



Magnum<sup>®</sup> PRO

# *Snijtabellen voor LC300M plasmatoortsen*

Standaard toorts  
Toorts met snelontkoppeling

Vertaling van originele instructies.



Gebruik altijd originele Lincoln Electric verbruiksartikelen.

Zoekfunctie voor geautoriseerde service en distributeur:  
[www.lincolnelectric.com/locator](http://www.lincolnelectric.com/locator)

Bewaren voor toekomstig gebruik

Aankoopdatum:

Code / onderdeelnummer: (ex: 10859)

Serienummer: (ex: U1060512345)

**BK8053-000108 Rev C.7**

© Lincoln Global, Inc. Alle rechten voorbehouden

**THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • V.S.  
Telefoon: +1.216.481.8100 • [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)

## Revisiegeschiedenis

Rev.	Beschrijving van wijziging

## Kennisgeving handelsmerk

Magnum en FineLine zijn geregistreerde handelsmerken van Lincoln Global, Inc. Alle andere handelsmerken zijn eigendom van hun respectieve eigenaars.

## Inhoudsopgave

<b>1.0 Veiligheidswaarschuwingen</b> .....	<b>4</b>
1.1 Algemene voorzorgsmaatregelen .....	4
1.2 California Proposition 65 .....	4
1.3 Bescherming tegen ultraviolette straling.....	4
1.4 Brandpreventie.....	4
1.5 Geluidsbescherming .....	5
1.6 Preventie van giftige dampen.....	5
1.7 Medische hulpmiddelen.....	5
1.8 Preventie van elektrische schokken .....	6
1.9 Explosiepreventie .....	7
1.10 Index boekje veiligheidsnormen .....	8
<b>2.0 Snijtabellen voor LC300M plasmatoortsen</b> .....	<b>10</b>
2.1 Overzicht.....	10
2.2 Beschrijving van de waarden van de snijtabel.....	10
2.3 Verbruiksartikelen selecteren .....	12
2.4 Snijtabellen.....	16
Zacht staal - 30 Amp - Zuurstofplasma / zuurstofschild .....	17
Zacht staal - 80 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild .....	18
Zacht staal - 140 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild .....	19
Zacht staal - 170 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild .....	20
Zacht staal - 200 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild .....	21
Zacht staal - 300 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild .....	22
Roestvrij staal - 30 Amp - Luchtplasma / luchtschild.....	23
Roestvrij staal - 80 Amp - Luchtplasma / stikstofschild .....	24
Roestvrij staal - 140 Amp - Luchtplasma / stikstofschild .....	25
Roestvrij staal - 170 Amp - Luchtplasma / stikstofschild .....	26
Roestvrij staal - 200 Amp - Luchtplasma / stikstofschild .....	27
Roestvrij staal - 300 Amp - Luchtplasma / stikstofschild .....	28
Roestvrij staal - 80 Amp - H17 plasma / stikstofschild .....	29
Roestvrij staal - 140 Amp - H17 plasma / stikstofschild .....	30
Roestvrij staal - 170 Amp - H17 plasma / stikstofschild .....	31
Roestvrij staal - 200 Amp - H17 plasma / stikstofschild .....	32
Roestvrij staal - 300 Amp - H17 plasma / stikstofschild .....	33
Aluminium - 30 Amp - Luchtplasma / stikstofschild.....	34
Aluminium - 80 Amp - Luchtplasma / stikstofschild.....	35
Aluminium - 140 Amp - Luchtplasma / stikstofschild.....	36
Aluminium - 170 Amp - Luchtplasma / stikstofschild.....	37
Aluminium - 200 Amp - Luchtplasma / stikstofschild.....	38
Aluminium - 300 Amp - Luchtplasma / stikstofschild.....	39

## 1.0 Veiligheidswaarschuwingen

### WAARSCHUWING

#### 1.1 Algemene voorzorgsmaatregelen

Hoewel plasmasnijden al jaren veilig wordt gebruikt, vereist het wel bepaalde voorzorgsmaatregelen om de veiligheid van de operator en andere mensen in de buurt van de apparatuur te garanderen. De volgende veiligheidsinformatie moet worden verstrekt aan iedereen die dit apparaat bedient, observeert, onderhoudt of in de buurt ervan werkt. Draag altijd de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM).

Installatie, bediening en reparaties aan dit systeem mogen alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel. Voor de werking maakt het systeem gebruik van zowel wissel als gelijkstroomcircuits. Er bestaat levensgevaar door elektrische schokken. Wees uiterst voorzichtig tijdens werkzaamheden aan het systeem.

#### 1.2 California Proposition 65

Wanneer dit product wordt gebruikt voor lassen of snijden, produceert het dampen of gassen die chemicaliën bevatten waarvan de staat Californië weet dat het aangeboren afwijkingen en, in sommige gevallen, kanker kan veroorzaken. (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq.)

WAARSCHUWING: Kanker en schade aan de voortplanting  
[www.p65warnings.ca.gov](http://www.p65warnings.ca.gov)

#### 1.3 Bescherming tegen ultraviolette straling



Plasmasnijden produceert ultraviolette straling, vergelijkbaar met een lasboog. Deze ultraviolette straling kan brandwonden aan huid en ogen veroorzaken. Daarom is het essentieel om de juiste bescherming te dragen. De ogen kunnen het beste worden beschermd door een veiligheidsbril of een lashelm met een AWS nr. 12 kap of ISO 4850 nr. 13 kap, die bescherming biedt tot 400 ampère. Alle delen van de blootgestelde huid moeten bedekt worden met brandvertragende kleding. Het snijgebied moet ook dusdanig worden voorbereid dat ultraviolet licht niet weerkaatst. Muren en andere oppervlakken moeten met donkere kleuren worden geverfd om gereflecteerd licht te verminderen. Er moeten beschermende schermen of gordijnen geïnstalleerd worden om andere werknemers in het gebied te beschermen tegen ultraviolette straling.

#### 1.4 Brandpreventie



Bij het gebruik van dit systeem is het noodzakelijk om uw gezond verstand te gebruiken. Tijdens het snijden produceert de vlamboog vonken die brand kunnen veroorzaken als ze op brandbare materialen vallen. Zorg ervoor dat alle brandbare materialen zich op voldoende afstand van het snijgebied bevinden. Alle ontvlambare vloeistoffen moeten minstens 40 voet verwijderd zijn van het snijgebied, en bij voorkeur opgeslagen worden in een metalen kast. Plasmasnijden mag nooit worden uitgevoerd op containers die brandbare materialen bevatten. Zorg ervoor dat brandblussers gemakkelijk toegankelijk zijn in het snijgebied.

Zorg ervoor dat het snijgebied goed geventileerd is als u zuurstof als snijgas gebruikt.

## WAARSCHUWING

### 1.5 Geluidsbescherming



Het systeem produceert hoge geluidsniveaus tijdens het snijden. Afhankelijk van de grootte van het snijgebied, de afstand tot de snijbrander en het niveau van de boogstroom, kunnen de aanvaardbare geluidsniveaus overschreden worden. Gebruik de juiste gehoorbescherming zoals bepaald door plaatselijke of nationale voorschriften. Raadpleeg de gebruikershandleiding van het plasmastelsel voor geluidsemisniveaus.

### 1.6 Preventie van giftige dampen



Zorg voor voldoende ventilatie in het snijgebied. Sommige materialen geven giftige dampen af die schadelijk of dodelijk

kunnen zijn voor mensen in de buurt van het snijgebied. Sommige oplosmiddelen ontbinden en vormen schadelijke gassen wanneer ze aan ultraviolette straling worden blootgesteld. Deze oplosmiddelen moeten vóór het snijden uit het gebied verwijderd worden.

Gegalvaniseerd metaal kan tijdens het snijproces schadelijke gassen produceren. Zorg voor goede ventilatie en gebruik ademhalingsapparatuur bij het snijden van deze materialen.

Bepaalde metalen die gecoat zijn met lood, cadmium, zink, beryllium en kwik of deze bevatten, produceren schadelijke gifstoffen. Snijd deze metalen niet tenzij alle personen die aan de dampen worden blootgesteld, de juiste ademhalingsapparatuur dragen.

### 1.7 Medische hulpmiddelen



Het systeem creëert elektrische en magnetische velden die kunnen interfereren met bepaalde soorten medische hulpmiddelen, zoals pacemakers. Personen die een pacemaker of vergelijkbaar apparaat gebruiken, dienen een arts te raadplegen voordat zij het systeem bedienen, observeren, instandhouden of onderhouden. Neem de volgende richtlijnen in acht om blootstelling aan deze elektrische en magnetische velden tot een minimum te beperken:

- Blijf zo ver mogelijk uit de buurt van de voeding, toorts, toortsdraden en boogstartconsole.
- Leid de toortsdraden zo dicht mogelijk naar de aardingskabel van het werk.
- Plaats uw lichaam nooit tussen de toortsdraden en de aardingskabel. Houd de aardingskabel en de toortsdraden aan dezelfde kant van uw lichaam.
- Ga nooit in het midden van een opgerolde set toortsdraden of aardingskabel staan.



## WAARSCHUWING

### 1.8 Preventie van elektrische schokken



Het systeem gebruikt hoge open circuitspanningen die dodelijk kunnen zijn.

Wees uiterst voorzichtig bij het bedienen van of het uitvoeren

van onderhoud aan het systeem.

Het systeem mag uitsluitend worden onderhouden door gekwalificeerd personeel. Neem de volgende richtlijnen in acht om u te beschermen tegen elektrische schokken:

- Een aan de wand gemonteerde scheidingsschakelaar moet worden geïnstalleerd en gezekeerd volgens de plaatselijke en nationale elektrische voorschriften. De scheidingsschakelaar moet zo dicht mogelijk bij de voeding worden geplaatst, zodat deze in geval van nood kan worden uitgeschakeld.
  - Het netsnoer van de primaire voeding moet minimaal 600 volt zijn om de operator te beschermen. Bovendien moet de dimensionering voldoen aan de plaatselijke en nationale elektrische voorschriften. Controleer regelmatig het netsnoer van de primaire voeding. Gebruik het systeem nooit als het netsnoer beschadigd is.
  - Zorg ervoor dat de aardedraad is aangesloten op de aardingspen op de voeding. Zorg ervoor dat de aansluiting goed vastzit.
  - Zorg ervoor dat de positieve uitgang (werkaarde) van de voeding verbonden is met een blank metalen oppervlak op de snijtafel. Een aardingsstang mag niet verder dan vijf voet van deze aansluiting worden geplaatst. Zorg ervoor dat dit aardingspunt op de snijtafel gebruikt
- wordt als centraal aardingspunt voor alle andere massa-aansluitingen.
  - Controleer de toortsdraden regelmatig. Gebruik het systeem nooit als de kabels beschadigd zijn.
  - Ga niet op natte, vochtige plekken staan wanneer u het systeem bedient of er onderhoud aan uitvoert.
  - Draag geïsoleerde handschoenen en schoenen tijdens het bedienen van of het uitvoeren van onderhoud aan het systeem.
  - Zorg ervoor dat het systeem is uitgeschakeld via de wandschakelaar voordat u onderhoud uitvoert aan de voeding of toorts.
  - Vervang nooit verbruiksartikelen van de toorts tenzij het systeem is uitgeschakeld via de wandschakelaar.
  - Probeer geen onderdelen onder de toorts te verwijderen tijdens het snijden. Denk eraan dat het werkstuk de geleiding vormt naar de voeding.
  - Overbrug nooit de veiligheidsvergrendelingen.
  - Schakel het systeem uit met de wandschakelaar voordat u een van de afdekkingen verwijdert. Wacht minstens vijf (5) minuten voordat u de afdekking verwijdert. Dit geeft de condensatoren in het apparaat de tijd om te ontladen.
  - Gebruik het systeem nooit zonder alle afdekkingen op hun plaats.
  - Preventief onderhoud moet dagelijks worden uitgevoerd om mogelijke veiligheidsrisico's te voorkomen.



## WAARSCHUWING

### 1.9 Explosiepreventie



Het systeem gebruikt samengeperste gassen. Gebruik de juiste technieken bij het hanteren van

persgascilinders en andere persgasapparatuur. Neem de volgende richtlijnen in acht ter bescherming tegen explosie:

- Gebruik het systeem nooit in de aanwezigheid van explosieve gassen of andere explosieve materialen.
  - Snijd nooit in cilinders of gesloten houders die onder druk staan.
  - Bij het gebruik van een watertafel en het snijden van aluminium onder water of met water dat de onderkant van de aluminiumplaat raakt, wordt waterstofgas geproduceerd. Dit waterstofgas kan zich onder de plaat verzamelen en tijdens het snijden exploderen. Zorg ervoor dat de watertafel goed belucht is om ophoping van waterstofgas te voorkomen.
  - Hanteer alle gascilinders in overeenstemming met de veiligheidsnormen gepubliceerd door de U.S. Compressed Gas Association (CGA), American Welding Society (AWS), Canadian Standards Association (CSA) of andere lokale of nationale voorschriften.
  - Persgascilinders moeten goed worden onderhouden. Probeer nooit een cilinder te gebruiken die lekt, gebarsten is of andere tekenen van fysieke schade vertoont.
  - Alle gascilinders moeten aan een muur of rek worden bevestigd om te voorkomen dat ze per ongeluk worden omgestoten.
  - Als er geen drukgascilinder wordt gebruikt, vervangt u het beschermende kleppendeksel.
- Probeer nooit cilinders met samengeperst gas te repareren.
  - Houd cilinders met samengeperst gas uit de buurt van intense hitte, vonken of vlammen.
  - Maak het aansluitpunt van de persgasfles vrij door de kraan even te openen voordat u een regelaar installeert.
  - Smeer kleppen van persgascilinders of drukregelaars nooit met olie of vet.
  - Gebruik een persgasfles of drukregelaar nooit voor een ander doel dan waarvoor hij bedoeld is.
  - Gebruik een drukregelaar nooit voor een ander gas dan waarvoor hij bedoeld is.
  - Gebruik nooit een drukregelaar die lekt of andere tekenen van fysieke schade vertoont.
  - Gebruik zuurstofslangen en drukregelaars nooit voor een ander gas dan zuurstof.
  - Gebruik nooit een gas slang die lekt of andere tekenen van fysieke schade vertoont.

Raadpleeg

**[www.lincolnelectric.com/safety](http://www.lincolnelectric.com/safety)** voor aanvullende veiligheidsinformatie.

## 1.10 Index boekje veiligheidsnormen

Raadpleeg de volgende publicaties voor meer informatie over veiligheid die u in acht moet nemen bij het gebruik van plasmaboogsnijapparatuur:

- AWS Standard AWN, *Arc Welding and Cutting Noise*, verkrijgbaar bij de American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS Standard C5.2, *Recommended Practices for Plasma Arc Cutting*, verkrijgbaar bij de American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS Standard FSW, *Fire Safety in Welding and Cutting*, verkrijgbaar bij de American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS Standard F4.1, *Recommended Safe Practices for Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping*, verkrijgbaar bij de American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS Standard ULR, *Ultraviolet Reflectance of Paint*, verkrijgbaar bij de American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS / ANSI Standard Z49.1, *Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes*, verkrijgbaar bij de American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- ANSI Standard Z41.1, *Standard For Men's Safety-Toe Footwear*, verkrijgbaar bij de American National Standards Institute, 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.
- ANSI Standard Z49.2, *Fire Prevention in the Use of Cutting and Welding Processes*, verkrijgbaar bij de American National Standards Institute, 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.
- ANSI Standard Z87.1, *Safe Practices For Occupation and Educational Eye and Face Protection*, verkrijgbaar bij de American National Standards Institute, 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.
- ANSI Standard Z88.2, *Respiratory Protection*, verkrijgbaar bij de American National Standards Institute, 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.
- OSHA Standard 29CFR 1910.252, *Safety and Health Standards*, verkrijgbaar bij de U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402.
- NFPA Standard 51, *Oxygen - Fuel Gas Systems for Welding, Cutting, and Allied Processes*, verkrijgbaar bij de National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- NFPA Standard 51B, *Cutting and Welding Processes*, verkrijgbaar bij de National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- NFPA Standard 70, *National Electrical Code*, verkrijgbaar bij de National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- CGA booklet P-1, *Safe Handling of Compressed Gases in Containers*, verkrijgbaar bij de Compressed Gas Association, 1725 Jefferson Davis Highway, Suite 1004, Arlington, VA 22202.



- CGA booklet P-14, *Accident Prevention in Oxygen-Rich and Oxygen-Deficient Atmospheres*, verkrijgbaar bij de Compressed Gas Association, 1725 Jefferson Davis Highway, Suite 1004, Arlington, VA 22202.
- CGA booklet TB-3, *Hose Line Flashback Arrestors*, verkrijgbaar bij de Compressed Gas Association, 1725 Jefferson Davis Highway, Suite 1004, Arlington, VA 22202.
- CSA Standard W117.2, *Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes*, verkrijgbaar bij de Canadian Standards Association, 178 Rexdale Boulevard, Toronto, Ontario M9W 1R3, Canada.
- Canadian Electrical Code Part 1, *Safety Standard for Electrical Installations*, verkrijgbaar bij de Canadian Standards Association, 178 Rexdale Boulevard, Toronto, Ontario M9W 1R3, Canada.

## 2.0 Snijtabellen voor LC300M plasmatoortsen

### 2.1 Overzicht

Magnum® PRO LC300M standaard plasmatoortsen en plasmatoortsen met snelontkoppeling maken gebruik van de dezelfde snijtabellen. Deze snijtabellen zijn bedoeld als richtlijn bij het instellen van de machine. Variaties in plaatdikte, staalsoort of -samenstelling, oppervlakteaafwerking en toepassing hebben allemaal invloed op de snijtabelparameters.

Voor een gegeven stroomsterkte geven diktes aan de bovenkant van de snijtabellen (dunnere materialen) hogere snijnsnelheden ten koste van een grotere afschuining van de randen. Diktes aan de onderkant (dikkere materialen) geven lagere snijnsnelheden met meer dross. Diktes in het middengebied met betrekking tot de dikte geven een optimale snijkwaliteit met betrekking tot snelheid, afschuining van de randen en dross. Daarom moet de snijstroom geselecteerd worden op basis van de behoefte van de klant - snelste snijnsnelheid, optimale snijkwaliteit of afsnijdingen.

De gegevens van snijtabellen kunnen bekeken worden via de FineLine® gebruikersinterface of zoals gepubliceerd in dit document.

De nieuwste versie van alle documentatie en snijtabellen kunt u downloaden van [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com).

### 2.2 Beschrijving van de waarden van de snijtabel

#### Materiaaldikte

Dikte van het te snijden materiaal. Als de gewenste plaatmateriaaldikte niet wordt getoond, kies dan de dichtstbijzijnde beschikbare dikte met behulp van de FineLine gebruikersinterface. Snijhoogte, boogspanning en snelheid moeten worden geïnterpoleerd op basis van de dichtstbijzijnde aangrenzende diktes in de snijtabel.

#### Snijkwaliteit

Snijkwaliteit*	Verplaatsingssnelheid	Afschuiningshoek	Hoeveelheid dross
P = Productie	Hoog	Hoog	Minimaal tot gemiddeld
Q = Kwaliteit	Gemiddeld	Gemiddeld	Minimaal
O = Optimaal	Gemiddeld	Minimaal	Geen tot minimaal
S = Snijden	Laag	Minimaal tot gemiddeld	Gemiddeld tot hoog

\* OPMERKING: Snijkwaliteitselecties zijn bedoeld om de operator naar het beste startpunt te leiden. Test eerst. Een andere selectie kan een betere snede voor de toepassing opleveren.

#### Gasdruk

De gasdrukwaarden worden vast ingesteld door de FineLine gebruikersinterface om overeen te komen met de snijtabel en zijn afhankelijk van het materiaaltype, de materiaaldikte en de snijstroom.

#### Boogspanning

De gepubliceerde boogspanning is een goed uitgangspunt, maar kleine aanpassingen kunnen de snijkwaliteit verbeteren. Veranderingen in de snijnsnelheid,

snijhoogte of plasmagasdruk hebben invloed op de boogspanning. Naarmate de elektrode slijt, neemt de effectieve snijhoogte toe, waardoor de boogspanning stijgt en aanpassing van de boogspanning nodig kan zijn om een optimale snijkwaliteit te behouden. Bij lange toortsdraden kan het nodig zijn de spanning te verhogen om rekening te houden met de spanningsval in de draden.

### **Verplaatsingssnelheid**

De verplaatsingssnelheid wordt bepaald door de stroomsterkte, het materiaaltipe en de dikte van het materiaal. De verplaatsingssnelheid wordt via de CNC gewijzigd.

### **Snijhoogte**

De snijhoogte is de afstand van de punt van de toorts tot de bovenkant van de plaat. Als u boogspanningsregeling gebruikt, zal de instelling van de boogspanning voorrang hebben op de instelling van de snijhoogte om de ingestelde spanning te handhaven. De boogspanning is een directe functie van de snijhoogte.

### **Doorsteekhoogte**

De doorsteekhoogte is de aanbevolen afstand van de punt van de toorts tot de bovenkant van de plaat om spatten te minimaliseren die tijdens het doorboren op de toorts terugkomen. Doorsteken op een lagere hoogte kan leiden tot beschadiging van de beschermkap, wat de snijkwaliteit beïnvloedt.

### **Doorsteektijd**

De doorsteektijd is de tijd die nodig is om door de plaat te prikken. Een te korte doorsteektijd kan leiden tot schade aan het verbruiksartikel, omdat de hoogteregeling de toorts zou laten zakken tot snijhoogte voordat deze door de plaat heen steekt. Een te lange doorsteektijd kan leiden tot verlies van de overgebrachte vlamboog, omdat al het metaal onder de toorts verwijderd is.

### **Kerfbreedte**

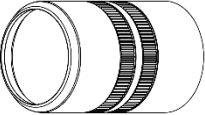

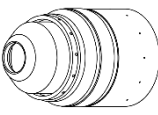
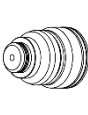

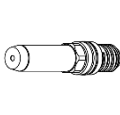

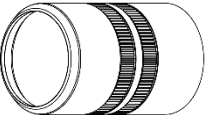

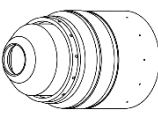


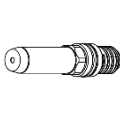
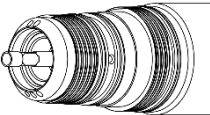
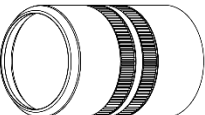

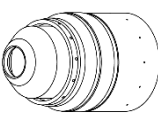


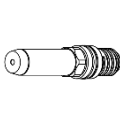

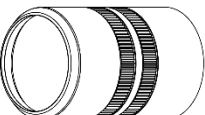
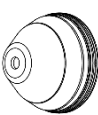
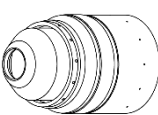


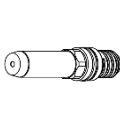

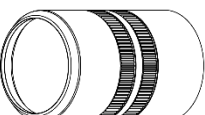
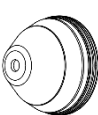
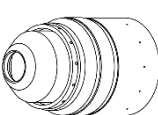


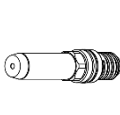
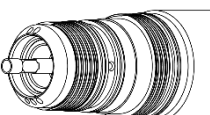
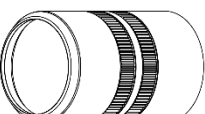
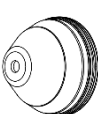
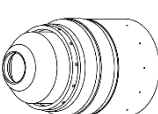


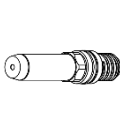
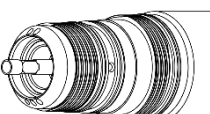
Kerfbreedte is de hoeveelheid materiaal die door het plasmasnijproces wordt verwijderd. Gebruik deze waarde in de CNC om het snijpad te verschuiven om een onderdeel met de juiste afmetingen te maken. De kerfbreedte is een functie van de snijsnelheid en moet dienovereenkomstig worden aangepast als de snelheid verandert ten opzichte van de waarden in de snijtabel.

### **Transferhoogte**

De transferhoogte is de beginhoogte boven de plaat om een vlamboog te maken en de boog naar de plaat over te brengen. Als de transferhoogte te hoog is, zal de boog niet naar de plaat overgebracht worden. De transferhoogte is meestal lager dan de doorsteekhoogte. Als de boog eenmaal is overgebracht, moet de bewegings-/hoogteregeling binnen 15 ms beginnen met terugtrekken tot de doorsteekhoogte, anders zullen de levensduur van het verbruiksartikel en de snijkwaliteit negatief worden beïnvloed.

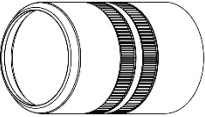

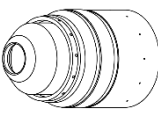




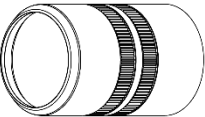

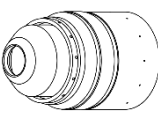



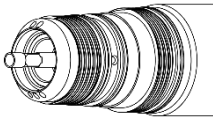
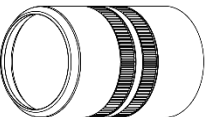

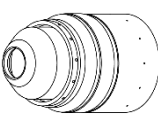






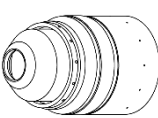




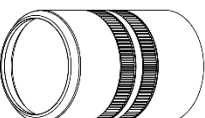
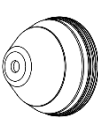
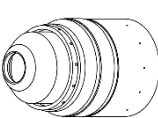



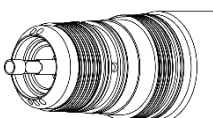
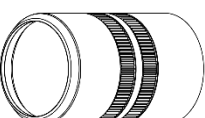
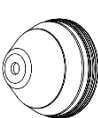
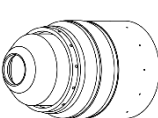



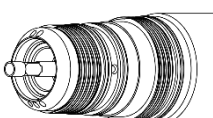
## 2.3 Verbruiksartikelen selecteren

### Zacht staal – Zuurstofplasma / luchtschild\*

	Buitenkap	Beschermkap	Borgkap	Mondstuk	Werveling	Elektrode	Toorts
30A	BK602365 	BK602340 	BK602338 	BK602312 	BK602354 	BK602300 	BK602622, BK602625 
80A	BK602365 	BK602342 	BK602338 	BK602314 	BK602356 	BK602301 	BK602622, BK602625 
140A	BK602365 	BK602343 	BK602339 	BK602315 	BK602358 	BK602309 	BK602622, BK602625 
170A	BK602365 	BK602348 	BK602332 	BK602316 	BK602357 	BK602302 	BK602622, BK602625 
200A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602317 	BK602359 	BK602304 	BK602622, BK602625 
300A	BK602365 	BK602346 	BK602369 	BK602318 	BK602360 	BK602305 	BK602622, BK602625 

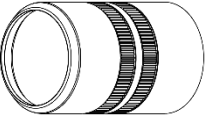

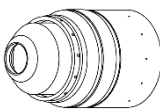




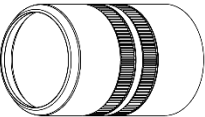

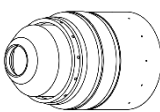


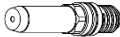
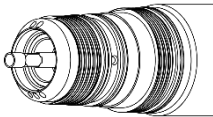
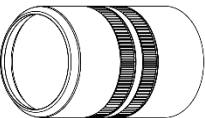

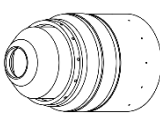


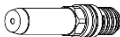


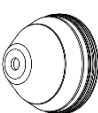
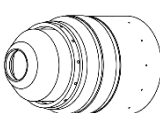




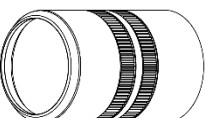
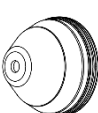
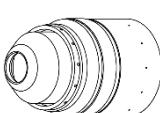



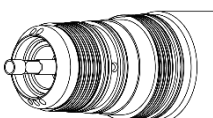
\* Zuurstofschild in plaats van luchtschild bij 30A.

**Roestvrij staal – Luchtplasma / stikstofschild\***

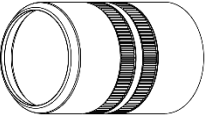

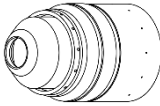




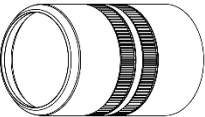

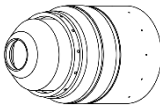


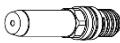
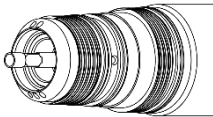
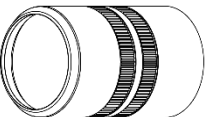

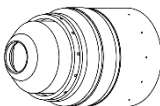






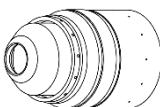




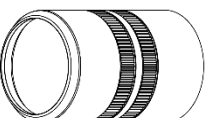
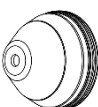
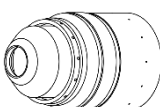



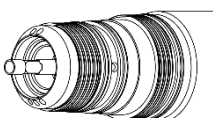
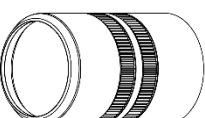
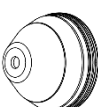
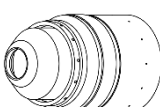



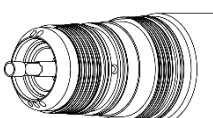
	Buitenkap	Beschermkap	Borgkap	Mondstuk	Werveling	Elektrode	Toorts
30A	BK602365 	BK602341 	BK602344 	BK602313 	BK602355 	BK602303 	BK602622, BK602625 
80A	BK602365 	BK602342 	BK602338 	BK602314 	BK602356 	BK602301 	BK602622, BK602625 
140A	BK602365 	BK602343 	BK602339 	BK602315 	BK602358 	BK602309 	BK602622, BK602625 
170A	BK602365 	BK602348 	BK602332 	BK602316 	BK602357 	BK602302 	BK602622, BK602625 
200A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602317 	BK602359 	BK602304 	BK602622, BK602625 
300A	BK602365 	BK602346 	BK602369 	BK602319 	BK602360 	BK602305 	BK602622, BK602625 

\* Luchtschild in plaats van stikstofschild bij 30A.

**Roestvrij staal – H17 Plasma / stikstofschild**

	Buitenkap	Beschermkap	Borgkap	Mondstuk	Werveling	Elektrode	Toorts
80A	BK602365 	BK602342 	BK602347 	BK602325 	BK602354 	BK602310 	BK602622, BK602625 
140A	BK602365 	BK602352 	BK602339 	BK602327 	BK602358 	BK602311 	BK602622, BK602625 
170A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602317 	BK602358 	BK602311 	BK602622, BK602625 
200A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602328 	BK602363 	BK602311 	BK602622, BK602625 
300A	BK602365 	BK602353 	BK602336 	BK602320 	BK602364 	BK602311 	BK602622, BK602625 

**Aluminium – Lucht Plasma / stikstofschild**

	Buitenkap	Beschermkap	Borgkap	Mondstuk	Werveling	Elektrode	Toorts
30A	BK602365 	BK602340 	BK602338 	BK602312 	BK602354 	BK602300 	BK602622, BK602625 
80A	BK602365 	BK602342 	BK602338 	BK602314 	BK602356 	BK602301 	BK602622, BK602625 
140A	BK602365 	BK602343 	BK602339 	BK602315 	BK602358 	BK602309 	BK602622, BK602625 
170A	BK602365 	BK602348 	BK602332 	BK602316 	BK602357 	BK602302 	BK602622, BK602625 
200A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602317 	BK602359 	BK602304 	BK602622, BK602625 
300A	BK602365 	BK602346 	BK602369 	BK602319 	BK602360 	BK602305 	BK602622, BK602625 

## 2.4 Snijtabellen

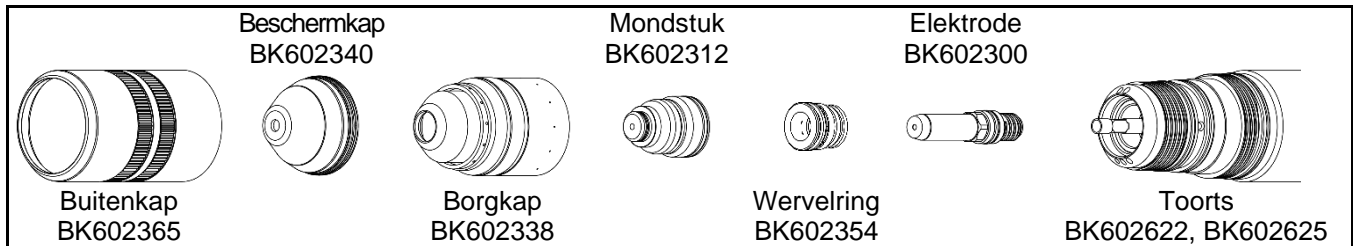
De snijtabellen op de volgende pagina's zijn bedoeld om de gebruiker het beste uitgangspunt te geven om een bepaalde materiaalsoort en -dikte te snijden. Het kan zijn dat u kleine aanpassingen moet doen om de beste snede te krijgen.

Gebruik altijd originele verbruiksartikelen van Lincoln Electric voor een optimale snijkwaliteit en levensduur van de verbruiksmaterialen.

### Snijtabel Index

Materiaal (kwaliteit)	Stroom	Plasmagas	Bescherm-gas	Pagina-verwijzing
Zacht staal (A36)	30 Amp	Zuurstof	Zuurstof	Pagina 17
Zacht staal (A36)	80 Amp	Zuurstof	Lucht	Pagina 18
Zacht staal (A36)	140 Amp	Zuurstof	Lucht	Pagina 19
Zacht staal (A36)	170 Amp	Zuurstof	Lucht	Pagina 20
Zacht staal (A36)	200 Amp	Zuurstof	Lucht	Pagina 21
Zacht staal (A36)	300 Amp	Zuurstof	Lucht	Pagina 22
Roestvrij staal	30 Amp	Lucht	Lucht	Pagina 23
Roestvrij staal	80 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 24
Roestvrij staal	140 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 25
Roestvrij staal	170 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 26
Roestvrij staal	200 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 27
Roestvrij staal	300 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 28
Roestvrij staal	80 Amp	H17	Stikstof	Pagina 29
Roestvrij staal	140 Amp	H17	Stikstof	Pagina 30
Roestvrij staal	170 Amp	H17	Stikstof	Pagina 31
Roestvrij staal	200 Amp	H17	Stikstof	Pagina 32
Roestvrij staal	300 Amp	H17	Stikstof	Pagina 33
Aluminium	30 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 34
Aluminium	80 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 35
Aluminium	140 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 36
Aluminium	170 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 37
Aluminium	200 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 38
Aluminium	300 Amp	Lucht	Stikstof	Pagina 39



**Zacht staal - 30 Amp - Zuurstofplasma / zuurstofschild****Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (in)				
0,0239 24 Ga	P	38	82	9	82	116	150	0,090	0,100	100	0,056				
0,0299 22 Ga	P					120	125	0,105							
0,0359 20 Ga	Q					100	105	0,125							
0,0478 18 Ga	Q									126	75	0,140	0,150	200	0,064
0,0598 16 Ga	O									128	65	0,145			
0,0747 14 Ga	O									131	55	0,160	300	0,077	
0,1046 12 Ga	O									133	40	0,160	400	0,085	
0,1345 10 Ga	O									141	30	0,200	700	0,095	
0,1875 3/16	S														

**Metrisch\***

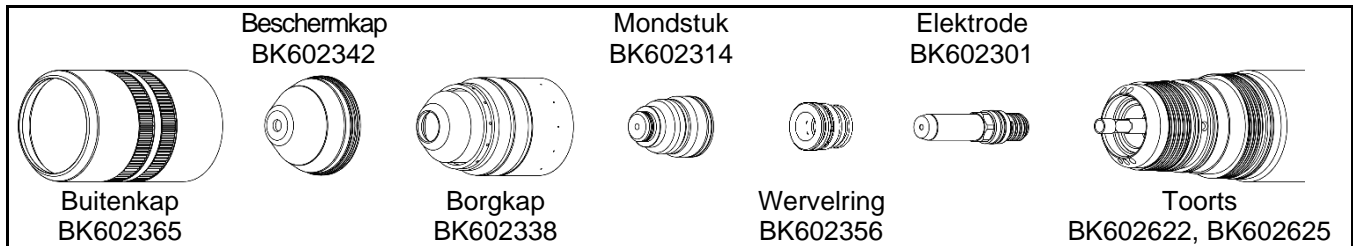
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (mm)				
0,6	P	2,62	5,65	0,62	5,65	116	3850	2,3	2,5	100	1,4				
0,8	P					120	3050	2,7	3,0						
1,0	P					2625	2,8	3,1							
1,2	Q									2550	3,1	3,3			
1,5	Q									126	1950	3,5	3,8	190	1,6
2,0	O									128	1625	3,7		210	1,7
2,5	O									130	1450		280	1,9	
3,0	O									132	1225	3,8	3,9	340	2,0
4,0	O									136	900	4,5	4,5	530	2,3
5,0	S									142	725	5,2	5,2	750	2,5

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markering s-hoogte (in) (mm)		Doorst eek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	25	1,72	25	1,72	25	1,72	25	1,72	126	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	38	2,62	40	2,76	25	1,72	40	2,76	68	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,100" (2,5 mm) voor snijden en markeren.

**Zacht staal - 80 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,1345 10 Ga	P	21	74	20	74	105	180	0,060	0,400	150	0,078
0,1875 3/16	P						155				0,077
0,2500 1/4	Q						110				0,078
0,3125 5/16	Q					0,100	96	0,450	350	0,081	
0,3750 3/8	O						113		75	450	0,084
0,5000 1/2	Q						116		50	700	0,090

**Metrisch\***

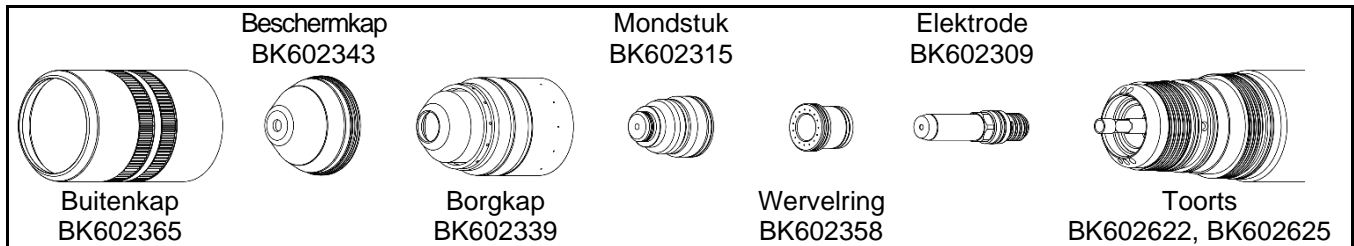
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (mm)
4	P	1,45	5,10	1,38	5,10	105	4300	1,5	10,2	150	2,0
5	P						3775			160	
6	Q						3050			230	
8	Q					2,5	2425	11,4	350	2,1	
10	O						1800		490	2,2	
12	Q						1400		640	2,3	

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (afscherminng)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	21	1,45	23	1,59	23	1,59	23	1,59	130	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	21	1,45	40	2,76	23	1,59	40	2,76	64	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,200" (5,1 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren.

**Zacht staal - 140 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)
0,1345 10 Ga	P	15	66	65	66	118	260	0,105	0,200	400	0,094
0,1875 3/16	P						205				
0,2500 1/4	P						160				
0,3125 5/16	P						140				
0,3750 3/8	P						120				
0,5000 1/2	O			86		0,140	0,500	500	0,103		
0,6250 5/8	O			70							
0,7500 3/4	O			55							
1,0000 1	Q			35							
1,2500 1 ¼	Q			25							
1,5000 1 ½	S	12	0,160	0,200	1250	0,118					
		0,400	1500	0,138	**						
		0,225		0,160	**						

**Metrisch\***

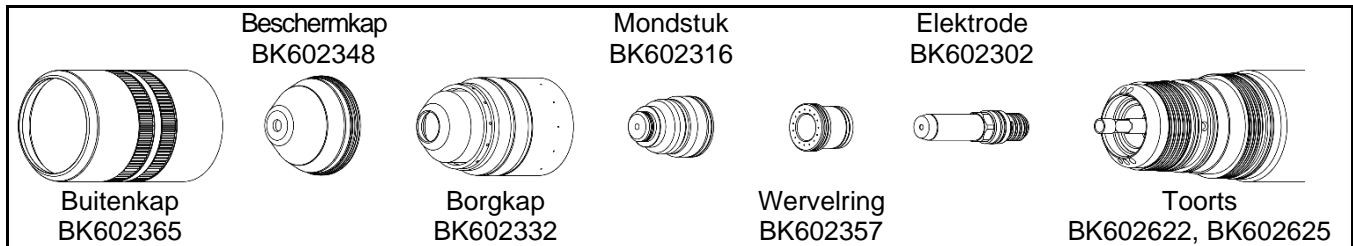
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)
4	P	1,03	4,55	4,48	4,55	118	6000	2,7	5,1	440	2,4
5	P						5050		5,2	510	
6	P						4325		5,6	580	
8	P						3550		6,4	700	
10	P						2925		7,8	760	
12	O			2375		11,4	570	2,6			
15	O			1900		3,3	680	2,7			
20	O			1325		3,6	910	2,9			
25	Q			925		4,0	1220	3,0			
30	Q			625		4,8	10,2	1500	3,4	**	
35	S			400		5,4				3,8	**
38	S			300		5,7				4,1	**

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Markerings-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof (plasma)	15	19	19	19	153	250	0,1	0
(afscherming)	1,03	1,31	1,31	1,31		6350	2,5	
Argon	15	40	19	40	70	100	0,1	0
Lucht	1,03	2,76	1,31	2,76		2540	2,5	

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,200" (5,1 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Zacht staal - 170 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)
0,2500 1/4	P	15	70	48	70	120	195	0,080	0,500	250	0,103
0,3125 5/16	P					123	165	0,100			0,107
0,3750 3/8	P					126	135	0,115			0,110
0,5000 1/2	O					127	105	0,125			0,118
0,6250 5/8	O					130	80	0,140			0,120
0,7500 3/4	Q					132	65	0,145			0,126
1,0000 1	Q					137	45	0,165			0,142
1,2500 1 1/4	Q			147		25	0,205	0,350	1500	0,175	
1,5000 1 1/2	Q			160		16	0,275			0,194	
1,7500 1 3/4	S			168		11	0,325			0,240	
2,0000 2	S			38		182	6	0,350		1800	0,240

**Metrisch\***

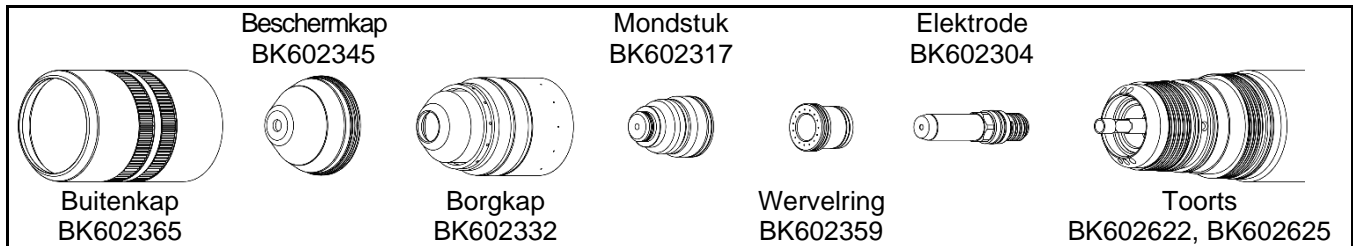
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)
6	P	1,00	4,83	3,31	4,83	119	5125	1,9	12,7	250	2,6
8	P					123	4175	2,6			2,7
10	P					126	3325	3,0			2,8
12	O					127	2825	3,1			3,1
15	O					129	2200	3,5			2,9
20	Q					133	1575	3,8			3,1
25	Q					137	1175	4,2			3,2
30	Q			144		775	4,9	3,5			
35	Q			154		525	6,1	8,9	1500	4,0	
40	Q			162		375	7,4			4,6	
45	S	169	275	8,3	5,0						
50	S	180	175	8,8	5,9						

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Markerings-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof (plasma)	15	17	17	17	135	250	0,1	0
(afscherming)	1,03	1,17	1,17	1,17	73	100	2,5	0
Argon	15	40	17	40	73	100	0,1	0
Lucht	1,03	2,76	1,17	2,76		2540	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,250" (6,4 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

Deze informatie is onderworpen aan de controles van de Amerikaanse Export Administration Regulations [EAR]. Deze informatie mag niet worden verstrekt aan niet-Amerikaanse personen of op enigerlei wijze worden overgedragen naar een locatie buiten de Verenigde Staten in strijd is met de vereisten van de EAR.

**Zacht staal - 200 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild****Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaat-singsnelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)	
0,2500 1/4	P	13	74	57	74	121	230	0,080	0,250	500	0,108	
0,3750 3/8	P					126	145	0,100		600	0,115	
0,5000 1/2	P					130	120	0,115		0,500	350	0,120
0,6250 5/8	P					132	100	0,130			400	
0,7500 3/4	O					137	75	0,150			450	0,130
1,0000 1	O			144		50	0,175	650	0,142			
1,2500 1 ¼	Q			150		30	0,200	1850	0,146			
1,5000 1 ½	Q			163		20	0,275	0,600	3600	0,180		
1,7500 1 ¾	S			174		14	0,325	0,350	1500	0,200	**	
2,0000 2	S			186		7	0,350			0,220	**	

**Metrisch\***

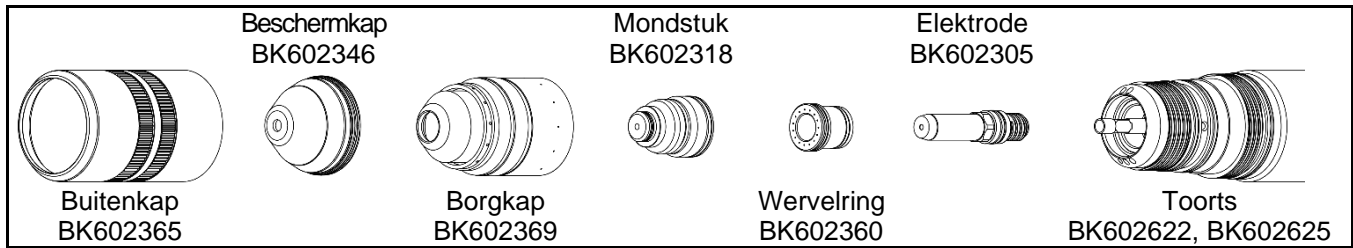
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaat-singsnelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)
6	P	0,90	5,10	3,93	5,10	120	6075	2,0	6,4	490	2,7
8	P					124	4725	2,3		550	2,8
10	P					127	3600	2,6		7,3	560
12	P					129	3200	2,8	11,3	410	3,0
15	P					131	2675	3,2	12,7	390	
20	O			138		1800	3,9	480		3,3	
25	O			144		1300	4,4	640		3,6	
30	Q			148		900	4,9	1520		3,7	
35	Q			157		625	6,1	14,0		2750	4,2
40	S			166		450	7,4	8,9	1500	4,7	**
45	S			175		350	8,3			5,1	**
50	S			184		200	8,8			5,5	**

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	Type gas (afscherming)	Preflow (psi)	Preflow (bar)	Plasma (psi)	Plasma (bar)	Afscherming (psi)	Afscherming (bar)	Postflow (psi)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Verplaatsings-snelheid (mm/min)	Markerings-hoogte (in)	Markerings-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	13	0,90	17	1,17	17	1,17	17	1,17	139	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	13	0,90	40	2,76	17	1,17	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,250" (6,4 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Zacht staal - 300 Amp - Zuurstofplasma / luchtschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteektijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,5000	1/2	P	71	58	71	131	135	0,140	0,550	500	0,150
0,6250	5/8	P	56	49	56	122	115			550	0,144
0,7500	3/4	Q				126	90			680	0,148
0,8750	7/8	O				127	80	800	0,153		
1,0000	1	O	56	49	56	133	70	0,200	0,550	900	0,155
1,2500	1 1/4	O				136	50	0,175		1200	0,165
1,5000	1 1/2	O				136	37	0,200		1800	0,175
1,7500	1 3/4	Q	56	49	56	143	30	0,250	0,850	3200	0,188
2,0000	2	Q				152	21	0,275	0,450	1500	0,205
2,2500	2 1/4	Q				157	16	0,300			0,217
2,5000	2 1/2	S	162	12	0,325	0,240					
2,7500	2 3/4	S	35	35		168	8	0,245			
3,0000	3	S				174	6	0,254			

**Metrisch\***

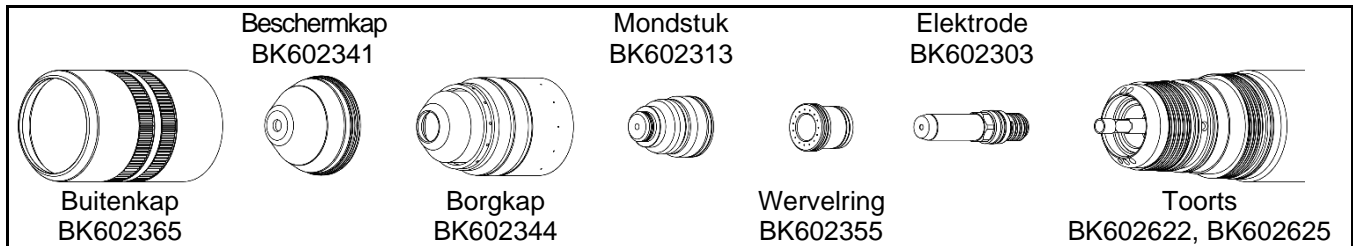
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteektijd (msec)	Kerfbreedte (mm)	
12	P	0,69	5,12	4,00	5,12	133	3550	3,6	14,0	490	3,8	
15	P		4,15		4,15	124	3050			540	3,7	
20	Q		3,81	3,86	3,86	126	2200			720	3,8	
25	O					127	1800	5,1	890	3,9		
30	O					131	1400	4,2	1120	4,1		
35	O		3,38	3,86	3,86	135	1100	4,8	16,3	2220	1510	4,3
40	O					136	950	5,1			2220	4,4
45	Q					144	750	6,4			3200	4,8
50	Q		2,76	3,86	3,86	151	550	6,9	11,4	1500	5,2	**
60	S					159	350	7,9			5,8	**
70	S	168				200	8,3	6,2			**	
75	S	173	150	6,4	**							

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	Type gas (afscherming)	Preflow (psi)	Preflow (bar)	Plasma (psi)	Plasma (bar)	Afscherming (psi)	Afscherming (bar)	Postflow (psi)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (ipm)	Verplaatsingsnelheid (mm/min)	Markeringshoogte (in)	Markeringshoogte (mm)	Doorsteektijd (msec)
Stikstof	Stikstof	15	1,03	15	1,03	15	1,03	15	1,03	118	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	15	1,03	40	2,76	15	1,03	40	2,76	67	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,300" (7,6 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

## Roestvrij staal - 30 Amp - Luchtplasma / luchtschild



## Imperiaal\*

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,0375 20 Ga	P	33	79	28	79	73	200	0,025	0,150	100	0,038
0,0500 18 Ga	P						165				0,040
0,0625 16 Ga	Q						125				0,030
0,0781 14 Ga	Q						90				0,015

## Metrisch\*

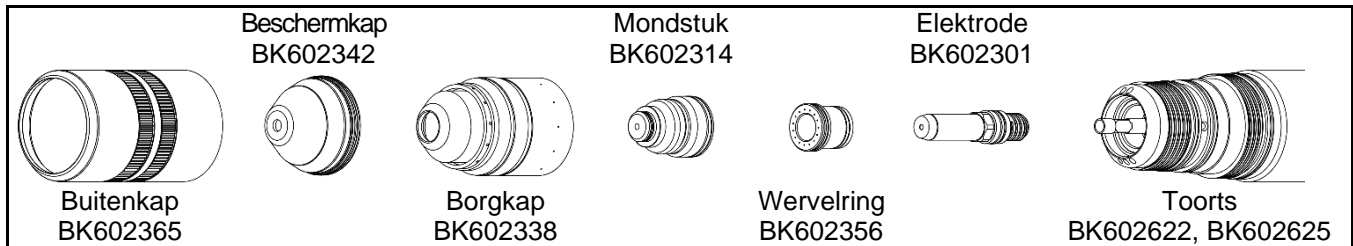
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (mm)	
1,0	P	2,28	5,45	1,93	5,45	73	4975	0,6	3,8	100	1,0	
1,2	P						4400					
1,5	Q						3475					0,7
2,0	Q						2250					0,4

## Markering\* - Voor alle materiaaldiktes

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	20	1,38	20	1,38	20	1,38	20	1,38	93	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	38	2,62	40	2,76	25	1,72	40	2,76	52	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,150" (3,8 mm) voor snijden en 0,150" (3,8 mm) voor markeren.

**Roestvrij staal - 80 Amp - Luchtplasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaat-singsnelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteektijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,1406 10 Ga	P	24	79	19	79	129	120	0,130	0,200	500	0,088
0,1875 3/16	P					130	100			600	0,090
0,2500 1/4	Q					131	86			700	0,092
0,3125 5/16	Q					135	72	0,150	0,250	900	0,093
0,3750 3/8	Q					137	57	0,160	0,275	1000	

**Metrisch\***

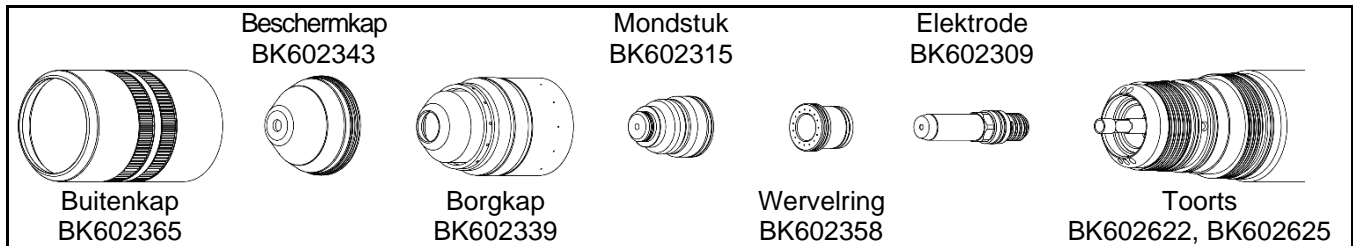
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaat-singsnelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteektijd (msec)	Kerfbreedte (mm)
3	P	1,65	5,45	1,31	5,45	129	3200	3,3	5,1	470	2,2
4	P						2825			540	
5	P						130			2500	610
6	Q					131	2275	680	2,3		
8	Q					135	1825	3,8		6,4	900

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	Type gas (afscherming)	Preflow (psi)	Preflow (bar)	Plasma (psi)	Plasma (bar)	afscherming (psi)	afscherming (bar)	Postflow (psi)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaat-singsnelheid (ipm)	Verplaat-singsnelheid (mm/min)	Markeringshoogte (in)	Markeringshoogte (mm)	Doorsteektijd (msec)
Stikstof	Stikstof	24	1,65	23	1,59	23	1,59	23	1,59	129	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	24	1,65	40	2,76	23	1,59	40	2,76	64	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,200" (5,1 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren.



**Roestvrij staal - 140 Amp - Luchtplasma / stikstofschild****Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,2500 1/4	P	18	76	55	76	151	140	0,170	0,250	600	0,105
0,3125 5/16	P					145	124				
0,3750 3/8	Q					147	100				
0,5000 1/2	O					150	80	0,150	0,275	700	
0,6250 5/8	O					156	56				
0,7500 3/4	Q					164	42	0,200	0,325	1000	
				41		164	42	0,240	0,400	1600	0,120

**Metrisch\***

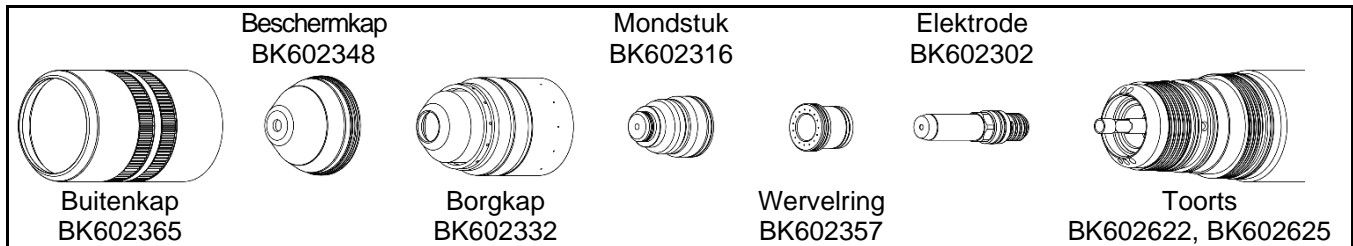
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (mm)	
6	P	1,24	5,24	3,79	5,24	152	3650	4,4	6,2	580	2,7	
8	P					145	3125		3,8	7,0		700
10	Q					147	2475			7,1		710
12	O					149	2150	7,5	780			
15	O			154		1600	4,7	8,1	940	2,8		
20	Q			166		950	2,72	6,4	10,7	1780		3,1

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	18	1,24	19	1,31	19	1,31	19	1,31	153	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	18	1,24	40	2,76	19	1,31	40	2,76	70	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,200" (5,1 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren.

**Roestvrij staal - 170 Amp - Luchtplasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)
0,2500 1/4	P	15	80	52	80	152	150	0,130	0,250	600	0,109
0,3125 5/16	P					153	128	0,140	0,265	650	0,110
0,3750 3/8	Q					154	105	0,150	0,275	700	
0,5000 1/2	O					157	85	0,165	0,300	800	0,115
0,6250 5/8	O					163	66	0,200	0,350	1000	0,122
0,7500 3/4	O					168	51	0,230	0,400	1200	0,125
1,0000 1	Q			179		34	0,270	0,550	1500	0,140	
1,2500 1 1/4	Q			188		17	0,285	0,400		0,150	**
1,5000 1 1/2	S			197		9	0,310			0,164	**

**Metrisch\***

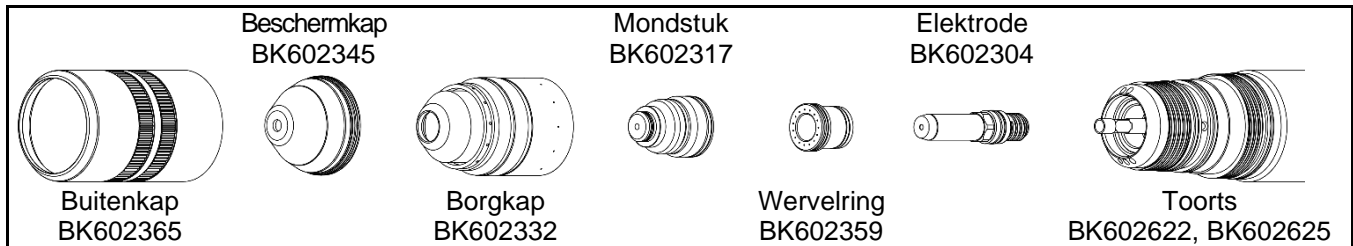
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)
6	P	1,00	5,52	3,59	5,52	152	3925	3,2	6,3	590	2,8
8	P					153	3225	3,6	6,7	650	
10	Q					154	2600	3,9	7,1	710	
12	O					156	2275	4,1	7,5	780	2,9
15	O					161	1800	4,8	8,5	940	3,0
20	O					170	1225	6,0	10,7	1240	3,2
25	Q			178		900	6,8	13,7	10,2	1500	3,5
30	Q			186		550	7,1	3,7		**	
35	S			193		325	7,6	4,0		**	
38	S			197		225	7,9	4,2		**	

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	Afscherming	Preflow (psi)	Plasma (bar)	Afscherming (psi)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Markerings-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)						
Stikstof	Stikstof	15	1,03	17	1,17	17	1,17	17	1,17	137	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	15	1,03	40	2,76	17	1,17	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,250" (6,4 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

## Roestvrij staal - 200 Amp - Luchtplasma / stikstofschild



## Imperiaal\*

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)
0,2500 1/4	P	14	84	57	84	161	160	0,170	0,250	600	0,125
0,3750 3/8	P						110		0,275	700	
0,5000 1/2	Q					90	0,300		800		
0,6250 5/8	O						75		0,350	1000	0,120
0,7500 3/4	O			47		180	60	0,210	0,400	1200	0,135
1,0000 1	Q						40	0,270	0,500	1500	0,152
1,2500 1 1/4	S						20		0,155		
1,5000 1 1/2	S						10	0,295	0,400	0,175	

## Metrisch\*

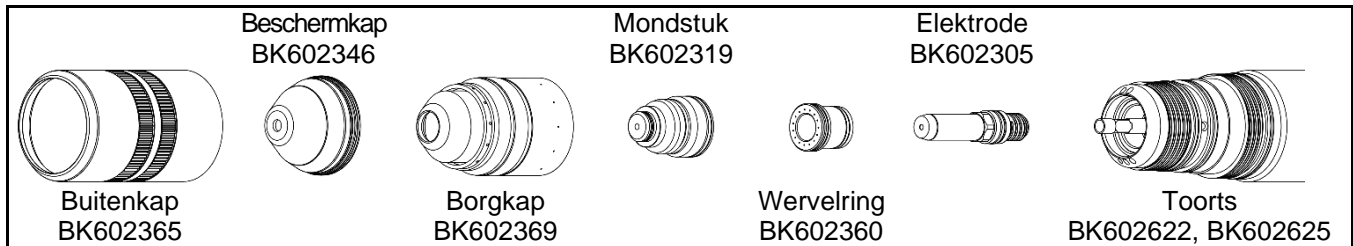
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)
6	P	0,97	5,79	3,93	5,79	161	4200	4,3	6,3	590	3,2
8	P						3400		6,7	650	
10	P						2725		7,1	710	
12	Q					163	2400	7,5	780		
15	O			164			2000	8,5	940	3,1	
20	O			3,83		171	1450	5,6	10,5	1240	3,5
25	Q			3,28		179	1050	6,8	12,5	1480	3,8
30	Q			3,24		186	650	6,9	10,9	1500	3,9
35	S					194	375	7,2	4,2		
40	S					204	175	7,7	10,2	4,6	

## Markering\* - Voor alle materiaaldiktes

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	14	0,97	17	1,17	17	1,17	17	1,17	137	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	14	0,97	40	2,76	17	1,17	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,250" (6,4 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Roestvrij staal - 300 Amp - Luchtplasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)	
0,5000 1/2	P	14	71	50	71	151	120	0,180	0,350	1000	0,152	
0,6250 5/8	Q						95		0,375	1200	0,155	
0,7500 3/4	O						85		0,400	1400		
1,0000 1	O			45		171	60	0,350	0,550	1700	0,185	
1,2500 1 ¼	Q					176	38		0,700	2500	0,195	
1,5000 1 ½	Q					182	27	0,375	0,400	1500	0,210	**
1,7500 1 ¾	S					190	17				0,220	**
2,0000 2	S					198	11				0,225	**

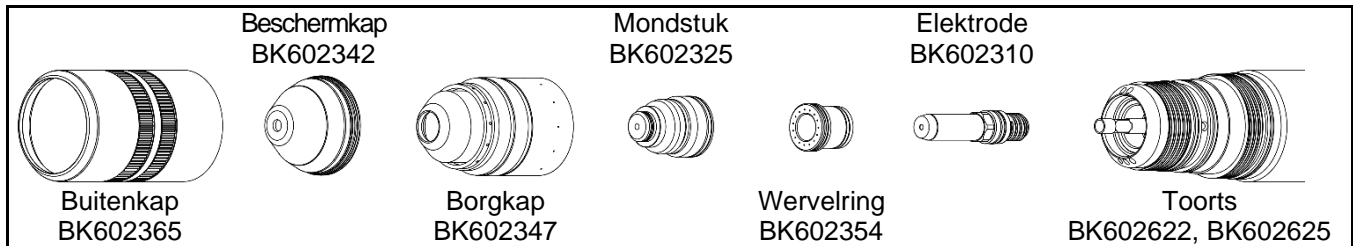
**Metrisch\***

Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)	
12	P	0,97	4,90	3,45	4,90	151	3200	4,6	8,7	960	3,8	
15	Q						2600		9,3	1140	3,9	
20	O						154	2075	5,2	10,7	1440	4,1
25	O			170		1575	8,6	13,7	1680	4,7		
30	Q			3,10		175	1125	8,9	16,7	2280	4,9	
35	Q					179	825	9,2	13,9	1990	5,1	
40	Q					184	600	9,5	10,2	1500	5,4	**
45	S					191	425				5,6	**
50	S					197	300				5,7	**

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	(afscherming)	Preflow (psi)	(bar)	Plasma (psi)	(bar)	Afscherming (psi)	(bar)	Postflow (psi)	(bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	(mm/min)	Markerings-hoogte (in)	(mm)	Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	15	1,03	15	1,03	15	1,03	15	1,03	118	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	14	0,97	40	2,76	15	1,03	40	2,76	62	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,300" (7,6 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Roestvrij staal - 80 Amp - H17 plasma / stikstofschild****Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,1875 3/16	P	24	70	20	70	138	92	0,120	0,250	600	0,090
0,2500 1/4	Q						80		0,275	700	0,093
0,3750 3/8	Q						52		0,170	1000	0,100

**Metrisch\***

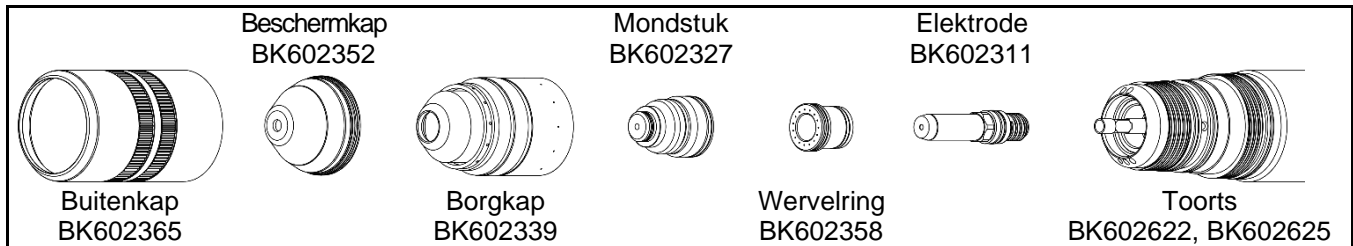
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (mm)	
5	P	1,65	4,83	1,38	4,83	138	2300	3,0	6,4	610	2,3	
6	Q						2100		6,8	680		
8	Q						144	1650	3,7	7,3	860	2,5
10	Q						152	1225	4,5	7,7	1040	2,6

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	24	1,65	23	1,59	23	1,59	23	1,59	128	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	24	1,65	40	2,76	23	1,59	40	2,76	64	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,200" (5,1 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren.

**Roestvrij staal - 140 Amp - H17 plasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,2500 1/4	P	20	74	50	74	159	80	0,150	0,300	700	0,115
0,3125 5/16	Q					160	73		0,325	800	
0,3750 3/8	Q					65	900				
0,5000 1/2	O					169	52	0,200	0,350	1000	0,127
0,6250 5/8	Q					176	38	0,235	0,400	1200	0,136
0,7500 3/4	Q					182	28	0,260	0,450	1600	0,140

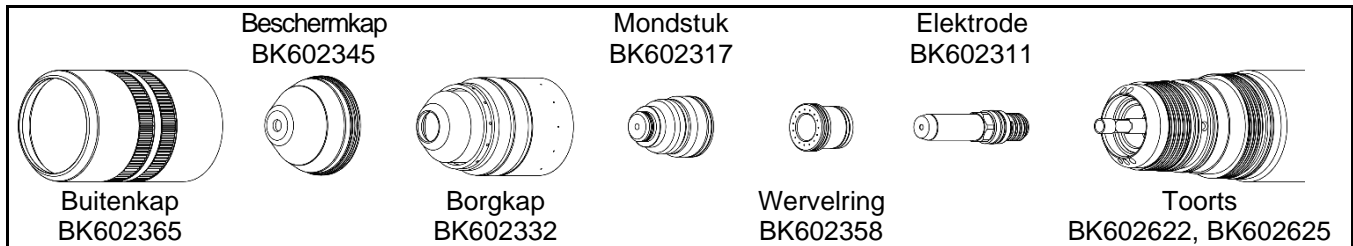
**Metrisch\***

Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (mm)
6	P	1,38	5,10	3,45	5,10	159	2075	3,8	7,5	680	2,9
8	Q					160	1850		8,3	800	
10	Q					161	1600	4,0	8,4	910	3,0
12	O					167	1400	4,8	8,7	980	3,2
15	Q					174	1075	5,7	9,8	1140	3,4
20	Q					184	625	6,8	11,8	1720	3,6

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	20	1,38	19	1,31	19	1,31	19	1,31	147	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	20	1,38	40	2,76	19	1,31	40	2,76	78	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,200" (5,1 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren.

**Roestvrij staal - 170 Amp - H17 plasma / stikstofschild****Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,3750 3/8	Q	25	72	48	72	158	73	0,100	0,325	800	0,120
0,5000 1/2	Q					169	64	0,180	0,350	900	0,135
0,6250 5/8	O					174	50	0,225	0,400	1100	0,141
0,7500 3/4	O					181	36	0,250	0,475	1400	0,151
1,0000 1	Q					195	25	0,340	0,400	1500	0,175 **
1,2500 1 ¼	Q					205	17	0,385		1800	0,187 **
1,5000 1 ½	S					212	12	0,400		2000	0,200 **

**Metrisch\***

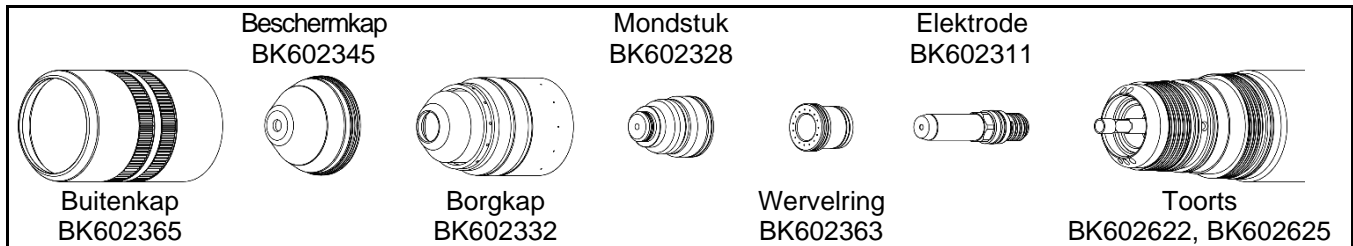
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (mm)
10	Q	1,70	4,96	3,31	4,96	160	1825	2,8	8,4	810	3,1
12	Q					167	1675	4,1	8,7	880	3,3
15	O					173	1375	5,4	9,8	1040	3,5
20	O					183	875	6,7	11,8	1410	3,9
25	Q					194	650	8,5	10,2	1490	4,4 **
30	Q					202	500	9,5		1720	4,7 **
35	S					209	375	10,0		1900	4,9 **
38	S					212	300	10,2		2000	5,1 **

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	25	1,72	17	1,17	17	1,17	17	1,17	135	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	25	1,72	40	2,76	17	1,17	40	2,76	78	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,250" (6,4 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Roestvrij staal - 200 Amp - H17 plasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaa-liteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscher-ming (psi)	Postflow (psi)	Boog-spanning (volt)	Verplaat-sings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)	
0,3750 3/8	P	28	71	49	71	162	80	0,150	0,325	700	0,131	
0,5000 1/2	Q					163	75		0,350	800	0,132	
0,6250 5/8	Q					172	60		0,225	1000	0,148	
0,7500 3/4	O					178	47	0,250	0,475	1300	0,154	
1,0000 1	Q					192	32	0,340	0,425	1500	0,178	*
1,2500 1 ¼	S					202	20	0,385		1700	0,190	*
1,5000 1 ½	S					210	14	0,400		2000	0,210	*

**Metrisch\***

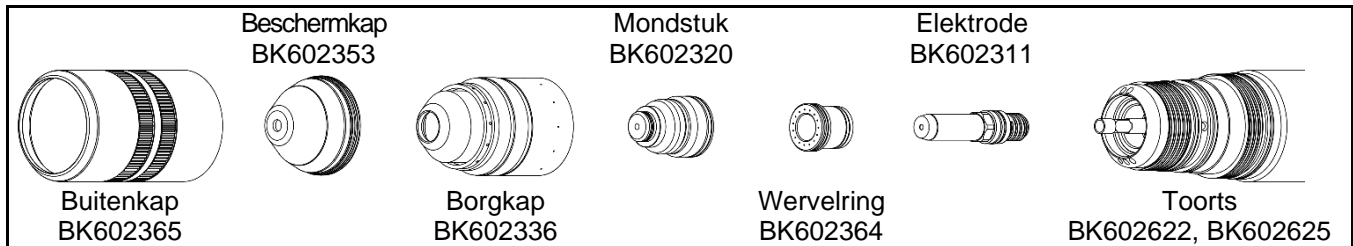
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaa-liteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscher-ming (bar)	Postflow (bar)	Boog-spanning (volt)	Verplaat-sings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)	
10	P	1,93	4,90	3,38	4,90	162	2025	3,8	8,4	710	3,3	
12	Q					163	1925		8,7	780		
15	Q					170	1625	5,2	9,8	940	3,6	
20	O					180	1125	6,7	11,9	1330	4,0	
25	Q					191	825	8,5	10,9	1490	4,5	**
30	Q					199	600	9,5	10,8	1640	4,7	**
35	S					206	425	10,0		1850	5,1	**
38	S					210	350	10,2		2000	5,3	**

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	Type gas (afscherming)	Preflow (psi)	Preflow (bar)	Plasma (psi)	Plasma (bar)	Afscher-ming (psi)	Afscher-ming (bar)	Postflow (psi)	Postflow (bar)	Boog-spanning (volt)	Verplaat-sings-snelheid (ipm)	Verplaat-sings-snelheid (mm/min)	Markerings-hoogte (in)	Markerings-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	28	1,93	17	1,17	17	1,17	17	1,17	125	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	28	1,93	40	2,76	17	1,17	40	2,76	75	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,250" (6,4 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.



**Roestvrij staal - 300 Amp - H17 plasma / stikstofschild****Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteektijd (msec)	Kerfbreedte (in)
0,5000 1/2	P	26	72	40	72	166	90	0,235	0,325	700	0,175
0,6250 5/8	O					169	70		0,375	900	
0,7500 3/4	Q					175	60	0,290	0,425	1300	0,188
1,0000 1	Q					189	38	0,390	0,500	1600	0,218
1,2500 1 ¼	Q			193		30	0,410	1500		0,233 *	
1,5000 1 ½	Q			199		22	0,425	1800		0,235 *	
1,7500 1 ¾	S			205		17		2000		0,246 *	
2,0000 2	S			208		14			0,250 *		

**Metrisch\***

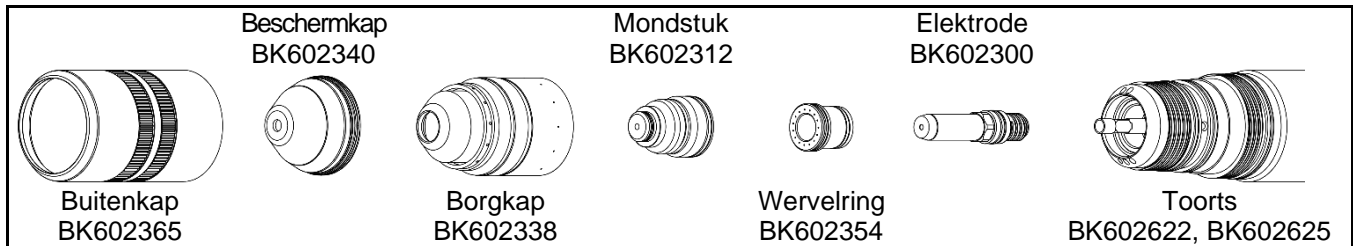
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteektijd (msec)	Kerfbreedte (mm)		
12	P	1,79	4,96	2,76	4,96	165	2400	6,0	8,0	660	4,4		
15	O					168	1925		9,2	840			
20	Q					177	1450	7,7	11,1	1340	4,9		
25	Q					188	1000	9,7	12,6	1580	5,5		
30	Q			2,36		12,7	192	825	10,3	1530	5,8		
35	Q			1,92			196	650	10,6	1650	5,9 **		
40	Q			1,65			201	525	10,8	1860	6,1 **		
45	S						205	425		2000	6,3 **		
50	S								208	375			

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	Afscherming	Preflow (psi)	Preflow (bar)	Plasma (psi)	Plasma (bar)	Afscherming (psi)	Afscherming (bar)	Postflow (psi)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (ipm)	Verplaatsingsnelheid (mm/min)	Markeringshoogte (in)	Markeringshoogte (mm)	Doorsteektijd (msec)
Stikstof	Stikstof	26	1,79	15	1,03	15	1,03	15	1,03	108	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	26	1,79	40	2,76	15	1,03	40	2,76	61	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,300" (7,6 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Aluminium - 30 Amp - Luchtplasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)
0,0403 18 Ga	P	35	80	18	80	130	150	0,030	0,100	100	0,045
0,0508 16 Ga	P					132	120				0,150
0,0625 1/16	P					138	90		0,050		200

**Metrisch\***

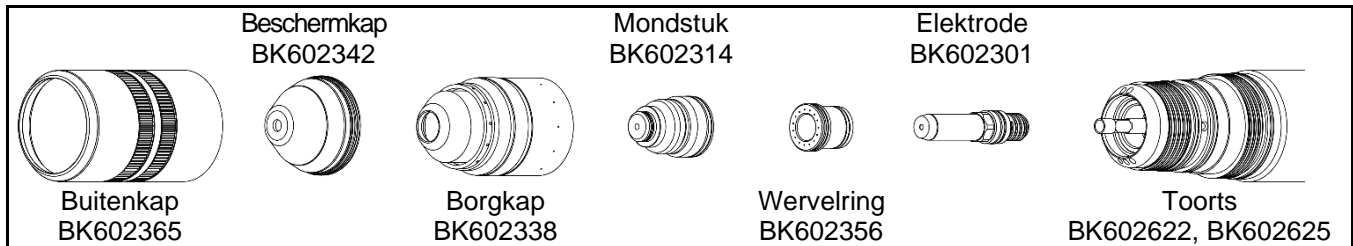
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)
1,0	P	2,41	5,52	1,24	5,52	130	3850	0,8	2,5	100	1,1
1,2	P					131	3250				3,5
1,5	P					136	2525		1,1		3,8

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma / afscherming)		Preflow (psi / bar)		Plasma (psi / bar)		Afscherming (psi / bar)		Postflow (psi / bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm / mm/min)		Markerings-hoogte (in / mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	25	1,72	25	1,72	25	1,72	25	1,72	147	250	6350	0,175	4,4	0
Argon	Lucht	38	2,62	40	2,76	25	1,72	40	2,76	72	100	2540	0,100	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,100" (2,5 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren.

## Aluminium - 80 Amp - Luchtplasma / stikstofschild



## Imperiaal\*

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)
0,0808 12 Ga	P	25	80	38	80	128	250	0,080	0,200	200	0,080
0,1250 1/8	P						170	0,100		400	
0,1875 3/16	Q					29	80	0,225	500	0,075	
0,2500 1/4	Q						60	0,250	600		
0,3125 5/16	Q			24		143	53	0,275	800	0,090	
0,3750 3/8	Q						46		900		0,094
0,5000 1/2	Q			153		34	0,160	1200	0,100	**	

## Metrisch\*

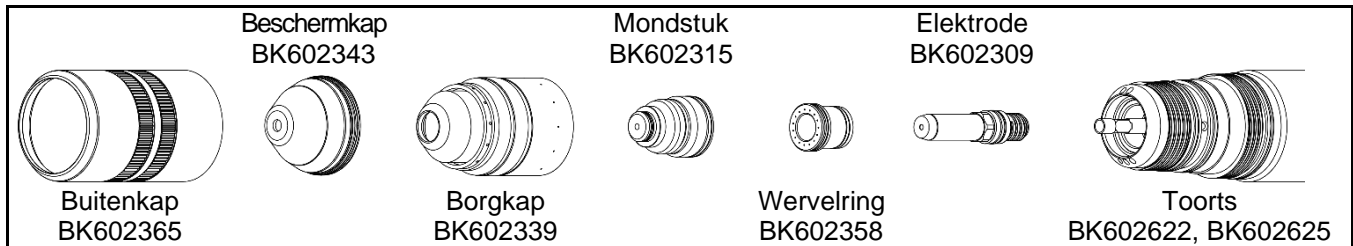
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)
2	P	1,72	5,52	2,62	5,52	128	6400	2,0	5,1	190	2,0
2,5	P						5525	2,2		280	
3	P						4625	2,5		370	
4	Q					131	3150	5,4	450		
5	Q			134		1950	2,6	5,8	510	2,2	
6	Q			139		1625	2,9	6,2	580		
8	Q			143		1350	3,3	7,0	800	2,3	
10	Q			146		1125	3,6		940		2,4
12	Q			151		925	4,0		1200		2,5

## Markering\* - Voor alle materiaaldiktes

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	25	1,72	23	1,59	23	1,59	23	1,59	131	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	25	1,72	40	2,76	23	1,59	40	2,76	72	200	5080	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,200" (5,1 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Aluminium - 140 Amp - Luchtplasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)	
0,2500 1/4	P	19	77	35	77	156	135	0,170	0,250	600	0,110	
0,3125 5/16	P					157	110		0,275	700		
0,3750 3/8	P					161	100	0,185	800	0,116		
0,5000 1/2	O					163	75	0,200	0,300	900	0,118	
0,6250 5/8	O					170	62	0,220	0,375	1200	0,120	
0,7500 3/4	Q					178	42	0,240	0,450	1500	0,130	
1,0000 1	Q					187	25	0,275	0,350		0,137	*

**Metrisch\***

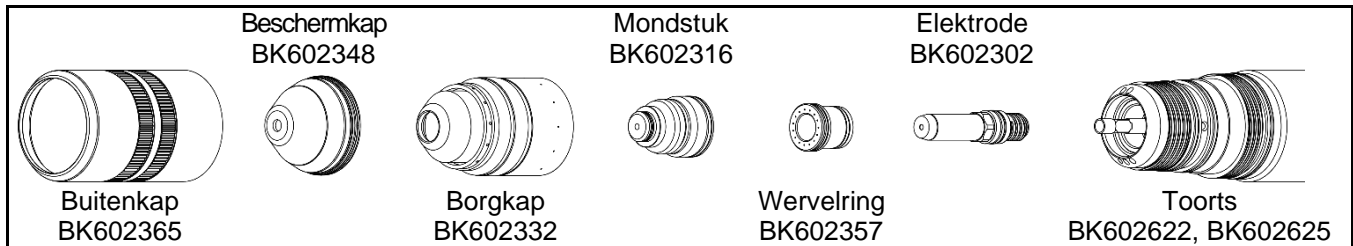
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)	
6	P	1,31	5,31	2,41	5,31	156	3575	4,3	6,2	580	2,8	
8	P					157	2775		7,0	700		
10	P					161	2450	4,8	7,1	810	3,0	
12	O					163	2050	5,0	7,5	880		
15	O					168	1675	5,4"	9,0	1120		
20	Q					179	1000	6,2	11,0	1500	3,3	
25	Q					186	650	6,9	9,0		3,5	**

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma) (afscherming)		Preflow (psi) (bar)		Plasma (psi) (bar)		Afscherming (psi) (bar)		Postflow (psi) (bar)		Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm) (mm/min)		Markerings-hoogte (in) (mm)		Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	19	1,31	19	1,31	19	1,31	19	1,31	153	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	19	1,31	40	2,76	19	1,31	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,200" (5,1 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

## Aluminium - 170 Amp - Luchtplasma / stikstofschild



## Imperiaal\*

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteekhoogte (in)	Doorsteektijd (msec)	Kerfbreedte (in)		
0,2500 1/4	Q	15	80	42	80	161	153	0,170	0,275	400	0,123		
0,3125 5/16	Q					162	123	0,165	0,325	600	0,112		
0,3750 3/8	O						113		0,350		0,114		
0,5000 1/2	O					166	88	0,180	0,375	700	0,120		
0,6250 5/8	O					169	76	0,200	0,400	900	0,125		
0,7500 3/4	O					174	54	0,220	0,425	1100	0,130		
1,0000 1	Q					188	30	0,225			1500	0,143	**
1,2500 1 1/4	Q					197	19	0,250				0,145	**
1,5000 1 1/2	S					207	13	0,270				0,155	**

## Metrisch\*

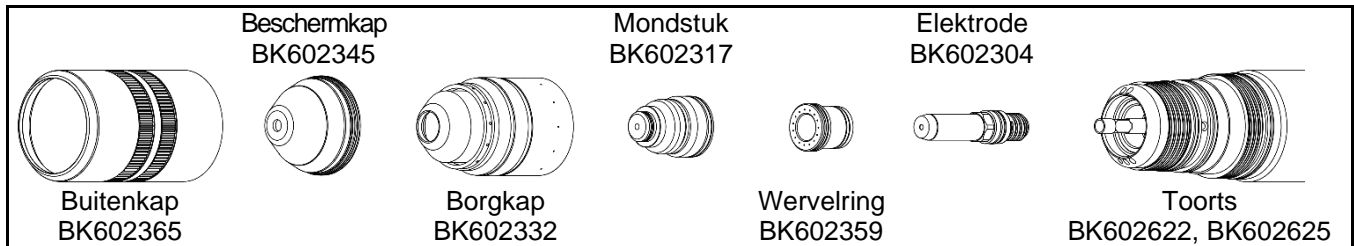
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteekhoogte (mm)	Doorsteektijd (msec)	Kerfbreedte (mm)		
6	Q	1,03	5,52	2,90	5,52	161	4050	4,3	6,7	360	3,2		
8	Q					162	3125	4,2	8,3	600	2,8		
10	O					163	2775		9,0	610	2,9		
12	O					165	2375	4,5	9,4	680	3,0		
15	O					168	2025	4,9	10,0	840	3,1		
20	O					176	1275	5,6	10,8	1160	3,4		
25	Q					187	800	5,7			1500	3,6	**
30	Q					195	550	6,2				3,7	**
35	S					202	400	6,6				3,8	**
38	S					207	325	6,9				3,9	**

## Markering\* - Voor alle materiaaldiktes

Type gas (plasma)	(afscherming)	Preflow (psi)	(bar)	Plasma (psi)	(bar)	Afscherming (psi)	(bar)	Postflow (psi)	(bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsingsnelheid (ipm)	(mm/min)	Markeringshoogte (in)	(mm)	Doorsteektijd (msec)
Stikstof	Stikstof	15	1,03	17	1,17	17	1,17	17	1,17	138	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	15	1,03	40	2,76	17	1,17	40	2,76	79	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,250" (6,4 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Aluminium - 200 Amp - Luchtplasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (in)				
0,2500 1/4	P	17	81	35	81	163	170	0,190	0,300	600	0,135				
0,3125 5/16	P					166	145		0,325	700	0,136				
0,3750 3/8	P					125	0,350		800	0,133					
0,5000 1/2	Q					17	81	35	81	167	100	0,175	0,375	900	0,129
0,6250 5/8	Q									172	90		0,400	1000	0,133
0,7500 3/4	O									173	65	0,425	1200	0,135	
1,0000 1	Q									183	35		1500	0,148	*
1,2500 1 ¼	Q									195	20		0,225	0,162	*
1,5000 1 ½	S									206	13	0,250	0,176	*	

**Metrisch\***

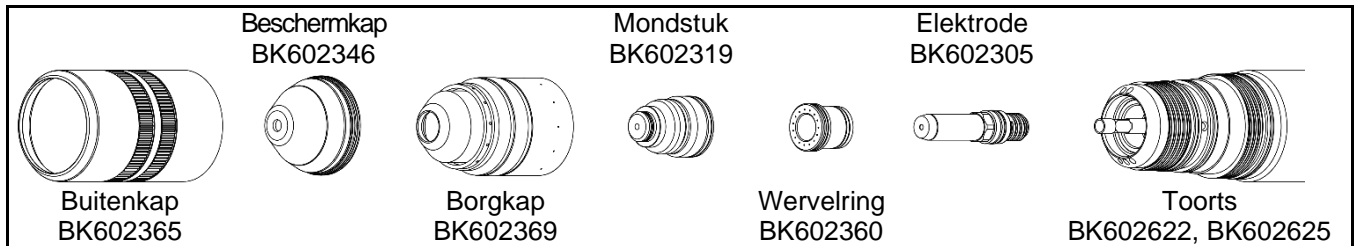
Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerfbreedte (mm)	
6	P	1,17	5,58	2,41	5,58	162	4450	4,8	7,5	580	3,4	
8	P					166	3675		8,3	700	3,5	
10	P					3075	9,0		810	3,4		
12	Q					167	2675	4,5	9,4	880	3,3	
15	Q					171	2350	4,4	10,0	970	3,4	
20	O					174	1525	4,5	10,8	1240	3,5	
25	Q					182	925	5,0		1500	3,7	**
30	Q					192	625	5,5		4,0	**	
35	S					201	425	6,0		4,3	**	

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	afscherming	Preflow (psi)	bar	Plasma (psi)	bar	Afscherming (psi)	bar	Postflow (psi)	bar	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	mm/min	Markerings-hoogte (in)	mm	Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	17	1,17	17	1,17	17	1,17	17	1,17	134	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	17	1,17	40	2,76	17	1,17	40	2,76	80	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,250" (6,4 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**Aluminium - 300 Amp - Luchtplasma / stikstofschild**



**Imperiaal\***

Materiaaldikte (in)	Snijkwaliteit	Preflow (psi)	Plasma (psi)	Afscherming (psi)	Postflow (psi)	Boogspanning (volt)	Verplaat-singsnelheid (ipm)	Snijhoogte (in)	Doorsteek-hoogte (in)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (in)		
0,3750 3/8	P	14	72	49	72	163	175	0,230	0,425	600	0,173		
0,5000 1/2	P					160	135	0,200	0,450	700	0,157		
0,6250 5/8	P					166	115	0,230	0,500	800	0,164		
0,7500 3/4	O					168	93	0,240	0,600	1000	0,165		
1,0000 1	O					177	65	0,280	0,800	1700	0,173		
1,2500 1 ¼	Q			40		1500	182	50	0,300	0,500	2000	0,185	*
1,5000 1 ½	Q						193	27	0,320			0,194	*
1,7500 1 ¾	S						207	16	0,340			0,215	*
2,0000 2	S						220	11	0,360			0,240	*

**Metrisch\***

Materiaaldikte (mm)	Snijkwaliteit	Preflow (bar)	Plasma (bar)	Afscherming (bar)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaat-singsnelheid (mm/m)	Snijhoogte (mm)	Doorsteek-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)	Kerf-breedte (mm)				
10	P	0,97	4,96	3,38	4,96	163	4300	5,7	10,9	610	4,3				
12	P					161	3650	5,2	11,3	680	4,1				
15	P					164	3050	5,6	12,4	770					
20	O					169	2250	6,2	16,0	1100	4,2				
25	O					176	1700	7,0	20,0	1660	4,4				
30	Q			2,93		1560	181	1375	7,5	14,8	1560	4,6			
35	Q						2,76	1500	188	975	7,9	12,7	1650	5,1	**
40	Q								197	600	8,3		2000	5,5	**
45	S								208	400	8,7		6,0	**	
50	S						218	300	9,1	6,0	**				

**Markering\* - Voor alle materiaaldiktes**

Type gas (plasma)	afscherming	Preflow (psi)	Preflow (bar)	Plasma (psi)	Plasma (bar)	Afscherming (psi)	Afscherming (bar)	Postflow (psi)	Postflow (bar)	Boogspanning (volt)	Verplaatsings-snelheid (ipm)	Verplaatsings-snelheid (mm/min)	Markerings-hoogte (in)	Markerings-hoogte (mm)	Doorsteek-tijd (msec)
Stikstof	Stikstof	14	0,97	15	1,03	15	1,03	15	1,03	118	250	6350	0,1	2,5	0
Argon	Lucht	14	0,97	40	2,76	15	1,03	40	2,76	65	100	2540	0,1	2,5	0

\* Gebruik een boogoverbrenghoogte (ontstekingshoogte) van 0,300" (7,6 mm) voor snijden en 0,100" (2,5 mm) voor markeren. \*\* Starten bij rand aanbevolen.

**LEEG**