

BAREMES POUR UNE INSTALLATION DE COUPAGE PLASMA AUTOMATIQUE NERTAJET 50 / CPM15

EDITION : FR
REVISION : C
DATE : 10-2018

Notice d'instructions

REF : **8695 4483**

Notice originale

Les barèmes ont été réalisés avec la configuration suivante :

- ◆ Générateur : **NERTAJET 50**
- ◆ Torche : **CPM15**
- ◆ Réglage des potentiomètres sur la carte cycle (0409 5555) :
 - R85 (réglage de la vitesse PO) : régler au maximum en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - R19 (réglage de la sécurité bord de tôle) : n'influe pas sur les paramètres indiquées dans les tableaux qui suivent
 - R66 (réglage de la hauteur de détection torche) : régler au maximum en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - R25 (réglage de la remontée PO en fin de coupe) : régler à + 8 tours en tournant de le sens des aiguilles d'une montre
 - R10 (réglage de la demande de palpage) : régler au minimum en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Ce potentiomètre sera ajusté en fonction de l'épaisseur.
- ◆ Alimentation en gaz :

Gaz (pilote et coupe)	Pression (bar)
air	6
Argon hydrogène	8
azote	8

Remarques à propos des barèmes et de l'utilisation de l'installation de coupage plasma automatique **NERTAJET 50/CPM15** :

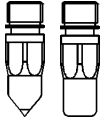




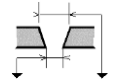

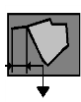






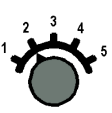

- ◆ Tout les barèmes ont été réalisés avec de l'acier au carbone type E24, de l'aluminium type AG3 ou AG5 et de l'inox 304L.
- ◆ Les valeurs proposées dans les tableaux sont des données indicatives donnant un résultat de coupe de bonne qualité. Il est donc possible d'utiliser d'autres paramètres dans la mesure où ils ne sont pas néfastes pour l'installation.
- ◆ Il faut éviter **l'allumage et le maintient trop fréquent de l'arc pilote** . Cela détériore la tuyère.
- ◆ **IMPORTANT:**

Il y a deux familles de barème : sans gaz d'assistance et avec gaz d'assistance.
D'une manière générale l'utilisation du **gaz d'assistance** est bénéfique pour la **protection de la torche, la qualité de coupe** et permet de travailler sur des **épaisseurs de tôles plus importantes**.

Débit de gaz sur une installation NERTAJET 50 / CPM15 (en L/min)						
type de gaz	matière	type de tuyère				
		W000325068	W000325067	W000325069	W000325072	W000325073
		20 A	40 A	60 A	100 A	150 A
Air comprimé	acier	-	14	24	32	32
	aluminium	-	14	20	25	27
	inox	-	14	19	32	32
Azote	aluminium	-	17	20	26	27
	inox	-	17	20	24	25
Argon-hydrogène 20%	aluminium	X	X	X	36	41
	inox	X	X	X	36	41
Argon-hydrogène 35%	aluminium	X	X	X	X	X
	inox	X	X	X	X	41

Débit gaz d'assistance (en L/min)					
Pression de réglage	1 bar	2 bars	3 bars	4 bars	5 bars
Air	20	40	60	80	100
Azote	20	40	60	80	100

Signification des symboles utilisés dans les barèmes qui suivent :

	Electrode plate ou pointue suivant le gaz utilisé		mm	Hauteur de l'arc en mm
			Pot.	Valeur affichée sur le potentiomètre pour le réglage de la hauteur d'arc
			V	Valeur de la tension correspondant à la hauteur de l'arc
	Tuyère pour couper avec les gammes d'intensité 20, 40, 60, 100 et 150 A			Epaisseur de la tôle
	Pression de gaz à régler			Largeur de la saignée haute et basse
	Pression du gaz pour l'arc pilote			Longueur d'attaque minimum dans le cas d'un perçage pleine tôle
	Pression du gaz pour la coupe			Symbole pour le réglage des temporisations
	Pression du gaz d'assistance			Réglage de la temporisation du retard mouvement
	Choix de l'intensité (20, 40, 60, 100 et 150 A)			Réglage du rétracte de la torche dans le cas d'un perçage pleine tôle
	Position du commutateur pour le choix de l'intensité (de 1 à 5)			Perçage pleine tôle possible oui (YES) ou non (NO)

CPM15 & NERTAJET50

févr-14



H
0409-1204

Matière: Aciers inoxydables

Procédé: Plasma air industriel

Materials: Stainless steels

Process: Plasma air



















Materiale: Acciaio inossidabile

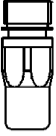

















Procimento: Plasma air







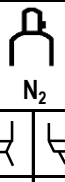
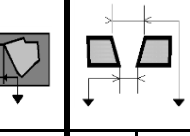





Werkstoff: Rostfreistahl

Verfahren: Plasma druckluft

mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	mm	mm	mm	
1	YES	40	2	5,0	2	2	2	4,2	117	3,0	0,7	5	0,8	1,5	W000325067
2	YES	60	3	3,5	2	2	2	3,3	102	3,0	0,7	6	0,6	1,5	W000325069
4	YES	60	3	1,6	2	3	3	3,7	109	3,0	0,7	8	0,8	1,8	W000325069
4	YES	100	4	2,7	2	2	3	3,5	106	4,0	0,7	9	0,8	2,0	W000325072
6	YES	100	4	1,9	2	3	3	3,8	111	4,0	0,7	10	0,8	2,0	W000325072
8	YES	100	4	1,2	2	4	4	4,6	123	4,0	0,7	9	1,0	2,5	W000325072
8	YES	150	5	2,7	2	3	4-5	4,5	121	4,0	0,7	12	1,0	2,7	W000325073
10	YES	100	4	0,9	2	5	5-6	4,7	125	4,0	0,7	10	1,0	2,5	W000325072
10	YES	150	5	2,1	2	4	5-6	4,6	125	4,0	0,7	12	1,0	2,7	W000325073
12	YES	150	5	1,3	2	5	5-6	4,6	125	4,0	0,7	15	1,2	3,0	W000325073

CPM15 & NERTAJET50														févr-14		
 H 0409-1204	Matière: Aciers inoxydables							Procédé: Plasma air industriel-air industriel								
	Materials: Stainless steels							Process: Plasma air-air								
	Materiale: Acciaio inossidabile							Procimento: Plasma air-air								
	Werkstoff: Rostfreistahl							Verfahren: Plasma druckluft-druckluft								
																
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	bar	mm	mm	mm	
1	YES	40	2	5,0	2	2	2	4,2	117	3,0	0,7	2,0	5	0,8	1,5	W000325067
2	YES	60	3	3,5	2	2	2	3,3	102	3,0	0,7	2,0	6	0,6	1,5	W000325069
4	YES	60	3	1,6	2	3	3	3,7	109	3,0	0,7	2,0	8	0,8	1,8	W000325069
4	YES	100	4	2,7	2	2	3	3,5	106	4,0	0,7	2,0	9	0,8	2,0	W000325072
6	YES	100	4	1,9	2	3	3	3,8	111	4,0	0,7	2,0	10	0,8	2,0	W000325072
8	YES	100	4	1,2	2	4	4	4,6	123	4,0	0,7	2,0	9	1,0	2,5	W000325072
8	YES	150	5	2,7	2	3	4-5	4,5	121	4,0	0,7	3,0	12	1,0	2,7	W000325073
10	YES	100	4	0,9	2	5	5-6	4,7	125	4,0	0,7	2,0	10	1,0	2,5	W000325072
10	YES	150	5	2,1	2	4	5-6	4,6	125	4,0	0,7	3,0	12	1,0	2,7	W000325073
12	YES	150	5	1,3	2	5	5-6	4,6	125	4,0	0,7	3,0	15	1,2	3,0	W000325073











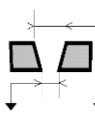

CPM15 & NERTAJET50													févr-14		
	Matière: Aciers au carbone						Procédé: Plasma air industriel								
	Materials: Mild steels						Process: Plasma air								
	Materiale: Acciaio al carbonio						Procimento: Plasma air								
	Werkstoff: Kohlenstoffstahl						Verfahren: Plasma druckluft								
															
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	mm	mm	mm	
0,8	YES	40	2	9,00	0	1	3	3,5	107	3,0	0,7	10	1,0	1,3	W000325067
1	YES	40	2	6,00	1	1	3	3,6	108	3,0	0,7	8	1,0	1,4	W000325067
1,5	YES	40	2	5,0	2	1	3	3,6	108	3,0	0,7	5	1,0	1,5	W000325067
2	YES	40	2	3,0	2	1,5	3-4	3,8	110	3,0	0,7	5	1,0	1,5	W000325067
3	YES	40	2	2,1	2	2	3-4	4,0	110	3,0	0,7	5	1,0	1,5	W000325067
4	YES	40	2	1,7	2	2,5	3-4	4,1	111	3,0	0,7	6	1,0	1,5	W000325067
5	YES	60	3	2,0	2	3	3-4	3,9	114	3,5	0,7	8	1,0	1,7	W000325069
6	YES	60	3	1,3	2	4	3-4	4,0	114	3,5	0,7	8	1,0	1,7	W000325069
6	YES	100	4	2,2	2	4	3-4	4,0	114	4,0	0,7	8	1,1	2,0	W000325072
8	YES	100	4	1,6	2	4	3-4	4,1	117	4,0	0,7	10	1,1	2,0	W000325072
8	YES	150	5	2,6	2	3	3	3,4	104	3,0	0,7	10	1,2	2,5	W000325073
10	YES	100	4	1,3	0	5	3-4	4,1	117	4,0	0,7	10	1,1	2,1	W000325072
10	YES	150	5	1,8	0	4	3-4	3,7	109	3,0	0,7	10	1,2	2,5	W000325073
12	YES	150	5	1,4	1	5	4	4,2	117	3,0	0,7	15	1,2	2,6	W000325073
15	YES	150	5	1,2	2	5	4	4,4	121	3,0	0,7	15	1,3	2,8	W000325073










CPM15 & NERTAJET50											févr-14				
 W 0409-1205	Matière: Aciers inoxydables					Procédé: Plasma azote									
	Materials: Stainless steels					Process: Plasma nitrogen									
	Materiale: Acciaio inossidabile					Procimento: Plasma azoto									
	Werkstoff: Rostfreistahl					Verfahren: Plasma stickstoff									
															
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	mm	mm	mm	
1,5	YES	40	2	4,0	2	1	2	4,0	113	4,0	0,7	8	0,6	1,2	W000325067
3	YES	40	2	2,0	2	3	2-3	4,8	126	4,0	0,7	6	0,6	1,5	W000325067
4	YES	40	2	1,2	2	3	2-3	4,9	128	4,0	0,7	6	0,7	1,5	W000325067
4	YES	60	3	2,1	2	3	3	4,0	113	3,0	0,7	8	0,6	1,8	W000325069
6	YES	60	3	1,2	2	4	3-4	4,2	117	3,0	0,7	8	0,6	1,8	W000325069
6	YES	100	4	2,1	2	3	4	3,9	111	3,0	0,7	10	0,6	2,0	W000325072
8	YES	100	4	1,4	2	4	4	3,9	113	3,0	0,7	10	0,8	2,4	W000325072
8	YES	150	5	2,5	2	3	4-5	4,1	115	3,0	0,7	15	0,8	2,8	W000325073
10	YES	150	5	2,0	2	4	4-5	4,0	114	3,0	0,7	12	0,8	2,8	W000325073
12	YES	150	5	1,5	2	5	5	4,2	118	3,0	0,7	12	0,8	3,0	W000325073















CPM15 & NERTAJET50

févr-14

 W 0409-1205	Matière: Aciers inoxydables									Procédé: Plasma azote-azote						
	Materials: Stainless steels									Process: Plasma nitrogen-nitrogen						
	Materiale: Acciaio inossidabile									Plasma azoto-azoto						
	Werkstoff: Rostfreistahl									Verfahren: Plasma stickstoff-stickstoff						
																
1,5	YES	40	2	4,0	2	1	2	4,0	113	4,0	0,7	2,0	8	0,6	1,2	W000325067
3	YES	40	2	2,0	2	3	2-3	4,8	126	4,0	0,7	2,0	6	0,6	1,5	W000325067
4	YES	40	2	1,2	2	3	2-3	4,9	128	4,0	0,7	2,0	6	0,7	1,5	W000325067
4	YES	60	3	2,1	2	3	3	4,0	113	3,0	0,7	2,0	8	0,6	1,8	W000325069
6	YES	60	3	1,2	2	4	3-4	4,2	117	3,0	0,7	2,0	8	0,6	1,8	W000325069
6	YES	100	4	2,1	2	3	4	3,9	111	3,0	0,7	2,0	10	0,6	2,0	W000325072
8	YES	100	4	1,4	2	4	4	3,9	113	3,0	0,7	2,0	10	0,8	2,4	W000325072
8	YES	150	5	2,5	2	3	4-5	4,1	115	3,0	0,7	3,0	15	0,8	2,8	W000325073
10	YES	150	5	2,0	2	4	4-5	4,0	114	3,0	0,7	3,0	12	0,8	2,8	W000325073
12	YES	150	5	1,5	2	5	5	4,2	118	3,0	0,7	3,0	12	0,8	3,0	W000325073







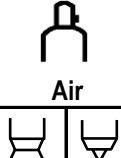








CPM15 & NERTAJET50														févr-14		
 W 0409-1206	Matière: Aciers inoxydables						Procédé: Plasma argon/hydrogène									
	Materials: Stainless steels						Process: Plasma argon/hydrogen									
	Materiale: Acciaio inossidabile						Procimento: Plasma argon/idrogeno									
	Werkstoff: Rostfreistahl						Verfahren: Plasma argon/wasserstoff									
mm	 YES	A	 4	m/min	 2	 2	mm	pot.	V	Ar/H ₂			 mm	 mm	 mm	
										bar	bar	% H ₂				
6	YES	100	4	1,40	2	2	3-4	3,4	105	5,0	1,0	20	10	1,8	3,0	W000325072
8	YES	100	4	1,10	2	3	3-4	2,8	95	5,0	1,0	20	10	1,6	3,0	W000325072
8	YES	150	5	1,60	2	2	4	3,5	105	6,0	1,0	20	12	2,2	3,0	W000325073
10	YES	100	4	0,80	2	4	4	3,4	105	5,0	1,0	20	12	1,9	3,0	W000325072
10	YES	150	5	1,20	2	3	4	3,4	105	6,0	1,0	20	12	2,1	3,0	W000325073
12*	YES	150	5	1,00	2	3	5	3,9	114	6,0	1,0	20	10	2,0	3,0	W000325073
15*	YES	150	5	0,75	2	4	5	4,3	120	6,0	1,0	20	12	2,2	3,2	W000325073














*: Réglage R10 sur carte Cycle du NERTAJET50 à +5 tours par rapport à zéro (sens des aiguilles d'une montre)
 Adjustement of R10 on the NERTAJET50 cycle card to 5 rounds in comparison with zero (left to the right)







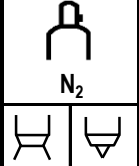








CPM15 & NERTAJET50														févr-14			
 W 0409-1206	Matière: Aciers inoxydables							Procédé: Plasma argon/hydrogène-azote									
	Materials: Stainless steels							Process: Plasma argon/hydrogen-nitrogen									
	Materiale: Acciaio inossidabile							Procimento: Plasma argon/idrogeno-azoto									
	Werkstoff: Rostfreistahl							Verfahren: Plasma argon/wasserstoff-stickstoff									
mm		A		m/min						 Ar/H ₂		 N ₂					
							mm	pot.	V	bar	bar	% H ₂					bar
6	YES	100	4	1,40	2	2	3-4	3,4	105	5,0	1,0	20	2,0	10	1,8	3,0	W000325072
8	YES	100	4	1,10	2	3	3-4	2,8	95	5,0	1,0	20	2,0	10	1,6	3,0	W000325072
8	YES	150	5	1,60	2	2	4	3,5	105	6,0	1,0	20	2,0	12	2,2	3,0	W000325073
10	YES	100	4	0,80	2	4	4	3,4	105	5,0	1,0	20	2,0	12	1,9	3,0	W000325072
10	YES	150	5	1,20	2	3	4	3,4	105	6,0	1,0	20	2,0	12	2,1	3,0	W000325073
12*	YES	150	5	1,00	2	3	5	3,9	114	6,0	1,0	20	2,0	10	2,0	3,0	W000325073
15*	YES	150	5	0,75	2	4	5	4,3	120	6,0	1,0	20	3,0	12	2,2	3,2	W000325073
20**	YES	150	5	0,60	3	5	6-7	6,2	150	5,0	1,0	35	3,0	15	2,0	4,0	W000325073
25**	YES	150	5	0,40	3	7	10	6,2	150	5,0	1,0	35	3,0	20	2,3	4,5	W000325073
30**	YES	150	5	0,30	3	9	10	6,5	154	5,0	1,0	35	3,0	20	3,0	5,0	W000325073
32	NO	150	5	0,20	2	5	12	6,5	154	5,0	1,0	35	3,0	NO	4,0	6,5	W000325073
38	NO	150	5	0,20	2,5	5	12	6,8	158	5,0	1,0	35	3,0	NO	5,0	8,0	W000325073
40	NO	150	5	0,20	3	5	12	6,8	158	5,0	1,0	35	3,0	NO	6,0	9,0	W000325073
50	NO	150	5	0,14	3	5	12	6,8	158	5,0	1,0	35	3,0	NO	7,0	10,0	W000325073

















*: Réglage R10 sur carte Cycle du NERTAJET50 à +5 tours par rapport à zéro (sens des aiguilles d'une montre)
 Adjustment of R10 on the NERTAJET50 cycle card to 5 rounds in comparison with zero (left to the right)

















** : Réglage R10 sur carte Cycle du NERTAJET50 à +8 tours par rapport à zéro (sens des aiguilles d'une montre)
 Adjustment of R10 on the NERTAJET50 cycle card to 8 rounds in comparison with zero (left to the right)

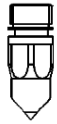









CPM15 & NERTAJET50													févr-14		
 H 0409-1204	Matière: Aluminium et alliages						Procédé: Plasma air industriel								
	Materials: Aluminium and alloys						Process: Plasma air								
	Materiale: Aluminiumo leghe leggere						Procimento: Plasma air								
	Werkstoff: aluminium und legierungen						Verfahren: Plasma druckluft								
															
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	mm	mm	mm	
2	YES	40	2	3,2	2	1	3	4,2	117	3,0	0,7	5	1,2	1,3	W000325067
4	YES	40	2	1,8	2	1,5	3-4	4,7	127	3,0	0,7	5	1,2	1,5	W000325067
4	YES	60	3	2,8	2	1,5	4	4,0	113	3,0	0,7	6	1,2	1,6	W000325069
6	YES	60	3	1,7	2	3	4	4,2	119	3,0	0,7	6	1,3	1,8	W000325069
6	YES	100	4	3,8	2	3	4-5	3,8	110	3,0	0,7	8	1,2	2,2	W000325072
8	YES	100	4	2,1	2	4	5	4,3	119	3,0	0,7	10	1,5	2,5	W000325072
8	YES	150	5	3,8	2	3	5	4,4	120	3,0	0,7	12	1,5	3,0	W000325073
10	YES	100	4	1,2	2	5	5	4,7	125	3,0	0,7	10	1,6	2,7	W000325072
10	YES	150	5	2,6	2	4	5-6	4,6	123	3,0	0,7	12	1,8	3,7	W000325073
12	YES	100	4	1,0	2	6	5-6	4,9	128	3,0	0,7	10	1,8	2,6	W000325072
12	YES	150	5	1,7	2	5	6	4,9	130	3,0	0,7	12	1,3	3,3	W000325073
15	YES	150	5	1,3	3	5	6-7	5,0	132	3,0	0,7	12	1,8	3,5	W000325073

CPM15 & NERTAJET50													févr-14				
 H 0409-1204	Matière: Aluminium et alliages						Procédé: Plasma air industriel-air industriel										
	Materials: Aluminium and alloys						Process: Plasma air-air										
	Materiale: Aluminio leghe leggere						Procimento: Plasma air-air										
	Werkstoff: aluminium und legierungen						Verfahren: Plasma druckluft-druckluft										
 mm	 YES	A	 2	m/min	 2	 1	mm	pot.	V	 Air		 Air	 bar	 mm	 mm	 mm	
										bar	bar						
2	YES	40	2	3,2	2	1	3	4,2	117	3,0	0,7	2,0	5	1,2	1,3	W000325067	
4	YES	40	2	1,8	2	1,5	3-4	4,7	127	3,0	0,7	2,0	5	1,2	1,5	W000325067	
4	YES	60	3	2,8	2	1,5	4	4,0	113	3,0	0,7	2,0	6	1,2	1,6	W000325069	
6	YES	60	3	1,7	2	3	4	4,2	119	3,0	0,7	2,0	6	1,3	1,8	W000325069	
6	YES	100	4	3,8	2	3	4-5	3,8	110	3,0	0,7	2,0	8	1,2	2,2	W000325072	
8	YES	100	4	2,1	2	4	5	4,3	119	3,0	0,7	2,0	10	1,5	2,5	W000325072	
8	YES	150	5	3,8	2	3	5	4,4	120	3,0	0,7	3,0	12	1,5	3,0	W000325073	
10	YES	100	4	1,2	2	5	5	4,7	125	3,0	0,7	2,0	10	1,6	2,7	W000325072	
10	YES	150	5	2,6	2	4	5-6	4,6	123	3,0	0,7	3,0	12	1,8	3,7	W000325073	
12	YES	100	4	1,0	2	6	5-6	4,9	128	3,0	0,7	2,0	10	1,8	2,6	W000325072	
12	YES	150	5	1,7	2	5	6	4,9	130	3,0	0,7	3,0	12	1,3	3,3	W000325073	
15	YES	150	5	1,3	3	5	6-7	5,0	132	3,0	0,7	3,0	12	1,8	3,5	W000325073	

CPM15 & NERTAJET50													févr-14		
 W 0409-1205	Matière: Aluminium et alliages						Procédé: Plasma azote								
	Materials: Aluminium and alloys						Process: Plasma nitrogen								
	Materiale: Aluminiumo leghe leggere						Procimento: Plasma azoto								
	Werkstoff: aluminium und legierungen						Verfahren: Plasma stickstoff								
															
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	mm	mm	mm	
2	YES	40	2	5,0	1	2	4	5,1	133	3,0	0,7	5	0,9	1,3	W000325067
4	YES	40	2	2,0	1	2	4	5,3	135	3,0	0,7	6	1,0	1,5	W000325067
4	YES	60	3	4,0	1	2	3-4	4,4	120	3,0	0,7	6	0,9	1,4	W000325069
6	YES	60	3	2,0	1	2	4	4,6	123	3,0	0,7	6	1,1	1,9	W000325069
6	YES	100	4	3,2	1	2	4	4,3	119	3,0	0,7	6	1,1	2,0	W000325072
8	YES	100	4	2,2	2	4	6	4,3	120	3,0	0,7	10	1,2	2,5	W000325072
8	YES	150	5	3,2	2	3	5	4,1	117	3,0	0,7	10	1,4	3,0	W000325073
10	YES	100	4	1,3	2	5	6-7	4,8	127	3,0	0,7	10	1,4	2,6	W000325072
10	YES	150	5	2,5	2	4	7	4,6	125	3,0	0,7	10	1,5	3,0	W000325073
12	YES	150	5	2,0	2	4	4-5	4,4	120	3,0	0,7	15	1,6	3,4	W000325073
15	YES	150	5	1,7	4	4	5-6	4,7	127	3,0	0,7	15	1,8	3,5	W000325073







CPM15 & NERTAJET50													févr-14			
 W 0409-1205	Matière: Aluminium et alliages						Procédé: Plasma azote-azote									
	Materials: Aluminium and alloys						Process: Plasma nitrogen-nitrogen									
	Materiale: Aluminio leghe leggere						Procimento: Plasma azoto-azoto									
	Werkstoff: aluminium und legierungen						Verfahren: Plasma stickstoff-stickstoff									
																
													mm		A	
2	YES	40	2	5,0	1	2	4	5,1	133	3,0	0,7	2,0	5	0,9	1,3	W000325067
4	YES	40	2	2,0	1	2	4	5,3	135	3,0	0,7	2,0	6	1,0	1,5	W000325067
4	YES	60	3	4,0	1	2	3-4	4,4	120	3,0	0,7	2,0	6	0,9	1,4	W000325069
6	YES	60	3	2,0	1	2	4	4,6	123	3,0	0,7	2,0	6	1,1	1,9	W000325069
6	YES	100	4	3,2	1	2	4	4,3	119	3,0	0,7	2,0	6	1,1	2,0	W000325072
8	YES	100	4	2,2	2	4	6	4,3	120	3,0	0,7	2,0	10	1,2	2,5	W000325072
8	YES	150	5	3,2	2	3	5	4,1	117	3,0	0,7	3,0	10	1,4	3,0	W000325073
10	YES	100	4	1,3	2	5	6-7	4,8	127	3,0	0,7	2,0	10	1,4	2,6	W000325072
10	YES	150	5	2,5	2	4	7	4,6	125	3,0	0,7	3,0	10	1,5	3,0	W000325073
12	YES	150	5	2,0	2	4	4-5	4,4	120	3,0	0,7	3,0	15	1,6	3,4	W000325073
15	YES	150	5	1,7	4	4	5-6	4,7	127	3,0	0,7	3,0	15	1,8	3,5	W000325073


CPM15 & NERTAJET50														févr-14		
 H 0409-1204	Matière: Aciers au carbone							Procédé: Plasma air industriel-air industriel								
	Materials: Mild steels							Process: Plasma air-air								
	Materiale: Acciaio al carbonio							Procimento: Plasma air-air								
	Werkstoff: Kohlenstoffstahl							Verfahren: Plasma druckluft-druckluft								
																
					mm		A						m/min			mm
0,5	YES	20	1	4,50	0	1	3	4,0	110	2,0	0,7	2,0	5	1,0	1,2	W000325068
0,6	YES	20	1	4,00	0	1	3	4,0	110	2,0	0,7	2,0	5	1,0	1,2	W000325068
0,8	YES	20	1	2,20	0	2	3	4,0	110	2,0	0,7	2,0	5	1,0	1,3	W000325068
0,8	YES	40	2	9,00	0	1	3	3,5	107	3,0	0,7	2,0	10	1,0	1,3	W000325067
1	YES	40	2	6,00	1	1	3	3,6	108	3,0	0,7	2,0	8	1,0	1,4	W000325067
1,5	YES	40	2	5,0	2	1	3	3,6	108	3,0	0,7	2,0	5	1,0	1,5	W000325067
2	YES	40	2	3,0	2	1,5	3-4	3,8	110	3,0	0,7	2,0	5	1,0	1,5	W000325067
3	YES	40	2	2,1	2	2	3-4	4,0	110	3,0	0,7	2,0	5	1,0	1,5	W000325067
4	YES	40	2	1,7	2	2,5	3-4	4,1	111	3,0	0,7	2,0	6	1,0	1,5	W000325067
5	YES	60	3	2,0	2	3	3-4	3,9	114	3,5	0,7	2,0	8	1,0	1,7	W000325069
6	YES	60	3	1,3	2	4	3-4	4,0	114	3,5	0,7	2,0	8	1,0	1,7	W000325069
6	YES	100	4	2,2	2	4	3-4	4,0	114	4,0	0,7	2,0	8	1,1	2,0	W000325072
8	YES	100	4	1,6	2	4	3-4	4,1	117	4,0	0,7	2,0	10	1,1	2,0	W000325072
8	YES	150	5	2,6	2	3	3	3,4	104	3,0	0,7	3,0	10	1,2	2,5	W000325073
10	YES	100	4	1,3	0	5	3-4	4,1	117	4,0	0,7	2,0	10	1,1	2,1	W000325072
10	YES	150	5	1,8	0	4	3-4	3,7	109	3,0	0,7	3,0	10	1,2	2,5	W000325073
12	YES	150	5	1,4	1	5	4	4,2	117	3,0	0,7	3,0	15	1,2	2,6	W000325073
15	YES	150	5	1,2	2	5	4	4,4	121	3,0	0,7	3,0	15	1,3	2,8	W000325073

CPM15 & NERTAJET50															févr-14		
 W 0409-1206	Matière: Aluminium et alliages							Procédé: Plasma argon/hydrogène-azote									
	Materials: Aluminium and alloys							Process: Plasma argon/hydrogen-nitrogen									
	Materiale: Aluminiumo leghe leggere							Procimento: Plasma argon/idrogeno-azoto									
	Werkstoff: aluminium und legierungen							Verfahren: Plasma argon/wasserstoff-stickstoff									
mm		A		m/min			mm	pot.	V	Ar/H ₂		% H ₂					
										bar	bar						
6	YES	100	4	2,60	2	3	3	2,8	95	5,0	1,0	20	2,0	10	1,5	2,4	W000325072
8	YES	100	4	2,00	2	3,5	3-4	2,8	95	5,0	1,0	20	2,0	10	1,4	2,4	W000325072
10	YES	100	4	1,50	2	4	3-4	2,9	96	5,0	1,0	20	2,0	10	1,3	2,4	W000325072
12	YES	100	4	1,20	2	5	4	2,9	97	5,0	1,0	20	2,0	10	1,5	2,5	W000325072
12	YES	150	5	2,40	2	3	4-5	3,2	102	5,0	1,0	20	2,0	12	1,9	3,0	W000325073
15	YES	150	5	1,60	3	4	5	3,7	109	5,0	1,0	20	2,0	15	2,3	3,2	W000325073
20	YES	150	5	1,10	4	6	8	4,4	120	5,0	1,0	20	3,0	15	2,3	3,8	W000325073
25*	YES	150	5	0,75	4	7	8-9	4,7	125	5,0	1,0	20	4,0	15	2,0	3,7	W000325073
30**	YES	150	5	0,55	4	9	8	5,1	131	5,0	1,0	20	4,0	15	2,4	4,2	W000325073

*: Réglage R10 sur carte Cycle du NERTAJET50 à +5 tours par rapport à zéro (sens des aiguilles d'une montre)
Adjustement of R10 on the NERTAJET50 cycle card to 5 rounds in comparison with zero (left to the right)

** : Réglage R10 sur carte Cycle du NERTAJET50 à +8 tours par rapport à zéro (sens des aiguilles d'une montre)
Adjustement of R10 on the NERTAJET50 cycle card to 8 rounds in comparison with zero (left to the right)

CPM15 & NERTAJET50													févr-14		
 H 0409-1204		Matière: Aciers au carbone						Procédé: Plasma air industriel							
		Materials: Mild steels						Process: Plasma air							
		Materiale: Acciaio al carbonio						Procimento: Plasma air							
		Werkstoff: Kohlenstoffstahl						Verfahren: Plasma druckluft							
mm		A		m/min			mm	pot.	V	Air		mm	mm	mm	
										bar	bar				
0,8	YES	40	2	9,00	0	1	3	3,5	107	3,0	0,7	10	1,0	1,3	W000325067
1	YES	40	2	6,00	1	1	3	3,6	108	3,0	0,7	8	1,0	1,4	W000325067
1,5	YES	40	2	5,0	2	1	3	3,6	108	3,0	0,7	5	1,0	1,5	W000325067
2	YES	40	2	3,0	2	1,5	3-4	3,8	110	3,0	0,7	5	1,0	1,5	W000325067
3	YES	40	2	2,1	2	2	3-4	4,0	110	3,0	0,7	5	1,0	1,5	W000325067
4	YES	40	2	1,7	2	2,5	3-4	4,1	111	3,0	0,7	6	1,0	1,5	W000325067
5	YES	60	3	2,0	2	3	3-4	3,9	114	3,5	0,7	8	1,0	1,7	W000325069
6	YES	60	3	1,3	2	4	3-4	4,0	114	3,5	0,7	8	1,0	1,7	W000325069
6	YES	100	4	2,2	2	4	3-4	4,0	114	4,0	0,7	8	1,1	2,0	W000325072
8	YES	100	4	1,6	2	4	3-4	4,1	117	4,0	0,7	10	1,1	2,0	W000325072
8	YES	150	5	2,6	2	3	3	3,4	104	3,0	0,7	10	1,2	2,5	W000325073
10	YES	100	4	1,3	0	5	3-4	4,1	117	4,0	0,7	10	1,1	2,1	W000325072
10	YES	150	5	1,8	0	4	3-4	3,7	109	3,0	0,7	10	1,2	2,5	W000325073
12	YES	150	5	1,4	1	5	4	4,2	117	3,0	0,7	15	1,2	2,6	W000325073
15	YES	150	5	1,2	2	5	4	4,4	121	3,0	0,7	15	1,3	2,8	W000325073

CPM15 & NERTAJET50											févr-14																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
 H 0409-1204	Matière: Aciers au carbone					Procédé: Plasma air industriel-air industriel																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	Materials: Mild steels					Process: Plasma air-air																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	Materiale: Acciaio al carbonio					Procimento: Plasma air-air																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	Werkstoff: Kohlenstoffstahl					Verfahren: Plasma druckluft-druckluft																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
