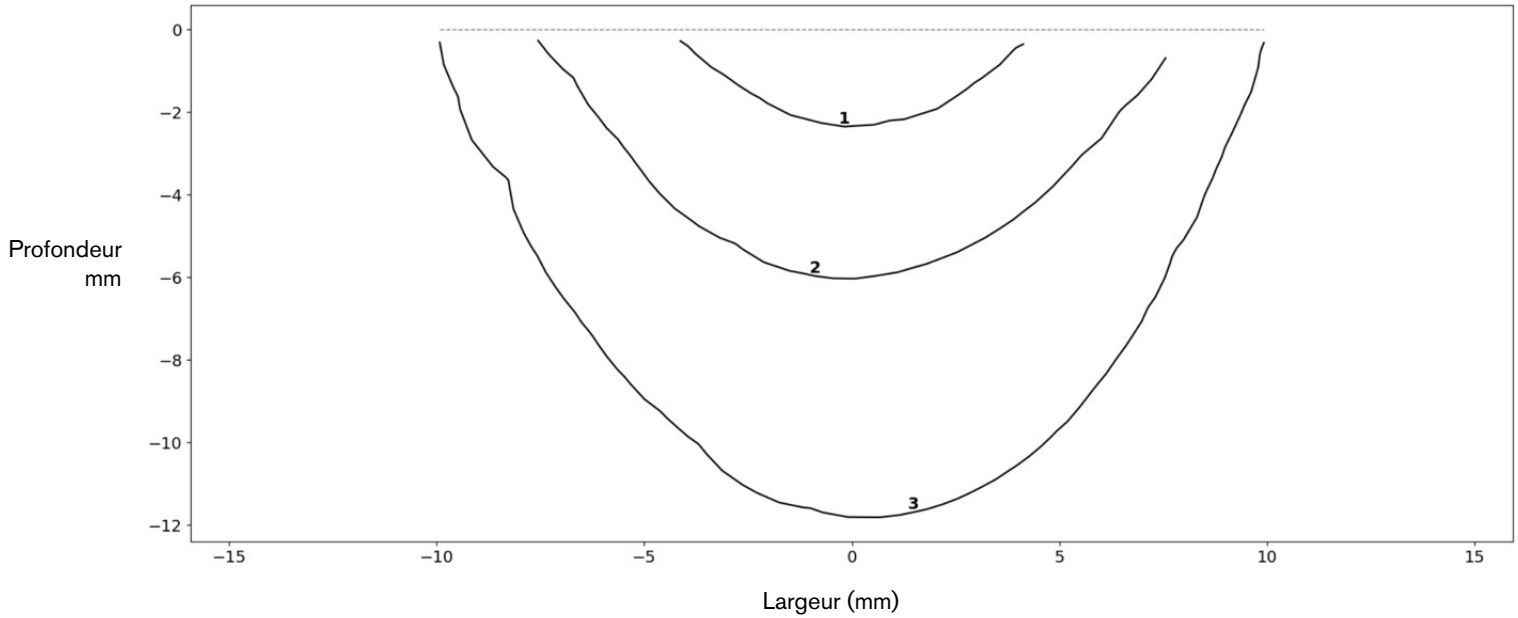
Débit (l/min et scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Débit de prégaz	–	–	15/32
Écoulement de coupe	–	–	236/500

Acier inoxydable – Toutes intensités – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Système métrique

Profil de la goujure	ID de procédé	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Pression du plasma	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 3	XPR	po	ampères	degrés	psi	psi	volts	mm/min	mm	seconde	mm	mm	degrés	mm	kg / h
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

Figure 18 – Exemples de profils de gouge (1 – 3) pour tous les procédés de gougeage de l'acier inoxydable avec protecteur Plasma N_2 / N_2 (système métrique)



1 Largeur : 8 mm, Profondeur : 2 mm

2 Largeur : 15 mm, Profondeur : 7 mm

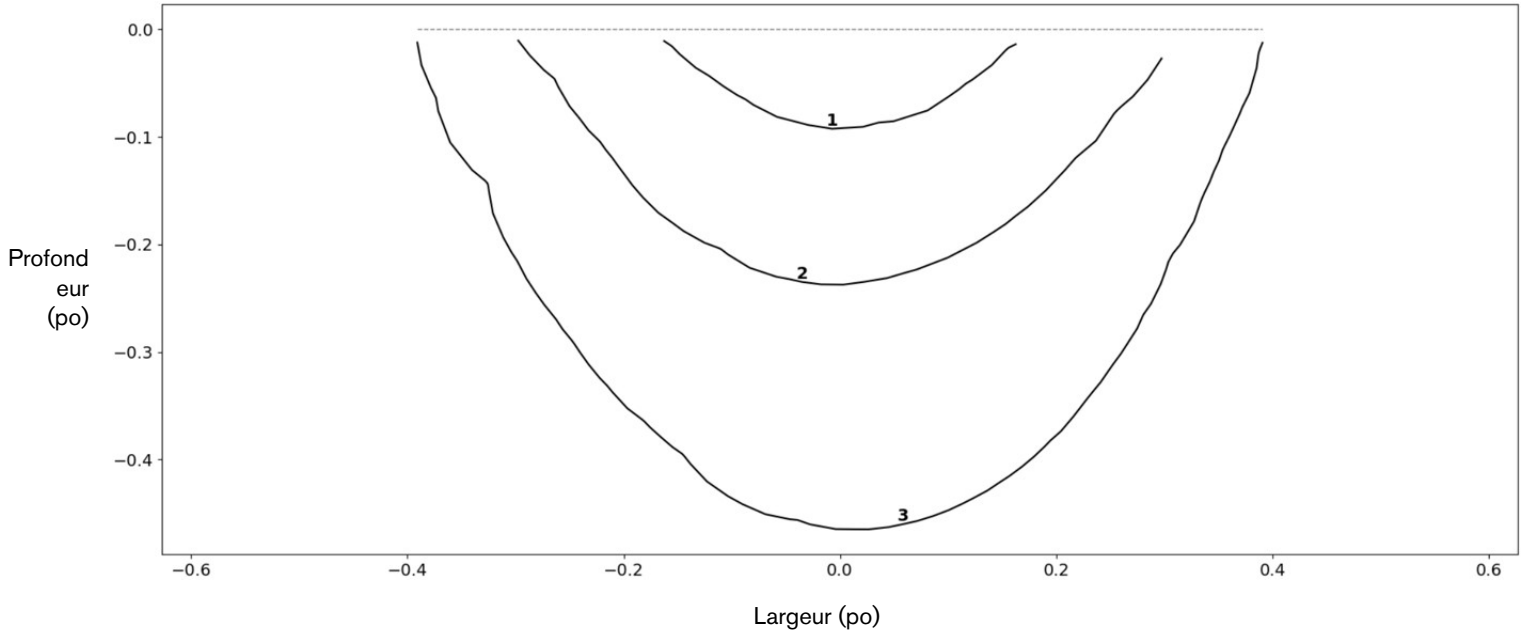
3 Largeur : 20 mm, Profondeur : 12 mm

Acier inoxydable – Toutes intensités – Plasma N_2 / Protecteur N_2 – Gougeage – hors de l'eau (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (suite)

Impérial

Profil de la goujure	ID de procédé	Trou de la buse	Intensité de courant	Angle de la torche	Pression du plasma	Pression du protecteur	Tension de l'arc	Vitesse	Distance torche-pièce	Retard du mouvement	Largeur	Profondeur	Angle inclus	Rayon du fond	Taux de retrait du métal
1 – 3	XPR	po	ampères	degrés	psi	psi	volts	po/min	po	seconde	po	po	degrés	po	lb/h
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

Figure 19 – Exemples de profils de gouges (1 – 3) pour tous les procédés de gougeage de l'acier inoxydable avec protecteur N_2 Plasma / N_2



1 Largeur : 0,30 po, Profondeur : 0,12 po

2 Largeur : 0,62 po, Profondeur : 0,27 po

3 Largeur : 0,74 po, Profondeur : 0.46 po

CETTE PAGE EST VIERGE.

Géométrie de la torche pour le coupage chanfreiné

Les pièces consommables du XPR sont conçues pour conserver un point central de l'outil quasi constant. La longueur de la torche et le diamètre de la façade du protecteur varient selon le courant de coupe, comme cela est illustré dans le Tableau 6.

Se reporter au Tableau 6 pour connaître la géométrie de chanfrein attendue avec les torches XPR qui utilisent des consommables ferreux (acier doux) et non ferreux (acier inoxydable/aluminium).

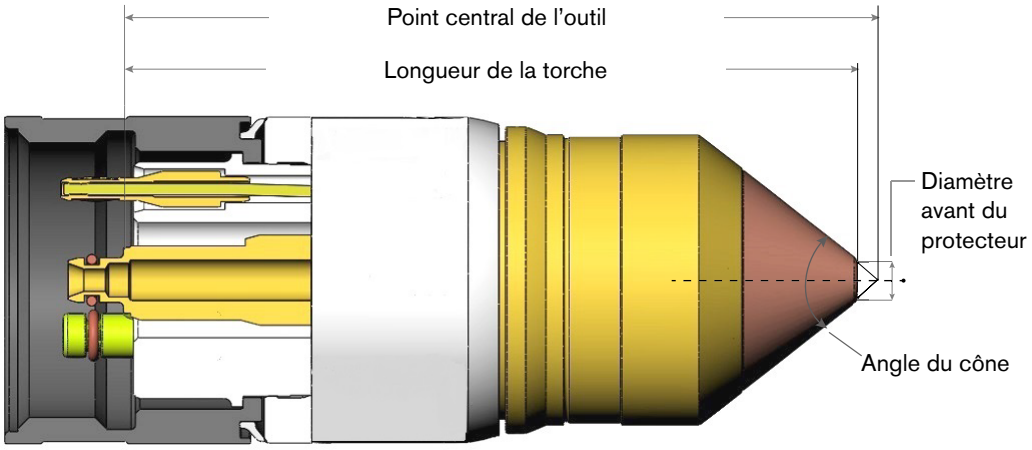


Tableau 6 – Géométries de chanfrein pour les exemples de procédés ferreux et non ferreux

Géométrie de chanfrein* des procédés ferreux (acier doux)				
Procédé pour l'acier doux	**Angle du cône**	**Diamètre avant du protecteur**	**Longueur de la torche**	**Point central de l'outil**
460 A acier doux	76°	8,64 mm (0,340 po)	128,27 mm (5,050 po)	133,81 mm (5,268 po)
300 A acier doux	76°	8,64 mm (0,340 po)	128,27 mm (5,050 po)	133,81 mm (5,268 po)
220 A acier doux	76°	7,37 mm (0,290 po)	129,08 mm (5,082 po)	133,81 mm (5,268 po)
170 A acier doux	76°	7,24 mm (0,285 po)	128,45 mm (5,057 po)	133,07 mm (5,239 po)

Géométrie de chanfrein* des procédés ferreux (acier doux)				
Procédé pour l'acier doux	**Angle du cône**	**Diamètre avant du protecteur**	**Longueur de la torche**	**Point central de l'outil**
130 A acier doux	76°	6,73 mm (0,265 po)	129,21 mm (5,087 po)	133,53 mm (5,257 po)
80 A Acier doux	76°	6,10 mm (0,240 po)	129,92 mm (5,115 po)	133,83 mm (5,269 po)
50 A acier doux	76°	5,72 mm (0,225 po)	130,07 mm (5,121 po)	133,73 mm (5,265 po)
30 A acier doux	76°	5,46 mm (0,215 po)	130,23 mm (5,127 po)	133,73 mm (5,265 po)

Géométrie de chanfrein* pour les procédés non ferreux (acier inoxydable et aluminium)				
Procédé non ferreux	**Angle du cône**	**Diamètre avant du protecteur**	**Longueur de la torche**	**Point central de l'outil**
460 A non ferreux	76°	8,71 mm (0,343 po)	128,27 mm (5,050 po)	133,86 mm (5,270 po)
300 A non ferreux	76°	8,00 mm (0,315 po)	128,85 mm (5,073 po)	133,99 mm (5,275 po)
170 A non ferreux	76°	7,25 mm (0,285 po)	128,96 mm (5,077 po)	133,58 mm (5,259 po)
130 A non ferreux	76°	6,60 mm (0,260 po)	129,06 mm (5,081 po)	133,27 mm (5,247 po)
80 A non ferreux, sec	76°	6,10 mm (0,240 po)	129,36 mm (5,093 po)	133,27 mm (5,247 po)
80 A non ferreux, humide	76°	6,10 mm (0,240 po)	129,41 mm (5,095 po)	133,32 mm (5,249 po)
60 A non ferreux, sec	76°	6,10 mm (0,240 po)	129,36 mm (5,093 po)	133,27 mm (5,247 po)
60 A non ferreux, humide	76°	6,10 mm (0,240 po)	129,41 mm (5,095 po)	133,32 mm (5,249 po)
40 A non ferreux, sec	76°	6,10 mm (0,240 po)	129,36 mm (5,093 po)	133,27 mm (5,247 po)

* Les géométries de chanfrein sont basées sur les dimensions de la torche et sur les caractéristiques décrites dans le manuel d'instructions qui accompagne le système de coupe XPR.