SCHEDULES FOR NERTAJET 50 / CPM15 AUTOMATIC PLASMA CUTTING INSTALLATIONS

EDITION : EN
REVISION : C
DATE : 10-2018

Instructions for use

REF. :**8695 4483**

Original instructions

The schedules have been developed with the following configuration:

- Power source: **NERTAJET 50**
- Torch: **CPM15**
- Setting of potentiometers on the cycle board (0409 5555):
  - R85 (TH speed setting): set to the maximum by turning clockwise.
  - R19 (plate edge safety setting): does not affect the settings in the tables below
  - R66 (setting the torch detection height): set to the maximum by turning clockwise.
  - R25 (setting TH rise at the end of cutting): set to + 8 turns by turning clockwise
  - R10 (setting the tracking requirement): set to the minimum by turning anticlockwise. This potentiometer is to be set according to the thickness.
- Gas supply:

Gas (pilot and cutting)	Pressure (bar)
air	6
argon hydrogen	8
nitrogen	8

Notes about schedules and the use of the **NERTAJET 50/CPM15** automatic plasma cutting equipment:

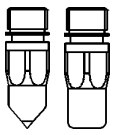
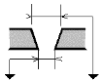
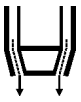
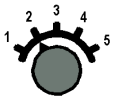
- All the schedules have been prepared with E24 type carbon steel, AG3 or AG5 type aluminium and 304L stainless steel.
- The values stated in the tables are given for guidance only, for good quality cutting results. That is why you may use other settings, providing they are not harmful to the equipment.
- Avoid **igniting and keeping the pilot arc on too often**. That would damage the nozzle.
- IMPORTANT:

  There are two families of schedule: without assistance gas and with assistance gas. Generally speaking, the use of **assistance gas** has benefits in the area of **torch protection**, and **cutting quality** and makes it possible to work with **thicker material**.

Gas output on NERTAJET 50 / CPM15 (in L/min)						
type of gas	material	type of nozzle				
		W000325068	**W000325067**	**W000325069**	**W000325072**	**W000325073**
		20 A	**40 A**	**60 A**	**100 A**	**150 A**
Compressed air	**steel**	-	14	24	32	32
	aluminium	-	14	20	25	27
	stainless steel	-	14	19	32	32
Nitrogen	**aluminium**	-	17	20	26	27
	stainless steel	-	17	20	24	25
Argon-hydrogen 20%	**aluminium**	✗	✗	✗	36	41
	stainless steel	✗	✗	✗	36	41
Argon-hydrogen 35%	**aluminium**	✗	✗	✗	✗	✗
	stainless steel	✗	✗	✗	✗	41

Assistance gas output (in L/min)					
Setting pressure	**1 bar**	**2 bars**	**3 bars**	**4 bars**	**5 bars**
Air	**20**	**40**	**60**	**80**	**100**
Nitrogen	**20**	**40**	**60**	**80**	**100**

Meaning of symbols used in the schedules below:

	Flat or pointed electrode depending on the gas used		mm	Arc height in mm
			Pot.	Value displayed on the potentiometer for setting the arc height
			V	Voltage value corresponding with the arc height
	Nozzle for cutting with 20, 40, 60,100 and 150 A intensity ranges		Plate thickness	
	Gas pressure to adjust		Width of the upper and lower kerf	
	Gas pressure for pilot arc		Minimum approach length for mid-plate piercing	
	Gas pressure for cutting		Symbol for delay setting	
	Assistance gas pressure		Setting of movement delay	
	Intensity selection (20, 40, 60,100 and 150 A)		Torch retract setting for mid-plate piercing	
	Position of intensity selection switch (1 - 5)		Mid-plate piercing possible (YES) or (NO)	

CPM15 & NERTAJET50

févr-14

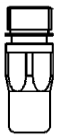
H
0409-1204

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	Air 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	Air bar	Air bar	Air 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

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 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

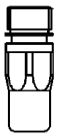
W
0409-1205

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	N_2 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

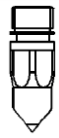
Materiale: Acciaio inossidabile — Plasma azoto-azoto

Werkstoff: Rostfreistahl — **Verfahren:** Plasma stickstoff-stickstoff

mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	bar	mm	mm	mm	
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

		I								Ar/H_2						
												$\%\ H_2$				
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar		mm	mm	mm	
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

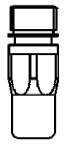
mm		A		m/min			mm	pot.	V	Ar/H_2 bar	Ar/H_2 bar	$\%H_2$	N_2 bar	mm	mm	mm	
6	YES	**100**	**4**	1,40	2	2	3-4	3,4	105	5,0	1,0	20	2,0	10	1,8	3,0	W000325072
8	YES	**100**	**4**	1,10	2	3	3-4	2,8	95	5,0	1,0	20	2,0	10	1,6	3,0	W000325072
8	YES	**150**	**5**	1,60	2	2	4	3,5	105	6,0	1,0	20	2,0	12	2,2	3,0	W000325073
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)
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



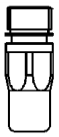
H
0409-1204

Matière:	Aluminium et alliages	**Procédé:**	Plasma air industriel
Materials:	Aluminium and alloys	**Process:**	Plasma air
Materiale:	Aluminiuo leghe leggere	**Procimento:**	Plasma air
Werkstoff:	aluminium und legierungen	**Verfahren:**	Plasma druckluft

mm		A		m/min			mm	pot.	V	Air bar	Air 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

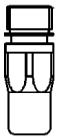
Materiale: Aluminiuo leghe leggere — **Procimento:** Plasma air-air

Werkstoff: aluminium und legierungen — **Verfahren:** Plasma druckluft-druckluft

		I								Air	Air					
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	bar	mm	mm	mm	
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: Aluminiuo 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: Aluminiuo leghe leggere — **Procimento:** Plasma azoto-azoto

Werkstoff: aluminium und legierungen — **Verfahren:** Plasma stickstoff-stickstoff

										N_2		N_2				
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	bar	mm	mm	mm	
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

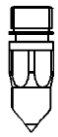
Materiale: Acciaio al carbonio — **Procimento:** Plasma air-air

Werkstoff: Kohlenstoffstahl — **Verfahren:** Plasma druckluft-druckluft

mm		A		m/min			mm	pot.	V	Air bar	Air bar	Air bar	mm	mm	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
Materials:	Aluminium and alloys	**Process:**	Plasma argon/hydrogen
Materiale:	Aluminiuo leghe leggere	**Procimento:**	Plasma argon/idrogeno
Werkstoff:	aluminium und legierungen	**Verfahren:**	Plasma argon/wasserstoff

mm		A		m/min			mm	pot.	V	Ar/H_2 bar	Ar/H_2 bar	% H_2	mm	mm	mm	
6	YES	**100**	**4**	2,60	2	3	3	2,8	95	5,0	1,0	20	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	10	1,4	2,4	W000325072
10	YES	**100**	**4**	1,50	2	4	3-4	2,9	96	5,0	1,0	20	10	1,3	2,4	W000325072
12	YES	**100**	**4**	1,20	2	5	4	2,9	97	5,0	1,0	20	10	1,5	2,5	W000325072
12	YES	**150**	**5**	2,40	2	3	4-5	3,2	102	5,0	1,0	20	12	1,9	3,0	W000325073
15	YES	**150**	**5**	1,60	3	4	5	3,7	109	5,0	1,0	20	15	2,3	3,2	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:	Aluminiuo leghe leggere	**Procimento:**	Plasma argon/idrogeno-azoto
Werkstoff:	aluminium und legierungen	**Verfahren:**	Plasma argon/wasserstoff-stickstoff

		I								Ar/H_2			N_2				
mm		A		m/min			mm	pot.	V	bar	bar	% H_2	bar	mm	mm	mm	
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

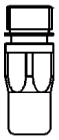
Materiale: Acciaio al carbonio **Procimento:** Plasma air

Werkstoff: Kohlenstoffstahl **Verfahren:** Plasma druckluft

mm		A		m/min			mm	pot.	V	Air 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



H
0409-1204

Matière: Aciers galvanisés — **Procédé:** Plasma air industriel

Materials: Galvanised steels — **Process:** Plasma air

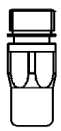
Materiale: — **Procimento:** Plasma air

Werkstoff: — **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

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	pot.	V	Air bar	Air bar	Air bar	mm	mm	mm	
20*	YES	**150**	**5**	0,8	3	6	4-5	4,8	125	3,0	0,7	3,0	20	1,5	3,2	W000325073
25**	YES	**150**	**5**	0,50	3	7	5-6	5,6	129	4,0	0,7	5,0	25	2,0	3,8	W000325073
30	NO	**150**	**5**	0,35	NO	7	5-6	6,3	132	4,0	0,7	5,0	NO	2,2	4,5	W000325073
35	NO	**150**	**5**	0,20	NO	8	5-6	6,5	136	4,0	0,7	5,0	NO	3,0	5,5	W000325073
40	NO	**150**	**5**	0,15	NO	9	5-6	6,7	139	4,0	0,7	5,0	NO	3,5	6,2	W000325073

*: Réglage R66 sur carte Cycle du NERTAJET50 à +5 tours par rapport à zéro (sens des aiguilles d'une montre)
Adjustement of R66 on the NERTAJET50 cycle card to 5 rounds in comparison with zero (left to the right)

**: Réglage R66 sur carte Cycle du NERTAJET50 à +8 tours par rapport à zéro (sens des aiguilles d'une montre)
Adjustement of R66 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 galvanisés
Materials:	Galvanised steels
Materiale:	
Werkstoff:	
Procédé:	Plasma air industriel-air industriel
Process:	Plasma air-air
Procimento:	Plasma air-air
Verfahren:	Plasma druckluft-druckluft

mm		A		m/min			mm	pot.	V	Air bar	Air bar	Air bar	mm	mm	mm	
0,5	YES	**20**	**1**	5,00	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

PERSONAL NOTES

Lincoln Electric France S.A.S.
Avenue Franklin Roosevelt 76120 Le Grand Quevilly
76121 Le Grand Quevilly cedex
www.lincolnelectriceurope.com