

Magnum® PRO

Схемы резки для плазменных горелок LC300M

Стандартная горелка
Быстроразъемная горелка

ОРИГИНАЛЬНЫЕ[™]
LINCOLN
ДЕТАЛИ

Всегда используйте оригинальные расходные материалы Lincoln Electric.

Поиск полномочных поставщиков и дистрибьюторов:
www.lincolnelectric.com/locator

Сохраните для использования в будущем

Дата приобретения:

Код / номер детали: (например, 10859)

Серийный номер: (например, U1060512345)

БК8053-000108 Ред. В.0 | Дата выпуска: 17.08.2021 г.
© Lincoln Global, Inc. Все права защищены

КОМПАНИЯ LINCOLN ELECTRIC
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A. (США)
Тел.: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

История изменений

Ред.	Дата	Описание изменения
В.0	17.08.2021 г.	Добавлен защитный газ H ₂ O для APC согласно NPR0074.

Обозначение товарного знака на изделии

Magnum и FineLine являются зарегистрированными товарными знаками компании Lincoln Global, Inc. Все остальные товарные знаки являются собственностью соответствующих владельцев.

СПАСИБО ЗА ВЫБОР КАЧЕСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ ОТ LINCOLN ELECTRIC.

Немедленно проверьте коробку и оборудование на предмет повреждений

После отправки оборудования право собственности переходит к покупателю после получения перевозчиком. Следовательно, претензии в связи с повреждением материалов во время перевозки, покупатель должен предъявлять к транспортной компании в момент получения груза.

Политика поддержки клиентов

Компания Lincoln Electric занимается производством и продажей высококачественного сварочного оборудования, расходных материалов и режущего оборудования. Наша задача — удовлетворить потребности наших клиентов и превзойти их ожидания. При необходимости покупатели могут запросить у компании Lincoln Electric консультацию или сведения о применении нашей продукции. Мы отвечаем нашим клиентам, используя максимум информации, доступной на данный момент. Компания Lincoln Electric не может гарантировать предоставление такой консультации и не принимает на себя ответственности за такие сведения или консультацию. Мы со всей определенностью заявляем об отсутствии ответственности за любые гарантии, включая гарантию пригодности для конкретных целей клиента, в отношении таких сведений или консультаций. С практической точки зрения, мы также не можем принять на себя ответственность за обновление или исправление таких сведений/консультаций после их предоставления; кроме того, предоставление сведений или консультаций не формирует, не расширяет и не изменяет каких-либо гарантий при продаже наших изделий.

Компания Lincoln Electric является ответственным производителем, но выбор/применение конкретных изделий, проданных компанией Lincoln Electric, осуществляется исключительно клиентом и является его исключительной ответственностью. На результаты, полученные при использовании конкретных методов производства и требований к обслуживанию, влияют многие факторы, не контролируемые компанией Lincoln Electric.

Подлежит изменению — насколько нам известно, данная информация является точной на момент печати. Для получения обновленной информации посетите веб-сайт: www.lincolnelectric.com.

Содержание

1.0 Предупреждения по технике безопасности	5
1.1 Общие меры предосторожности.....	5
1.3 Защита от ультрафиолетового излучения.....	5
1.2 Предложение 65 штата Калифорния	5
1.4 Противопожарная защита.....	5
1.5 Защита от шума	6
1.7 Оборудование для медицинского обеспечения.....	6
1.6 Предотвращение попадания токсичного дыма	6
1.8 Предотвращение поражения электрическим током.....	7
1.9 Предотвращение взрыва.....	8
1.10 Справочник стандартов безопасности	9
2.0 Схемы резки для плазменных горелок LC300M	11
2.1 Обзор	11
2.2 Описание значений схемы резки	11
2.3 Выбор расходных материалов	14
2.4 Схемы резки.....	20
Низкоуглеродистая сталь - 30 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитный газ (кислород)	22
Низкоуглеродистая сталь - 80 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь.....	23
Низкоуглеродистая сталь - 140 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь.....	24
Низкоуглеродистая сталь - 170 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь.....	25
Низкоуглеродистая сталь - 200 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь.....	26
Низкоуглеродистая сталь - 300 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь.....	27
Нержавеющая сталь - 30 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитная газовоздушная смесь.....	28
Нержавеющая сталь - 80 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)	29
Нержавеющая сталь - 140 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)	30
Нержавеющая сталь - 170 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)	31
Нержавеющая сталь - 200 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)	32
Нержавеющая сталь - 300 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)	33
Нержавеющая сталь - 80 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)	34
Нержавеющая сталь - 140 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)	35
Нержавеющая сталь - 170 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)	36
Нержавеющая сталь - 200 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)	37

Нержавеющая сталь - 300 ампер - плазмообразующий газ H17/защитный газ (азот	38
Нержавеющая сталь — 80 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H ₂ O)**	39
Нержавеющая сталь — 140 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H ₂ O)**	40
Нержавеющая сталь — 170 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H ₂ O)***	41
Нержавеющая сталь — 200 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H ₂ O)***	42
Нержавеющая сталь — 300 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H ₂ O)***	43
Алюминий - 30 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот	44
Алюминий - 80 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот	45
Алюминий - 140 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот ..	46
Алюминий - 170 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот ..	47
Алюминий - 200 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот ..	48
Алюминий - 300 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот ..	49
Алюминий — 80 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H ₂ O)***	50
Алюминий — 140 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H ₂ O)***	51
Алюминий — 170 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H ₂ O)***	52
Алюминий — 200 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H ₂ O)***	53
Алюминий — 300 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H ₂ O)***	54

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

1.0 Предупреждения по технике безопасности



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1.1 Общие меры предосторожности

В то время как плазменная резка использовалась безопасно в течение многих лет, она требует определенных мер предосторожности для обеспечения безопасности оператора и других людей, находящихся вблизи оборудования. Каждому лицу, которое будет работать, наблюдать, проводить техническое обслуживание или работать в непосредственной близости от данного оборудования, должна быть предоставлена следующая информация по технике безопасности. Всегда надевайте соответствующие средства индивидуальной защиты (СИЗ).

Установка, эксплуатация и ремонт системы должны выполняться только квалифицированным персоналом. Для работы системы используются цепи переменного и постоянного тока. Существует опасность смертельного удара током. Соблюдайте крайнюю осторожность при работе с данной системой.

1.2 Предложение 65 штата Калифорния

Это изделие, используемое для сварки или резки, генерирует дым или газы, содержащие химические вещества, которые в штате Калифорния могут вызывать врожденные дефекты и, в некоторых случаях, рак. (Кодекс по вопросам охраны здоровья и безопасности штата Калифорния, § 25249.5 и далее)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Рак и повреждения репродуктивных органов www.P65warnings.ca.gov

1.3 Защита от ультрафиолетового излучения



Плазменная резка вызывает ультрафиолетовое излучение, аналогичное сварочной дуге. Это ультрафиолетовое излучение может вызвать ожоги кожи и глаз. По этой причине важно использовать надлежащие средства защиты. Глаза лучше всего защищать с помощью защитных очков или сварочной маски с затемнением AWS No 12 или ISO 4850 № 13, который обеспечивает защиту до 400 А. Все открытые участки кожи должны быть закрыты огнестойкой одеждой. Область резки также должна быть подготовлена таким образом, чтобы ультрафиолетовый свет не отражался. Для уменьшения отраженного света стены и другие поверхности должны быть окрашены в темные цвета. Необходимо установить защитные экраны или занавески для защиты дополнительных работников в зоне от

1.4 Противопожарная защита



При использовании данной системы необходимо руководствоваться здравым смыслом. При резке дуга образует искры, которые могут вызвать ультрафиолетового излучения. возгорание при попадании на легковоспламеняющиеся материалы. Убедитесь, что все легковоспламеняющиеся материалы находятся на достаточном расстоянии от зоны резки. Все легковоспламеняющиеся жидкости должны находиться на расстоянии не менее 40 футов (12 м) от зоны резки, предпочтительно хранить в металлическом шкафу. Запрещается выполнять плазменную резку на контейнерах, содержащих легковоспламеняющиеся материалы. Убедитесь, что огнетушители находятся в зоне резки.

При использовании кислорода в качестве газа для резки убедитесь в том, что зона резки хорошо проветривается.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****1.3 Защита от шума**

При резке система создает высокий уровень шума. В зависимости от размера зоны резки, расстояния от режущей горелки

и уровня резки тока дуги могут быть превышены допустимые уровни шума. Следует использовать надлежащие средства защиты органов слуха в соответствии с местными или национальными нормами. Уровень шума см. в руководстве по эксплуатации системы плазменной резки.

1.6 Предотвращение попадания токсичного дыма

Следует соблюдать осторожность, чтобы обеспечить достаточную вентиляцию в зоне резки. Некоторые материалы выделяют токсичные испарения, которые могут причинить вред

или вызвать летальный исход у людей, находящихся вблизи зоны резки. Кроме того, некоторые растворители разлагаются и образуют вредные газы при воздействии ультрафиолетового излучения. Эти растворители следует удалить из зоны перед резкой. Оцинкованный металл может выделять вредные газы во время процесса резки. Обеспечьте надлежащую вентиляцию и используйте дыхательное оборудование при резке этих материалов.

Некоторые металлы, покрытые свинцом, кадмием, цинком, бериллием и ртутью или содержащие их, вырабатывают вредные токсины. Не режьте эти металлы, если все люди, подвергшиеся воздействию паров, не носят подходящего оборудования для дыхания.

1.7 Оборудование для медицинского обеспечения

Система создает электрические и магнитные поля, которые могут препятствовать работе определенных типов оборудования для поддержания здоровья, таких как кардиостимуляторы. Любой человек,

использующий кардиостимулятор или подобное устройство, должен проконсультироваться с врачом перед эксплуатацией, наблюдением, осмотром или обслуживанием системы. Соблюдайте следующие рекомендации, чтобы свести к минимуму воздействие этих электрических и магнитных полей:

- Держитесь как можно дальше от источника питания, горелки, проводов горелки и пульта зажигания дуги.
- Проложите провода горелки как можно ближе к кабелю заземления.
- Никогда не размещайте корпус между выводами горелки и кабелем заземления. Держите кабель рабочего заземления и провода горелки с одной стороны тела.
- Никогда не стойте в центре скрученного комплекта проводов горелки или кабеля заземления.


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1.8 Предотвращение поражения электрическим током



Система использует высокое напряжение разомкнутой цепи, которое может привести к летальному исходу. При эксплуатации или выполнении технического обслуживания системы следует проявлять особую осторожность.

Обслуживание системы может производить только квалифицированный персонал. Соблюдайте следующие рекомендации по защите от поражения электрическим током:

- Размыкающий выключатель, установленный на стене, должен быть установлен и защищен предохранителями в соответствии с местными и национальными электротехническими нормами. Размыкающий выключатель должен быть расположен как можно ближе к источнику питания, чтобы его можно было выключить в случае возникновения чрезвычайной ситуации.
- Для защиты оператора основной шнур питания должен иметь минимальный номинал 600 В. Кроме того, его размер должен соответствовать местным и национальным электротехническим нормам и правилам. Регулярно осматривайте основной шнур питания. Никогда не эксплуатируйте систему, если шнур питания поврежден.
- Убедитесь в том, что провод заземления основного источника питания подключен к выводу заземления входного питания на блоке питания. Убедитесь, что соединение надежно затянуто.
- Убедитесь, что положительный выход (рабочее заземление) источника питания подключен к открытой металлической зоне на столе для резки. Вставленный заземляющий стержень должен располагаться на расстоянии не более пяти футов от этого соединения. Убедитесь, что эта точка заземления на столе для резки используется в качестве точки заземления «звезда» для всех остальных соединений заземления.
- Регулярно проверяйте провода горелки. Никогда не используйте систему, если провода повреждены.
- Не стойте во влажных зонах при эксплуатации или выполнении технического обслуживания системы.
- При эксплуатации или выполнении технического обслуживания системы надевайте изолированные перчатки и обувь.
- Перед обслуживанием источника питания или горелки убедитесь, что система выключена на стене.
- Никогда не меняйте расходные материалы горелки, если система не выключена при отключении из розетки.
- Не пытайтесь извлечь какие-либо детали из-под горелки при резке. Помните, что обрабатываемая деталь образует путь прохождения тока обратно к источнику питания.
- Запрещается обходить устройства защитной блокировки.
- Прежде чем снимать какие-либо крышки, выключите систему на стене. Перед снятием крышки подождите не менее пяти (5) минут. Это даст конденсаторам время для разрядки.
- Запрещается эксплуатировать систему без установленных крышек.
- Профилактическое техническое обслуживание следует проводить ежедневно во избежание возможных угроз безопасности.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1.9 Предотвращение взрыва



В системе используются сжатые газы. При работе с баллонами и другим оборудованием со сжатым газом соблюдайте соответствующие методы работы.

Соблюдайте следующие рекомендации по защите от взрыва:

Никогда не эксплуатируйте систему в присутствии взрывоопасных газов или других взрывоопасных материалов.

- Никогда не выполняйте резку баллонов под давлением или закрытых контейнеров.
- При использовании стола с водяным орошением и резке алюминия под водой или при соприкосновении воды с нижней стороной алюминиевой пластины образуется водород. Этот водород может скапливаться под пластиной и взрываться в процессе резки. Убедитесь, что стол с водяным орошением надлежащим образом проветривается, чтобы предотвратить скопление водорода.
- Обращайтесь со всеми газовыми баллонами в соответствии со стандартами безопасности, опубликованными Ассоциация компаний США, работающих со сжатыми газами (CGA), Американским обществом специалистов по сварке (AWS), Канадской ассоциацией стандартов (CSA) или другими местными или национальными нормами.
- Баллоны со сжатым газом должны обслуживаться надлежащим образом. Никогда не пытайтесь использовать баллон с протечкой, трещинами или другими признаками физического повреждения.
- Все газовые баллоны должны быть прикреплены к стене или стойке во избежание случайного опрокидывания.

- Если баллон со сжатым газом не используется, замените крышку защитного клапана.
- Никогда не пытайтесь отремонтировать баллоны со сжатым газом.
- Храните баллоны со сжатым газом вдали от источников сильного тепла, искр или пламени
- Очистите точку подключения баллона со сжатым газом, открыв клапан на короткое время перед установкой регулятора.
- Никогда не смазывайте клапаны баллонов со сжатым газом или регуляторы давления маслом или смазкой любого типа.
- Никогда не используйте баллон со сжатым газом или регулятор давления для каких-либо целей, кроме тех, для которых он предназначен.
- Никогда не используйте регулятор давления для каких-либо газов, кроме тех, для которых он предназначен.
- Никогда не используйте регулятор давления, который протекает или имеет другие признаки физического повреждения.
- Никогда не используйте кислородные шланги и регуляторы давления для каких-либо газов, кроме кислорода.
- Никогда не используйте газовый шланг, который протекает или имеет другие признаки физического повреждения.

См.

www.lincolnelectric.com/safety

для получения дополнительной информации по безопасности.

1.10 Справочник стандартов безопасности

Для получения дополнительной информации о методах обеспечения безопасности, применяемых в оборудовании для плазменной резки, см. следующие публикации:

- AWS Standard AWN, *Шум при дуговой сварке и резке*, Американское общество специалистов по сварке (AWS), 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS Standard C5.2, *Рекомендуемые методы плазменной резки*, Американское общество специалистов по сварке (AWS), 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS Standard FSW, *Пожарная безопасность при сварке и резке*, Американское общество специалистов по сварке (AWS), 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS Standard F4.1, *Рекомендуемые правила техники безопасности при подготовке к сварке и резке контейнеров и трубопроводов*, Американское общество специалистов по сварке (AWS), 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS Standard ULR, *Ультрафиолетовое отражение краски*, Американское общество специалистов по сварке (AWS), 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- AWS / ANSI Standard Z49.1, *Безопасность сварки, резки и сопутствующих процессов*, Американское общество специалистов по сварке (AWS), 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126.
- Стандарт ANSI Z41.1, *Стандарт для мужской защитной обуви*, Американский национальный институт стандартов (ANSI), 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.
- Стандарт ANSI Z49.2, *Противопожарная защита при использовании процессов резки и сварки*, Американский национальный институт стандартов (ANSI), 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.
- ANSI Z87.1, *Безопасная практика защиты глаз и лица при выполнении работ*, Американский национальный институт стандартов, 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.
- ANSI Standard Z88.2, *Защита органов дыхания*, Американский национальный институт стандартов (ANSI), 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.
- Стандарт OSHA 29CFR 1910.252, *Стандарты безопасности и охраны труда*, которые можно получить в печатном офисе правительства США, Washington, D.C. 20402.
- NFPA Стандарт 51, *Кислород — системы топливного газа для сварки, резки и родственных процессов*, Национальная ассоциация противопожарной защиты (NFPA), 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- NFPA Стандарт 51B, *Процессы резки и сварки*, Национальная ассоциация противопожарной защиты (National Fire Protection Association, NFPA), 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- Стандарт NFPA 70, *Национальный электротехнический кодекс*, Национальная ассоциация противопожарной защиты (National Fire Protection Association, NFPA), 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- Буклет CGA P-1 *«Безопасное обращение со сжатыми газами в контейнерах»*, Ассоциация по сжатым газам (Compressed Gas Association - CGA), 1725 Jefferson Davis Highway, Suite 1004, Arlington, VA 22202.

- Буклет CGA P-14 *Предотвращение несчастных случаев в атмосферах с большим и недостаточным содержанием кислорода*, Ассоциация по сжатым газам (Compressed Gas Association - CGA), 1725 Jefferson Davis Highway, Suite 1004, Arlington, VA 22202.
- Буклет CGA TB-3, *Клапан защиты от обратного удара пламени рукава*, Ассоциация по сжатым газам (Compressed Gas Association - CGA), 1725 Jefferson Davis Highway, Suite 1004, Arlington, VA 22202.
- CSA Standard W117.2, *Безопасность при сварке, резке и смежных процессах*, которую можно получить у Канадской ассоциации стандартов, 178 Rexdale Boulevard, Toronto, Ontario M9W 1R3, Canada.
- Канадский электротехнический кодекс, часть 1, *Стандарт безопасности электроустановок*, Канадская ассоциация стандартов, 178 Rexdale Boulevard, Toronto, Ontario M9W 1R3, Canada.

2.0 Схемы резки для плазменных горелок LC300M

2.1 Обзор

В стандартных и быстроразъемных плазменных горелках Magnum® PRO LC300M используются одинаковые схемы резки. Эти схемы резки были предоставлены в качестве руководства по настройке машины. Изменения толщины пластины, марки или состава стали, качества обработанной поверхности и применения влияют на параметры схемы резки.

Для заданного тока толщины в верхней части схем резки (тонкие материалы) обеспечивают более высокие скорости резки за счет увеличения скоса кромки. Толщина на нижнем конце (толстые материалы) обеспечивает более низкие скорости резки с увеличенным количеством шлака или окалины. Толщина в среднем диапазоне по толщине обеспечит оптимальное качество резки в отношении скорости, скоса кромки и количества шлака или окалины. Поэтому ток резки должен выбираться в зависимости от потребностей клиента — максимальная скорость резки, оптимальное качество резки или отсекание.

Данные схемы резки можно просмотреть через интерфейс пользователя FineLine® или в соответствии с данным документом.

Последнюю версию всей документации и схемы можно загрузить с сайта www.lincolnelectric.com.

2.2 Описание значений схемы резки

Толщина материала

Толщина обрабатываемого материала. Если требуемая толщина материала пластины не показана, выберите ближайшую доступную толщину с помощью пользовательского интерфейса FineLine. Высота резки, напряжение дуги и скорость должны интерполироваться на основе ближайших смежных значений толщины в схеме резки.

Качество резки

Качество резки	Скорость прохода	Угол скоса	Количество шлака или окалины
P = производство	Высо	Высо	От минимального до
Q = качество	Средн.	Средн.	Миним.
O = Оптимальная	Средн.	Миним.	От «Нет» до
S = Отсекание	Низк	От минимального до	От среднего до

Давление газа

Давление газа фиксируется и задается пользовательским интерфейсом FineLine в соответствии со схемой резки и зависит от типа материала, толщины материала и тока резки.

Напряжение дуги

Публикуемое напряжение дуги является хорошей начальной точкой, но небольшие корректировки могут улучшить качество резки. Любые изменения скорости резки, высоты резки или давления плазменного газа влияют на напряжение дуги. По мере износа электрода эффективная высота резки повышает напряжение дуги, и для поддержания оптимального качества среза может потребоваться регулировка напряжения дуги. При использовании длинных проводов горелки может потребоваться увеличение напряжения для учета падения напряжения в проводах.

Скорость прохода

Скорость движения определяется силой тока, типом материала и его толщиной. Изменения скорости хода вносятся в системе ЧПУ.

Высота резания

Высота резания — это расстояние от кончика горелки до верхней части пластины. При использовании функции управления напряжением дуги настройка напряжения дуги переопределяет настройку высоты резания для поддержания заданного напряжения. Напряжение дуги напрямую зависит от высоты резания.

Высота прокола

Высота прокола является рекомендуемым расстоянием от кончика горелки до верха пластины, чтобы минимизировать разбрызгивание, возвращающееся на горелку во время прокола. Проколы на более низкой высоте могут привести к повреждению защитной крышки, влияющей на качество резки.

Время прокола

Время прокола — это время, необходимое для прокалывания пластины. Слишком короткое время прокалывания может привести к повреждению расходных материалов, поскольку регулятор высоты опустит горелку до высоты резания перед прокалыванием пластины. Слишком длительное время прокола может привести к потере проходящего дуги, поскольку металл под горелкой был удален.

Ширина реза



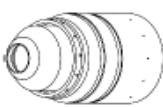






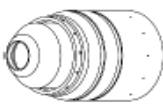




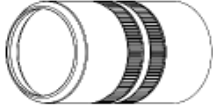

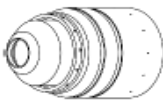




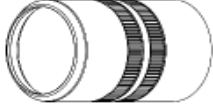

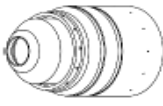






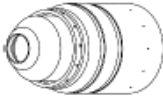


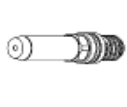

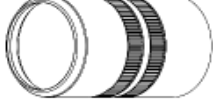

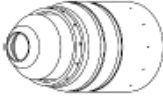


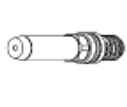

Ширина реза — это количество материала, удаляемого в процессе плазменной резки. Используйте это значение в ЧПУ для смещения траектории резки, чтобы получить деталь правильного размера. Ширина реза зависит от скорости резки и должна регулироваться соответствующим образом при изменении скорости по сравнению со значениями на схеме резки.

Высота переноса

Высота переноса — это начальная высота над пластиной, чтобы создать вспомогательную дугу и перевести дугу на пластину. Если высота переноса слишком высока, дуга не может перейти на пластину. Высота переноса, как правило, меньше высоты прокола. После того как дуга переместится, контроль высоты должен перейти на высоту прокола, чтобы избежать повреждения защитного колпачка.

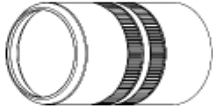

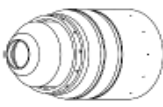




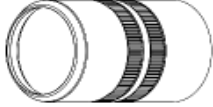

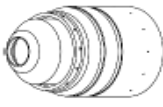






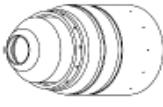






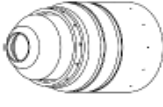






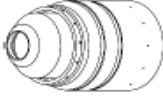






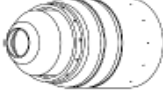




2.3 Выбор расходных материалов

Низколеродистая сталь: плазмообразующий газ (кислород)/кислород или защитная газовоздушная смесь*

	Наружный колпачок	Защитный колпачок	Поджимной колпачок	Сопло	Завихритель	Электрод	Горелка
30 A	BK602365 	BK602340 	BK602338 	BK602312 	BK602354 	BK602300 	BK602622, BK602625 
80 A	BK602365 	BK602342 	BK602338 	BK602314 	BK602356 	BK602301 	BK602622, BK602625 
140 A	BK602365 	BK602343 	BK602339 	BK602315 	BK602358 	BK602309 	BK602622, BK602625 
170 A	BK602365 	BK602348 	BK602332 	BK602316 	BK602357 	BK602302 	BK602622, BK602625 
200 A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602317 	BK602359 	BK602304 	BK602622, BK602625 
300A	BK602365 	BK602346 	BK602369 	BK602318 	BK602360 	BK602305 	BK602622, BK602625 

* Защитный газ (кислород) вместо защитной газовоздушной смеси при 30А.



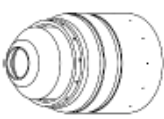




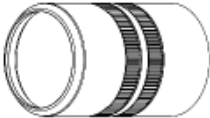

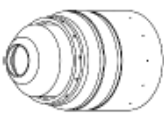




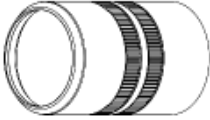

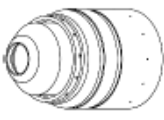






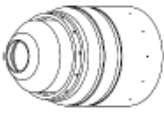






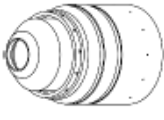




Нержавеющая сталь: плазмобразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)*

	Наружный колпачок	Защитный колпачок	Поджимной колпачок	Сопло	Завихритель	Электрод	Горелка
30 А	ВК602365 	ВК602341 	ВК602344 	ВК602313 	ВК602355 	ВК602303 	ВК602622, ВК602625 
80 А	ВК602365 	ВК602342 	ВК602338 	ВК602314 	ВК602356 	ВК602301 	ВК602622, ВК602625 
140 А	ВК602365 	ВК602343 	ВК602339 	ВК602315 	ВК602358 	ВК602309 	ВК602622, ВК602625 
170 А	ВК602365 	ВК602348 	ВК602332 	ВК602316 	ВК602357 	ВК602302 	ВК602622, ВК602625 
200 А	ВК602365 	ВК602345 	ВК602332 	ВК602317 	ВК602359 	ВК602304 	ВК602622, ВК602625 
300А	ВК602365 	ВК602346 	ВК602369 	ВК602318 	ВК602360 	ВК602305 	ВК602622, ВК602625 

* Защитная газовоздушная смесь вместо защитного газа (азота) при 30А.

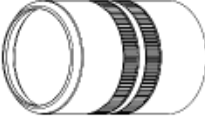

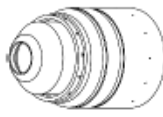






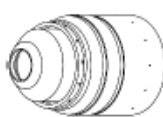






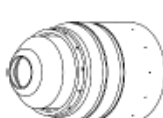






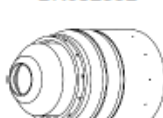











Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь: плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)

	Наружный колпачок	Защитный колпачок	Поджимной колпачок	Сопло	Завихритель	Электрод	Горелка
80 A	BK602365 	BK602342 	BK602347 	BK602325 	BK602354 	BK602310 	BK602622, BK602625 
140 A	BK602365 	BK602352 	BK602339 	BK602327 	BK602358 	BK602311 	BK602622, BK602625 
170 A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602317 	BK602358 	BK602311 	BK602622, BK602625 
200 A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602328 	BK602363 	BK602311 	BK602622, BK602625 
300A	BK602365 	BK602353 	BK602336 	BK602320 	BK602364 	BK602311 	BK602622, BK602625 

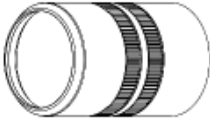

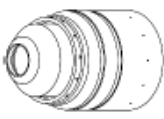




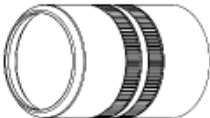

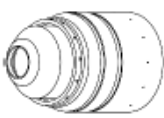






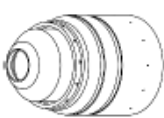






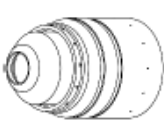



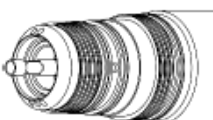









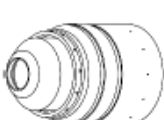




Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь: плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H2O)

	Наружный колпачок	Защитный колпачок	Поджимной колпачок	Сопло	Завихритель	Электрод	Горелка
80 A	ВК602365 	ВК602342 	ВК602347 	ВК602325 	ВК602354 	ВК602310 	ВК602622, ВК602625 
140 A	ВК602365 	ВК602352 	ВК602339 	ВК602327 	ВК602358 	ВК602311 	ВК602622, ВК602625 
170 A	ВК602365 	ВК602345 	ВК602332 	ВК602317 	ВК602358 	ВК602311 	ВК602622, ВК602625 
200 A	ВК602365 	ВК602345 	ВК602332 	ВК602328 	ВК602363 	ВК602311 	ВК602622, ВК602625 
300A	ВК602365 	ВК602353 	ВК602336 	ВК602320 	ВК602364 	ВК602311 	ВК602622, ВК602625 



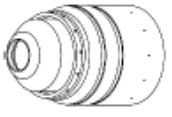






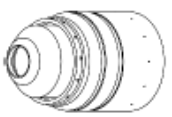






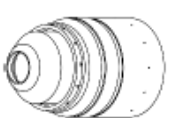



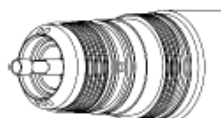


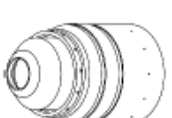






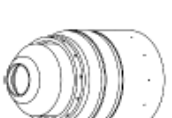




* Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Алюминий: плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)

	Наружный колпачок	Защитный колпачок	Поджимной колпачок	Сопло	Завихритель	Электрод	Горелка
30 A	BK602365 	BK602340 	BK602338 	BK602312 	BK602354 	BK602300 	BK602622, BK602625 
80 A	BK602365 	BK602342 	BK602338 	BK602314 	BK602356 	BK602301 	BK602622, BK602625 
140 A	BK602365 	BK602343 	BK602339 	BK602315 	BK602358 	BK602309 	BK602622, BK602625 
170 A	BK602365 	BK602348 	BK602332 	BK602316 	BK602357 	BK602302 	BK602622, BK602625 
200 A	BK602365 	BK602345 	BK602332 	BK602317 	BK602359 	BK602304 	BK602622, BK602625 
300 A	BK602365 	BK602346 	BK602369 	BK602319 	BK602360 	BK602305 	BK602622, BK602625 

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий: плазмообразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H₂O)*

	Наружный колпачок	Защитный колпачок	Поджимной колпачок	Сопло	Завихритель	Электрод	Горелка
80 A	ВК602365 	ВК602342 	ВК602338 	ВК602314 	ВК602356 	ВК602301 	ВК602622, ВК602625 
140 A	ВК602365 	ВК602343 	ВК602339 	ВК602315 	ВК602358 	ВК602309 	ВК602622, ВК602625 
170 A	ВК602365 	ВК602348 	ВК602332 	ВК602316 	ВК602357 	ВК602302 	ВК602622, ВК602625 
200 A	ВК602365 	ВК602345 	ВК602332 	ВК602317 	ВК602359 	ВК602304 	ВК602622, ВК602625 
300A	ВК602365 	ВК602346 	ВК602369 	ВК602319 	ВК602360 	ВК602305 	ВК602622, ВК602625 

* Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

2.4 Схемы резки

Схемы резки, представленные на следующих страницах, помогут оператору выбрать наилучшую исходную точку при выполнении резки материала определенного типа и толщины. Для достижения наилучшего результата резки может потребоваться незначительная регулировка.

Всегда используйте оригинальные расходные материалы Lincoln Electric для обеспечения оптимального качества резки и срока службы расходных материалов.

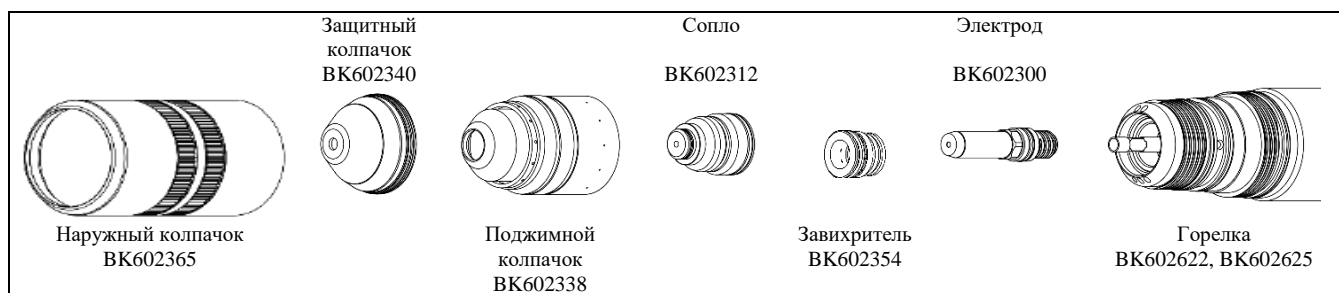
Индекс схемы резки

Материал (класс)	Ток	Плазменный газ	Защитный газ	Ссылка на страницу
Низкоуглеродистая сталь (A36)	30 ампер	Кислород	Кислород	Страница 21
Низкоуглеродистая сталь (A36)	80 ампер	Кислород	Воздух	Страница 22
Низкоуглеродистая сталь (A36)	140 ампер	Кислород	Воздух	Страница 23
Низкоуглеродистая сталь (A36)	170 ампер	Кислород	Воздух	Страница 24
Низкоуглеродистая сталь (A36)	200 ампер	Кислород	Воздух	Страница 25
Низкоуглеродистая сталь (A36)	300 ампер	Кислород	Воздух	Страница 26
Нержавеющая сталь	30 ампер	Воздух	Воздух	Страница 27
Нержавеющая сталь	80 ампер	Воздух	Азот	Страница 28
Нержавеющая сталь	140 ампер	Воздух	Азот	Страница 29
Нержавеющая сталь	170 ампер	Воздух	Азот	Страница 30
Нержавеющая сталь	200 ампер	Воздух	Азот	Страница 31
Нержавеющая сталь	300 ампер	Воздух	Азот	Страница 32
Нержавеющая сталь	80 ампер	N17	Азот	Страница 33
Нержавеющая сталь	140 ампер	N17	Азот	Страница 34
Нержавеющая сталь	170 ампер	N17	Азот	Страница 35
Нержавеющая сталь	200 ампер	N17	Азот	Страница 36
Нержавеющая сталь	300 ампер	N17	Азот	Страница 37
Нержавеющая сталь	80 ампер	Азот	H ₂ O*	Страница 38
Нержавеющая сталь	140 ампер	Азот	H ₂ O*	Страница 39
Нержавеющая сталь	170 ампер	Азот	H ₂ O*	Страница 40
Нержавеющая сталь	200 ампер	Азот	H ₂ O*	Страница 41
Нержавеющая сталь	300 ампер	Азот	H ₂ O*	Страница 42
Продолжение на следующей странице				

Материал (класс)	Ток	Плазменный газ	Защитный газ	Ссылка на страницу
Алюминий	30 ампер	Воздух	Азот	Страница 43
Алюминий	80 ампер	Воздух	Азот	Страница 44
Алюминий	140 ампер	Воздух	Азот	Страница 45
Алюминий	170 ампер	Воздух	Азот	Страница 46
Алюминий	200 ампер	Воздух	Азот	Страница 47
Алюминий	80 ампер	Воздух	H ₂ O*	Страница 48
Алюминий	140 ампер	Воздух	H ₂ O*	Страница 49
Алюминий	170 ампер	Воздух	H ₂ O*	Страница 50
Алюминий	200 ампер	Воздух	H ₂ O*	Страница 51
Алюминий	300 ампер	Воздух	H ₂ O*	Страница 52
Алюминий	300 ампер	Воздух	H ₂ O*	Страница 53

* Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Низкоуглеродистая сталь - 30 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитный газ (кислород)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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	0,120		
0,0359 20 ga	Q						105	0,125	0,130		
0,0478 18 ga	Q					126	75	0,140	0,150	200	0,064
0,0598 16 ga	O						128	65			0,066
0,0747 14 ga	O					131	55	0,160	0,160	300	0,077
0,1046 12 ga	O					133	40			400	0,085
0,1345 10 ga	S					141	30	0,200	0,200	700	0,095

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (мм)	Качество резки	Подача защитного газа (бар)	Плазма (бар)	Защитный газ (бар)	Послетечение (бар)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (мм/мин)	Высота резания (мм)	Высота прокола (мм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (мм)
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					126	1950	3,5	3,8	190	1,6
1,5	Q						128	1625			3,7
2,0	O					130	1450	3,8	3,9	280	1,9
2,5	O					132	1225			340	2,0
3,0	O					136	900	4,5	4,5	530	2,3
4,0	O					142	725	5,2	5,2	750	2,5

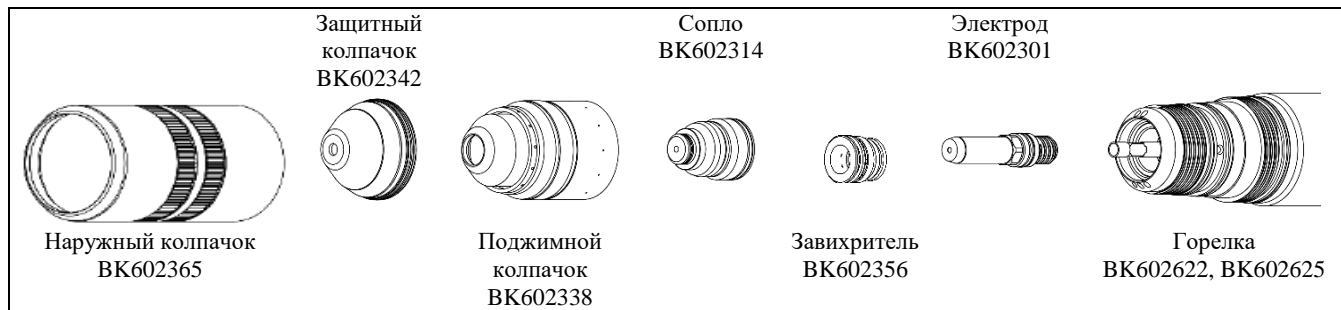
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа (Плазмообразующий газ / Защитный газ)		Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм / бар)		Плазмообразующий газ (фунт/кв. дюйм / бар)		Защитный газ (фунт/кв. дюйм / бар)		Послетечение (фунт/кв. дюйм / бар)		Напряжение дуги (вольт)		Скорость прохода (дюймов/мин / мм/мин)		Высота маркировки (дюймов / мм)		Время прокола (мс)	
Азот	Азот	25	1,72	25	1,72	25	1,72	25	1,72	126	250	6350	0,1	2,5	0		
Аргон	Воздух	38	2,62	40	2,76	25	1,72	40	2,76	68	100	2540	0,1	2,5	0		

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 2,5 мм (0,100 дюйма) для резки и маркировки.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Низкоуглеродистая сталь - 80 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
0,1345 10 ga	P	21	74	20	74	105	180	0,060	0,200	500	0,078
0,1875 3/16	P						155			500	0,077
0,2500 1/4	Q						110			600	0,078
0,3125 5/16	Q					0,100	96	0,225	700	0,081	
0,3750 3/8	O						75	0,250	800	0,084	
0,5000 1/2	Q						50	0,275	1100	0,090	

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (мм)	Качество резки	Подача защитного газа (бар)	Плазма (бар)	Защитный газ (бар)	Послетечение (бар)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (мм/м)	Высота резания (мм)	Высота прокола (мм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (мм)
4	P	1,45	5,10	1,38	5,10	105	4300	1,5	5,1	500	2,0
5	P						3775			510	
6	Q						3050			580	
8	Q					2,5	2425	5,7	700	2,1	
10	O						1800	6,4	840	2,2	
12	Q						1400	6,8	1100	2,3	

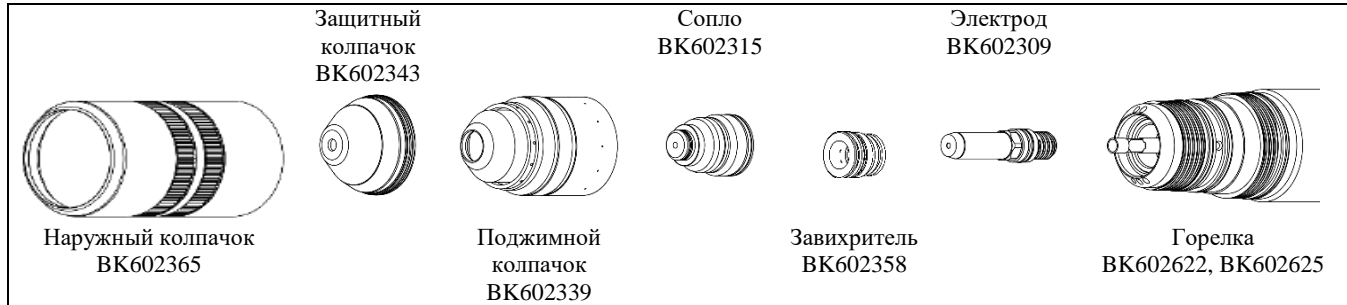
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	21	1,45	23	1,59	23	1,59	23	1,59	130	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	21	1,45	40	2,76	23	1,59	40	2,76	64	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Низкоуглеродистая сталь - 140 ампер - плазмообразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
0,1345	10 ga	15	66	65	66	118	260	0,105	0,200	400	0,094	
0,1875	3/16						205			500		
0,2500	1/4					118	160			600		
0,3125	5/16						140			700		0,096
0,3750	3/8						120			800		0,097
0,5000	1/2			45		123	86	0,140	0,300	900	0,103	
0,6250	5/8								126	70	0,325	1100
0,7500	3/4			35		128	55	0,160	0,350	1300	0,112	
1,0000	1								134	35	1700	0,118
1,2500	1 1/4								146	20	0,400	1500
1,5000	1 1/2	25	156	12	0,225	0,160	**					

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (мм)	Качество резки	Подача защитного газа (бар)	Плазма (бар)	Защитный газ (бар)	Послетечение (бар)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (мм/м)	Высота резания (мм)	Высота прокола (мм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (мм)			
4	P	1,03	4,55	4,48	4,55	118	6000	2,7	5,1	440	2,4			
5	P						5050			510				
6	P					118	4325			580				
8	P						4,47			119		700	810	2,5
10	P						3,98					2925	7,1	810
12	O			3,33		122	2375	7,5	880	2,6				
15	O			3,10		125	1900	3,3	8,1	1040	2,7			
20	O			3,00		129	1325	3,6	9,1	1360	2,9			
25	Q			2,46		134	925	4,0	10,1	1670	3,0			
30	Q			2,41		143	625	4,8	10,2	1500	3,4	**		
35	S	2,06	151	400	5,4	3,8	**							
38	S	1,73	156	300	5,7	4,1	**							

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

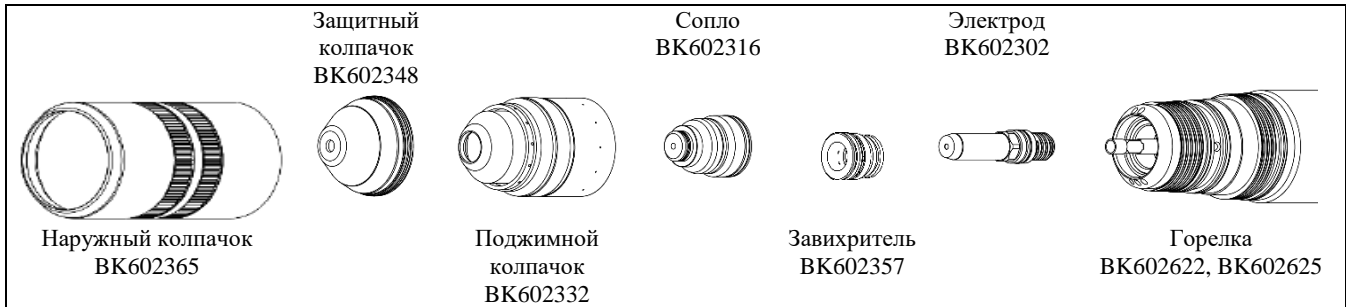
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги		Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	(мс)	
Азот	Азот	15	1,03	19	1,31	19	1,31	19	1,31	153	250	6350	0,1	2,5	0	
Аргон	Воздух	15	1,03	40	2,76	19	1,31	40	2,76	70	100	2540	0,1	2,5	0	

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Низкоуглеродистая сталь - 170 ампер - плазмобразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)			
0,2500	1/4	P	15	70	48	120	195	0,080	0,250	600	0,103			
0,3125	5/16	P				123	165	0,100	0,265	700	0,107			
0,3750	3/8	P				126	135	0,115	0,275	800	0,110			
0,5000	1/2	O				127	105	0,125	0,300	900				
0,6250	5/8	O				130	80	0,140	0,350	1000	0,118			
0,7500	3/4	Q				132	65	0,145	0,400	1100	0,120			
1,0000	1	Q				137	45	0,165	0,450	1500	0,126			
1,2500	1 1/4	Q				147	25	0,205	0,550	2300	0,142			
1,5000	1 1/2	Q				38		160	16	0,275	0,350	1500	0,175	**
1,7500	1 3/4	S						168	11	0,325			0,194	**
2,0000	2	S			182			6	0,350	0,240			**	

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (мм)	Качество резки	Подача защитного газа (бар)	Плазма (бар)	Защитный газ (бар)	Послетечение (бар)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (мм/мин)	Высота резания (мм)	Высота прокола (мм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (мм)	
6	P	1,00	4,83	3,31	4,83	119	5125	1,9	6,3	580	2,6	
8	P					123	4175	2,6	6,7	700	2,7	
10	P					126	3325	3,0	7,1	810	2,8	
12	O					127	2825	3,1	7,5	880		
15	O					129	2200	3,5	8,5	970	2,9	
20	Q					133	1575	3,8	10,4	1160	3,1	
25	Q					137	1175	4,2	11,4	1470	3,2	
30	Q					144	775	4,9	13,3	2080	3,5	
35	Q					154	525	6,1	11,4	2300	4,0	**
40	Q					162	375	7,4	8,9	1500	4,6	**
45	S			169	275	8,3	5,0	**				
50	S			180	175	8,8	5,9	**				

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

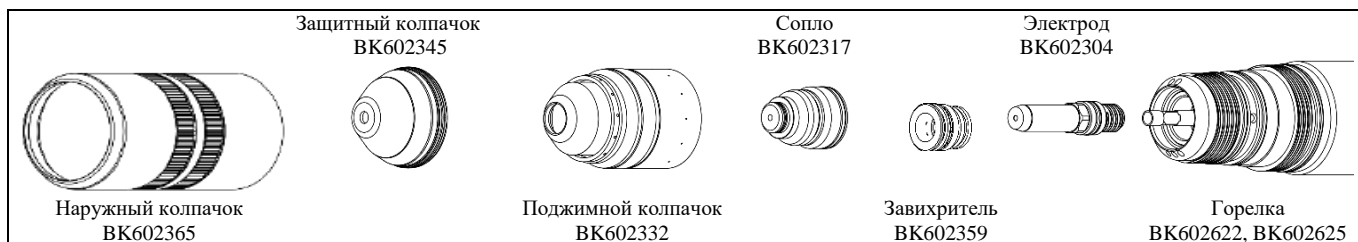
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги		Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	(мс)	
Азот	Азот	15	1,03	17	1,17	17	1,17	17	1,17	135	250	6350	0,1	2,5	0	
Аргон	Воз	15	1,03	40	2,76	17	1,17	40	2,76	73	100	2540	0,1	2,5	0	

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Низкоуглеродистая сталь - 200 ампер - плазмобразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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	700	0,120	
0,6250 5/8	P					132	100	0,130	800		
0,7500 3/4	O					137	75	0,150	1000	0,130	
1,0000 1	O			144		50	0,175	1300	0,142		
1,2500 1 1/4	Q			150		30	0,200	2200	0,146		
1,5000 1 1/2	Q			163		20	0,275	0,350	1500	0,180	**
1,7500 1 3/4	S			174		14	0,325			0,200	**
2,0000 2	S			186		7	0,350			0,220	**

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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	610	2,9	
12	P					129	3200	2,8	680	3,0	
15	P					131	2675	3,2	770		
20	O			138		1800	3,9	1040	3,3		
25	O			144		1300	4,4	1280	3,6		
30	Q			148		900	4,9	1950	3,7		
35	Q			157		625	6,1	12,7	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	**

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

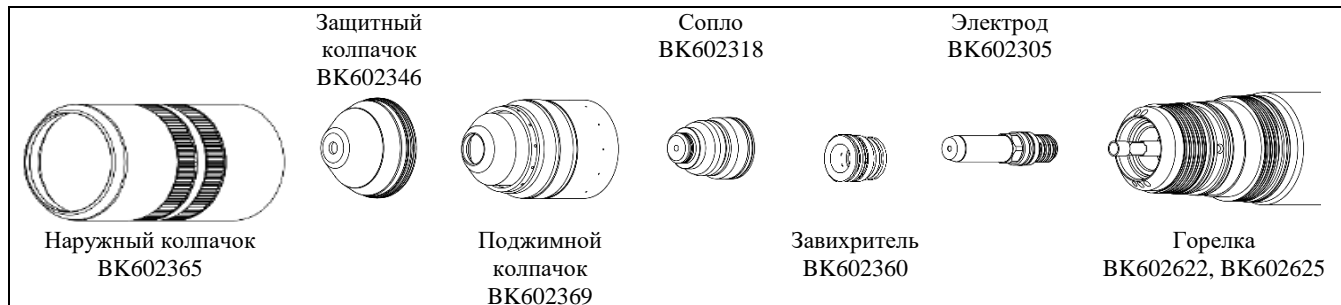
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	(мс)
Азот	Азот	13	0,90	17	1,17	17	1,17	17	1,17	139	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	13	0,90	40	2,76	17	1,17	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Низкоуглеродистая сталь - 300 ампер - плазмобразующий газ (кислород)/защитная газовоздушная смесь



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)			
0,5000	1/2	P	10	56	56	71	71	131	135	0,140	0,400	700	0,150	
0,6250	5/8	P				58	122	115	900			0,144		
0,7500	3/4	Q				126	90	1000	0,148					
0,8750	7/8	O				127	80	1200	0,153					
1,0000	1	O				133	70	1300	0,155					
1,2500	1 1/4	O				143	50	1800	0,165					
1,5000	1 1/2	O				136	37	2500	0,175					
1,7500	1 3/4	Q				143	30	3200	0,200					
2,0000	2	Q				152	21	1500	0,250			0,850	0,205	**
2,2500	2 1/4	Q				44	16		0,300			0,450	0,217	**
2,5000	2 1/2	S	35	12	0,325	0,450	0,240		**					
2,7500	2 3/4	S		8			0,245		**					
3,0000	3	S		6			0,254		**					

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)						
12	P	0,69	3,86	3,38	3,86	5,12	5,12	3,6	10,2	660	3,8						
15	P					4,15	4,15					124	3050	840	3,7		
20	Q					3,81	126					2200	1060	3,8			
25	O					3,38	127					1800	1290	3,9			
30	O						131					1400	1660	4,1			
35	O						135					1100	2160	4,3			
40	O						136					950	2710	4,4			
45	Q					2,76	3,38					3,86	144	750	3050	4,8	
50	Q												151	550	12,7	5,2	**
60	S												159	350	7,9	5,8	**
70	S	2,41	3,38	3,86	168	200	8,3	11,4	1500	6,2	**						
75	S				173	150				6,4	**						

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

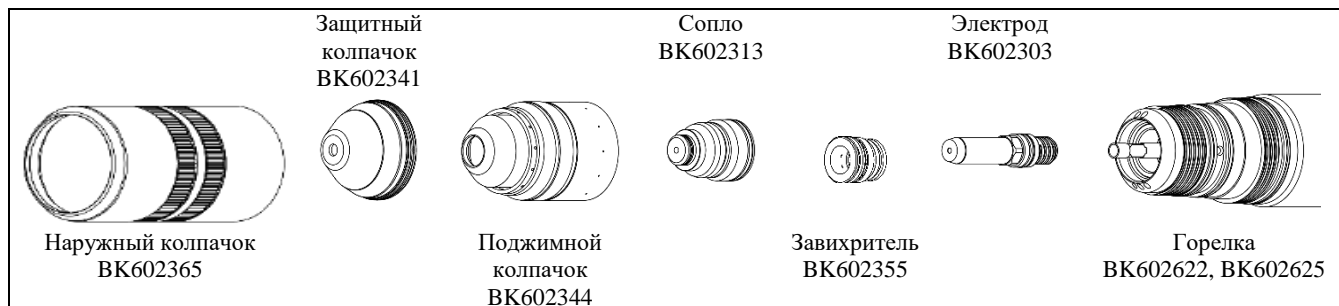
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	15	1,03	15	1,03	15	1,03	15	1,03	118	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	15	1,03	40	2,76	15	1,03	40	2,76	67	100	2540	0,1	2,5	0

* Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 7,6 мм (0,300 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 30 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитная газовоздушная смесь



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
0,0375 20 ga	P	33	79	28	79	73	200	0,025	0,150	100	0,038
0,0500 18 ga	P						165				
0,0625 16 ga	Q					75	125	200			0,040
0,0781 14 ga	Q						77				

Метрические единицы измерения*

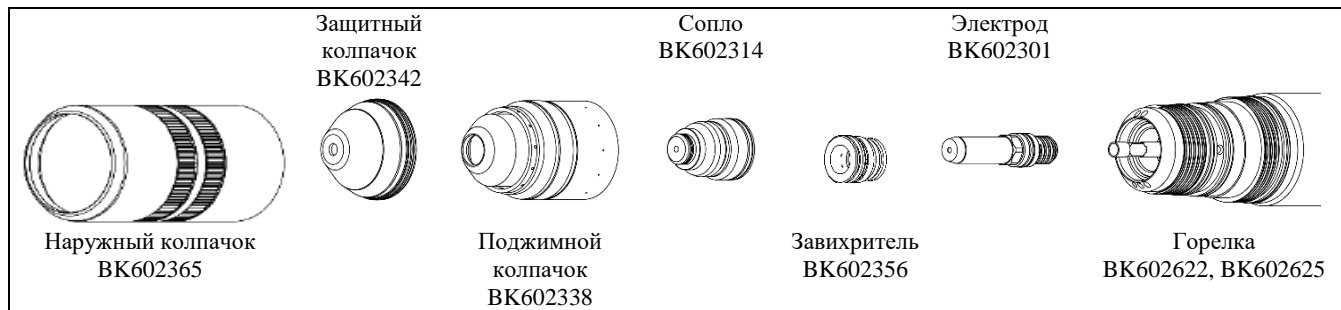
Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
1,0	P	2,28	5,45	1,93	5,45	73	4975	0,6	3,8	100	1,0
1,2	P						4400				
1,5	Q					74	3475	170			0,9
2,0	Q						77				

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	20	1,38	20	1,38	20	1,38	20	1,38	93	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	38	2,62	40	2,76	25	1,72	40	2,76	52	100	2540	0,1	2,5	0

* Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 3,8 мм (0,150 дюйма) для резки и 3,8 мм (0,150 дюйма) для маркировки.

Нержавеющая сталь - 80 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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	900	0,093		
0,3750 3/8	Q					137	57	1000			

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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	2,3
6	Q					131	2275			680	
8	Q					135	1825			900	

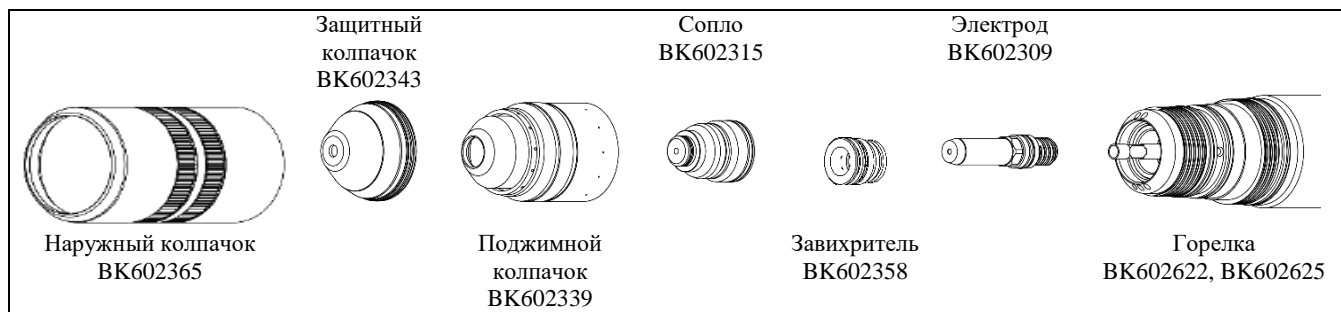
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги		Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	(мс)	
Азот	Азот	24	1,65	23	1,59	23	1,59	23	1,59	129	250	6350	0,1	2,5	0	
Аргон	Воз	24	1,65	40	2,76	23	1,59	40	2,76	64	100	2540	0,1	2,5	0	

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 140 ампер - плазмобразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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			46		150	80	0,200	0,300	800	
0,6250 5/8	O					156	56				
0,7500 3/4	Q					41	164				

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
6	P	1,24	5,24	3,79	5,24	152	3650	4,4	6,2	580	2,7
8	P					145	3125				
10	Q					147	2475				
12	O			3,34		149	2150	4,7	8,1	940	
15	O					154	1600				
20	Q					2,72	166				

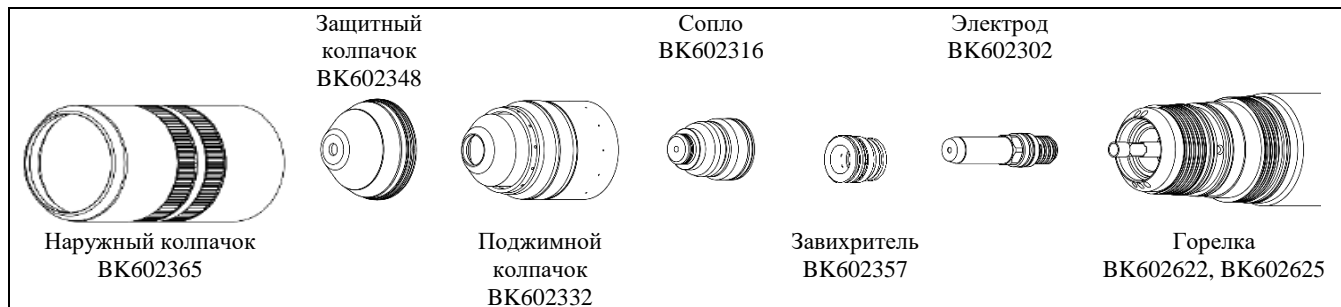
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа (Плазмобразующий газ) (Защитный газ)		Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм) (бар)		Плазмобразующий газ (фунт/кв. дюйм) (бар)		Защитный газ (фунт/кв. дюйм) (бар)		Послетечение (фунт/кв. дюйм) (бар)		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода (дюймов/мин) (мм/мин)		Высота маркировки (дюймов) (мм)	Время прокола (мс)	
Азот	Азот	18	1,24	19	1,31	19	1,31	19	1,31	153	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	18	1,24	40	2,76	19	1,31	40	2,76	70	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 170 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)				
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	0,115
0,5000 1/2	O					157	85	0,165	0,300						
0,6250 5/8	O					163	66	0,200	0,350	1000	0,125				
0,7500 3/4	O					168	51	0,230	0,400	1200	0,140				
1,0000 1	Q					179	34	0,270	0,550	1500	0,400	0,150	**		
1,2500 1 1/4	Q					188	17	0,285	0,164			197	9	0,150	**
1,5000 1 1/2	S	197	9	0,310	0,164	**									

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)		
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	7,1
10	Q					154	2600	3,9	7,1				
12	O					156	2275	4,1	7,5	940	3,0		
15	O					161	1800	4,8	8,5			1240	3,2
20	O					170	1225	6,0	10,7	1500	3,5		
25	Q					178	900	6,8	13,7			10,2	3,7
30	Q					186	550	7,1	4,0	4,2			
35	S					193	325	7,6			4,0	**	
38	S					197	225	7,9	4,2	**			

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

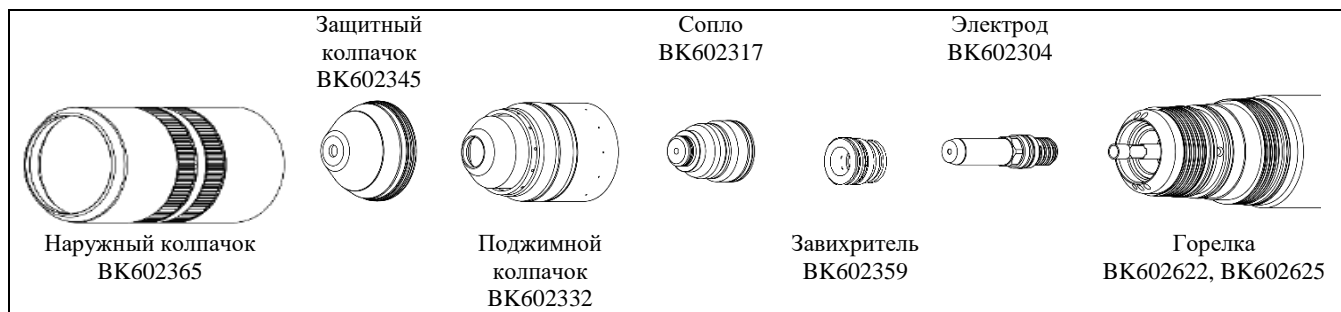
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	(мс)
Азот	Азот	15	1,03	17	1,17	17	1,17	17	1,17	137	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	15	1,03	40	2,76	17	1,17	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 200 ампер - плазмобразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт./кв. дюйм)	Плазма (фунт./кв. дюйм)	Защитный газ (фунт./кв. дюйм)	Послетечение (фунт./кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)		
0,2500	1/4	P	14	84	57	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	84	170	60	0,210	0,400	1200	0,135	
1,0000	1	Q					180	40	0,270	0,500	1500	0,152	**
1,2500	1 ¼	S					188	20		0,155		**	
1,5000	1 ½	S					200	10	0,295	0,400	1500	0,175	**

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт./кв. дюйм)	Плазма (фунт./кв. дюйм)	Защитный газ (фунт./кв. дюйм)	Послетечение (фунт./кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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					2400	7,5		780			
15	O			164	2000	8,5	940	3,1				
20	O			171	1450	5,6	10,5	1240	3,5			
25	Q			179	1050	6,8	12,5	1480	3,8			
30	Q			186	650	6,9	10,9	1500	3,9	**		
35	S			194	375	7,2	10,2		4,2	**		
40	S			204	175	7,7			4,6	**		

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

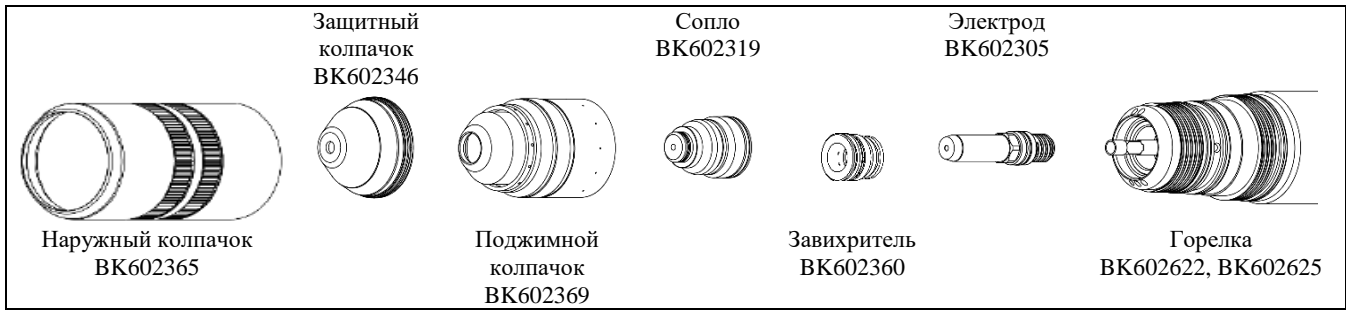
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
Плазмобразующий газ	Защитный газ	(фунт./кв. дюйм)	(бар)	(фунт./кв. дюйм)	(бар)	(фунт./кв. дюйм)	(бар)	(фунт./кв. дюйм)	(бар)		дюймов/мин	мм/мин	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	14	0,97	17	1,17	17	1,17	17	1,17	137	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	14	0,97	40	2,76	17	1,17	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 300 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
0,5000	1/2	P	14	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 1/4	Q		176			38	0,700		2500	0,195	
1,5000	1 1/2	Q		182			27	0,375	0,400	1500	0,210	**
1,7500	1 3/4	S		190			17				0,220	**
2,0000	2	S		198		11	0,225	**				

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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					3,40	154	2075	5,2	10,7	1440	4,1
25	O					3,12	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	**							

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

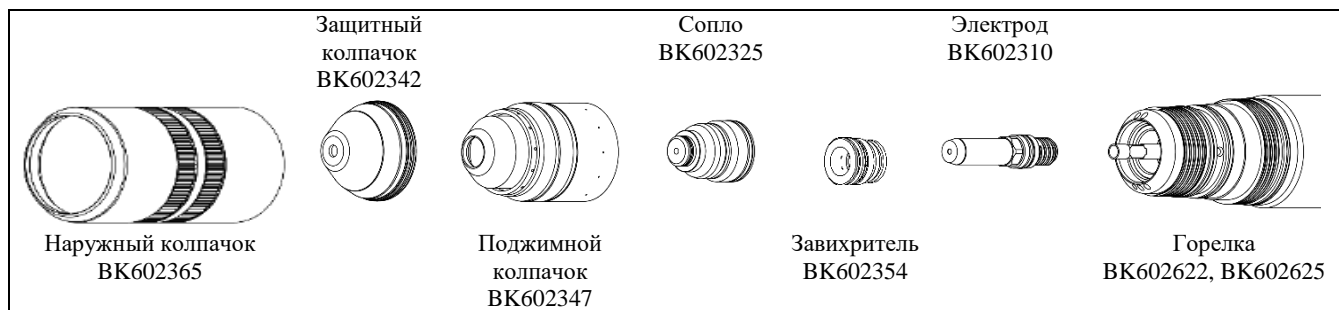
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	15	1,03	15	1,03	15	1,03	15	1,03	118	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	14	0,97	40	2,76	15	1,03	40	2,76	62	100	2540	0,1	2,5	0

* Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 7,6 мм (0,300 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 80 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
0,1875 3/16	P	24	70	20	70	138	92	0,120	0,250	600	0,090
0,2500 1/4	Q						80				
0,3750 3/8	Q					150	52	0,170	0,300	1000	0,100

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
5	P	1,65	4,83	1,38	4,83	138	2300	3,0	6,4	610	2,3
6	Q						2100				
8	Q					144	1650	3,7	7,3	860	2,5
10	Q					152	1225	4,5	7,7	1040	2,6

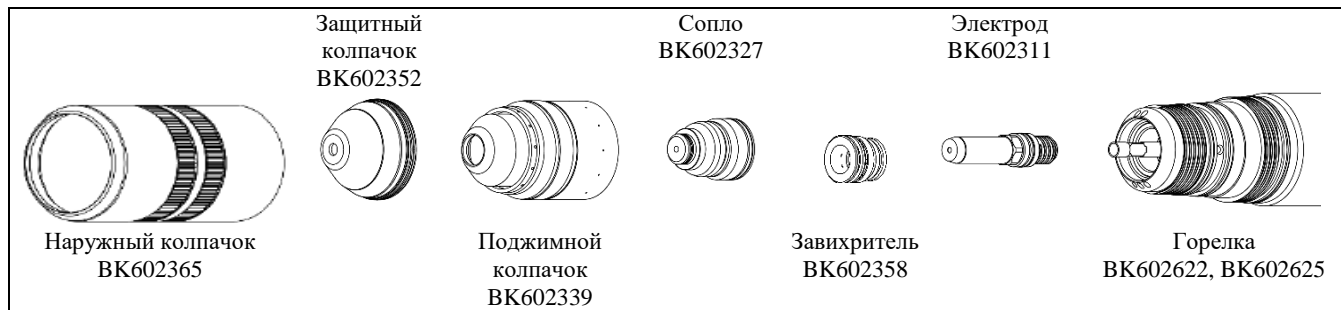
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	24	1,65	23	1,59	23	1,59	23	1,59	128	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	24	1,65	40	2,76	23	1,59	40	2,76	64	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 140 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
0,2500	1/4	20	74	50	74	159	80	0,150	0,300	700	0,115	
0,3125	5/16					160	73					
0,3750	3/8					169	65					
0,5000	1/2					176	52	0,200	0,350	1000		0,127
0,6250	5/8					182	38	0,235	0,400	1200		0,136
0,7500	3/4					182	28	0,260	0,450	1600		0,140

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
6	P	1,38	5,10	3,45	5,10	159	2075	3,8	7,5	680	2,9	
8	Q					160	1850					
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

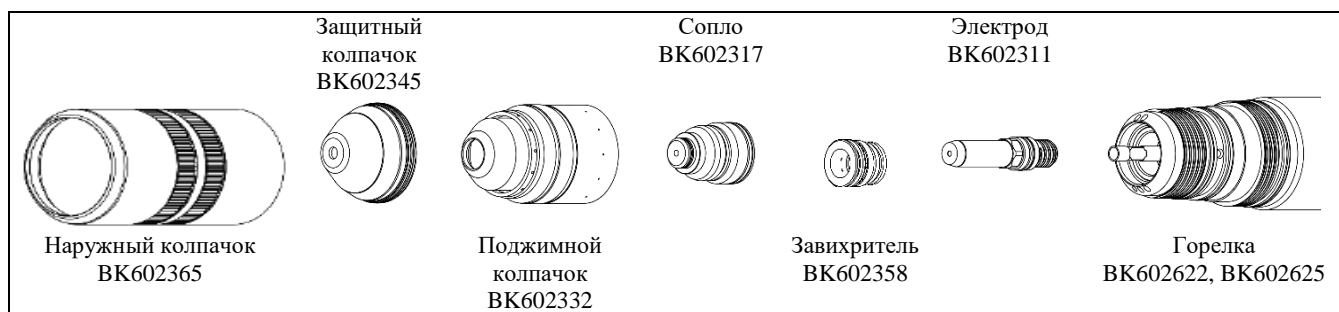
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	20	1,38	19	1,31	19	1,31	19	1,31	147	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	20	1,38	40	2,76	19	1,31	40	2,76	78	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 170 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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 1/4	Q					205	17	0,385		1800	0,187	**
1,5000 1 1/2	S					212	12	0,400		2000	0,200	**

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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	**

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

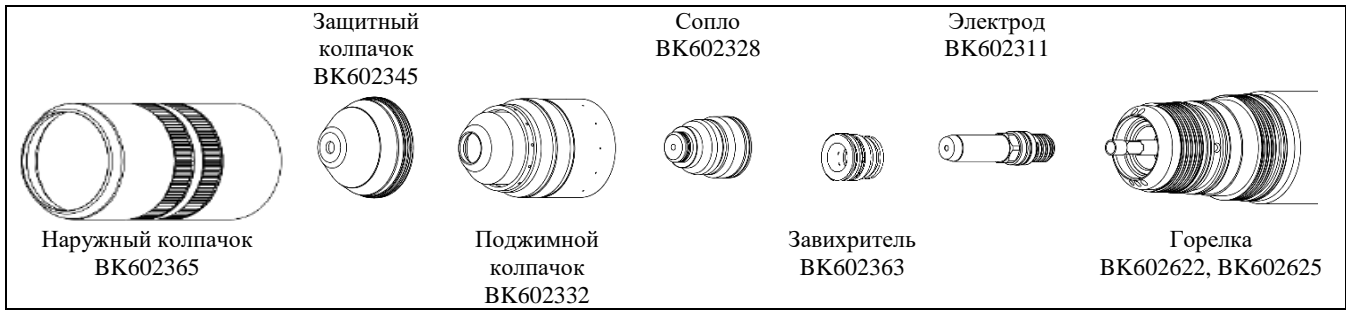
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюйм/мин)	(мм/мин)	(дюйм/мм)	(мм)	(мс)
Азот	Азот	25	1,72	17	1,17	17	1,17	17	1,17	135	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	25	1,72	40	2,76	17	1,17	40	2,76	78	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 200 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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	1300	0,154	
1,0000 1	Q					0,425	192	32	1500	0,178	*
1,2500 1 1/4	S						202	20	1700	0,190	*
1,5000 1 1/2	S						210	14	2000	0,210	*

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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	940	3,6	
20	O					180	1125	6,7	1330	4,0	
25	Q					191	825	8,5	1490	4,5	**
30	Q					199	600	9,5	1640	4,7	**
35	S					206	425	10,0	1850	5,1	**
38	S					210	350	10,2	2000	5,3	**

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

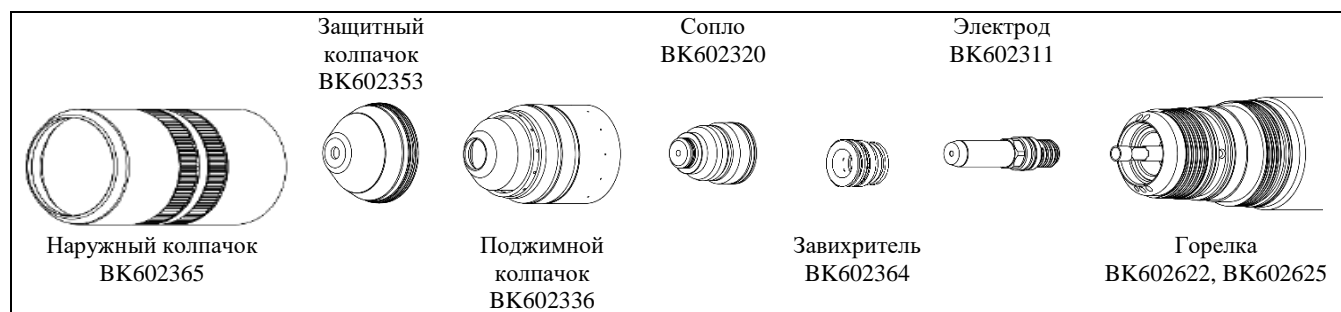
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	28	1,93	17	1,17	17	1,17	17	1,17	125	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	28	1,93	40	2,76	17	1,17	40	2,76	75	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь - 300 ампер - плазмообразующий газ N17/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт./кв. дюйм)	Плазма (фунт./кв. дюйм)	Защитный газ (фунт./кв. дюйм)	Послетечение (фунт./кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
0,5000	1/2	P	26	72	40	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 1/4	Q			193	30	0,410	1500		0,233	**	
1,5000	1 1/2	Q			199	22	0,425	1800		0,235	**	
1,7500	1 3/4	S			205	17		2000		0,246	**	
2,0000	2	S			208	14		2000	0,250	**		

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт./кв. дюйм)	Плазма (фунт./кв. дюйм)	Защитный газ (фунт./кв. дюйм)	Послетечение (фунт./кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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			192		825	10,3	12,7	1530	5,8		
35	Q			196		650	10,6		1650	5,9	**	
40	Q			201		525	10,8		1860	6,1	**	
45	S			205		425			2000	6,3	**	
50	S			208		375		2000	6,3	**		

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

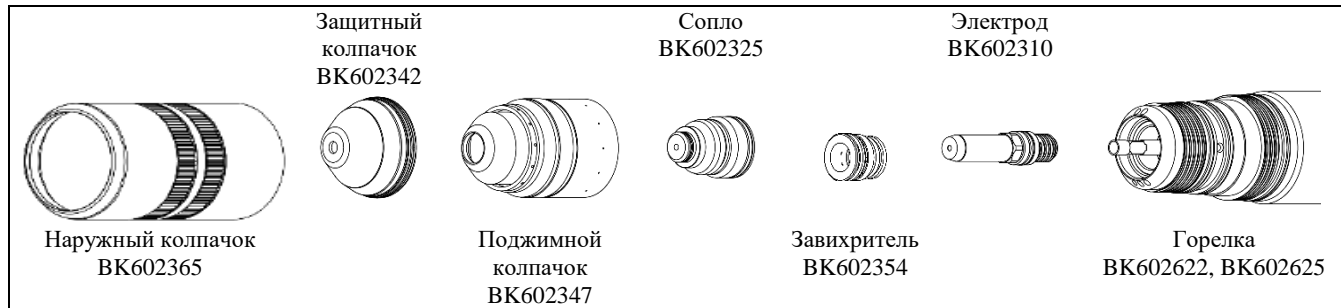
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение	Напряжение дуги	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола	
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт./кв. дюйм)	(бар)	(фунт./кв. дюйм)	(бар)	(фунт./кв. дюйм)	(бар)	(фунт./кв. дюйм)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	(мс)	
Азот	Азот	26	1,79	15	1,03	15	1,03	15	1,03	108	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	26	1,79	40	2,76	15	1,03	40	2,76	61	100	2540	0,1	2,5	0

* Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 7,6 мм (0,300 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Нержавеющая сталь — 80 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H₂O)**



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
0,1875 3/16	P	24	70	25	70	143	80	0,110	0,250	600	0,080
0,2500 1/4	Q						75	0,120	0,275	700	0,076
0,3750 3/8	Q					154	47	0,170	0,300	1000	0,093

Метрические единицы измерения*

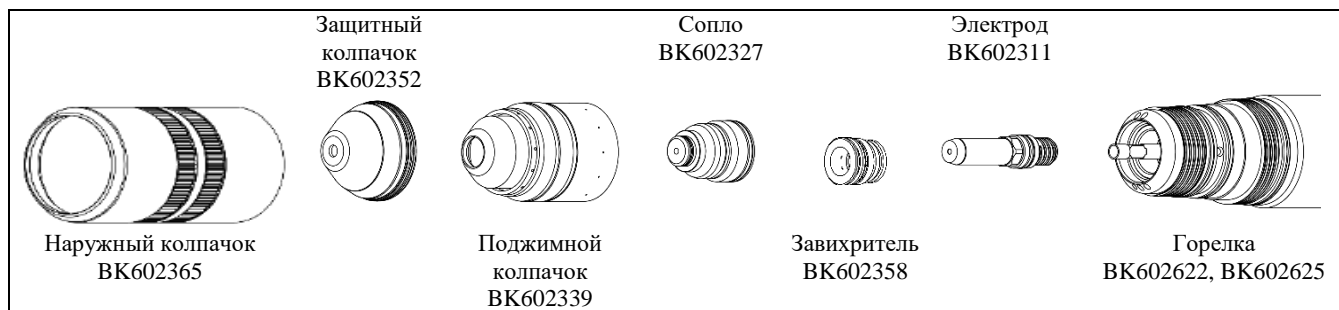
Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
5	P	1,65	4,83	1,72	4,83	143	2025	2,8	6,4	610	2,0
6	Q						1925	3,0	6,8	680	
8	Q					149	1525	3,7	7,3	860	2,2
10	Q					156	1075	4,5	7,7	1040	2,4

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа (Плазмообразующий газ) (Защитный газ)		Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм) (бар)		Плазмообразующий газ (фунт/кв. дюйм) (бар)		Защитный газ (фунт/кв. дюйм) (бар)		Послетечение (фунт/кв. дюйм) (бар)		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода (дюймов/мин) (мм/мин)		Высота маркировки (дюймов) (мм)		Время прокола (мс)
Азот	Азот	24	1,65	23	1,59	23	1,59	23	1,59	128	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	24	1,65	40	2,76	23	1,59	40	2,76	64	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Нержавеющая сталь — 140 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H₂O)**

Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)				
0,2500	1/4	P	20	74	25	74	162	80	0,135	900	0,107				
0,3750	3/8	Q					163	65				0,185	0,325	1100	0,109
0,5000	1/2	O					173	52							
0,6250	5/8	Q					180	38				1400	0,128		

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)		
6	P	1,38	5,10	1,72	5,10	162	2075	3,4	7,5	880	2,7		
8	Q					163	1825					8,4	1110
10	Q					164	1600	8,7	1180	3,1			
12	O					171	1400				9,8		
15	Q					178	1075						

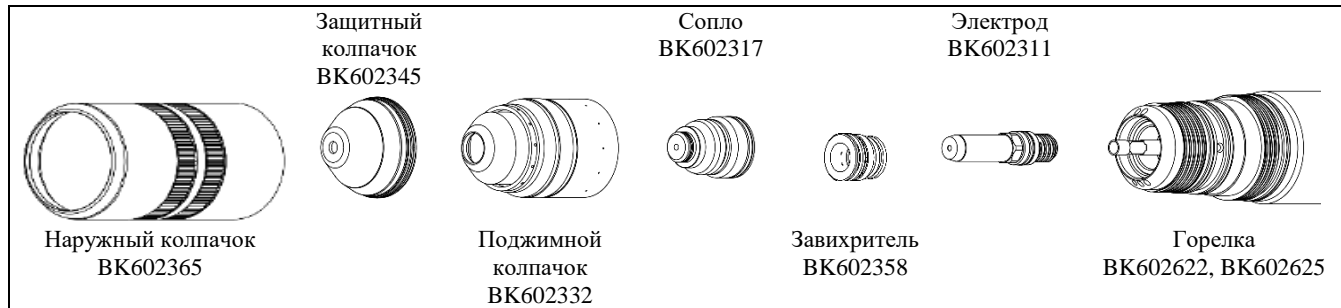
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа (Плазмообразующий газ) (Защитный газ)		Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм) (бар)		Плазмообразующий газ (фунт/кв. дюйм) (бар)		Защитный газ (фунт/кв. дюйм) (бар)		Послетечение (фунт/кв. дюйм) (бар)		Напряжение дуги (вольт)		Скорость прохода (дюймов/мин) (мм/мин)		Высота маркировки (дюймов) (мм)		Время прокола (мс)	
Азот	Азот	20	1,38	19	1,31	19	1,31	19	1,31	147	250	6350	0,1	2,5	0		
Аргон	Воздух	20	1,38	40	2,76	19	1,31	40	2,76	78	100	2540	0,1	2,5	0		

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Нержавеющая сталь — 170 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H₂O)***



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
0,3750 3/8	Q	25	72	25	72	163	68	0,130	0,325	700	0,115
0,5000 1/2	Q					168	64	0,165	0,350	800	0,118
0,6250 5/8	O					176	50	0,210	0,400	1000	0,135
0,7500 3/4	O					180	35	0,215	0,475	1100	0,140
1,0000 1	Q					204	25	0,340	0,400	1400	0,175

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
10	Q	1,72	4,96	1,72	4,96	164	1700	3,4	8,4	710	2,9
12	Q					167	1650	4,0	8,7	780	3,0
15	O					174	1375	5,0	9,8	940	3,3
20	O					184	850	5,9	11,8	1140	3,7
25	Q					202	650	8,4	10,3	1380	4,4

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

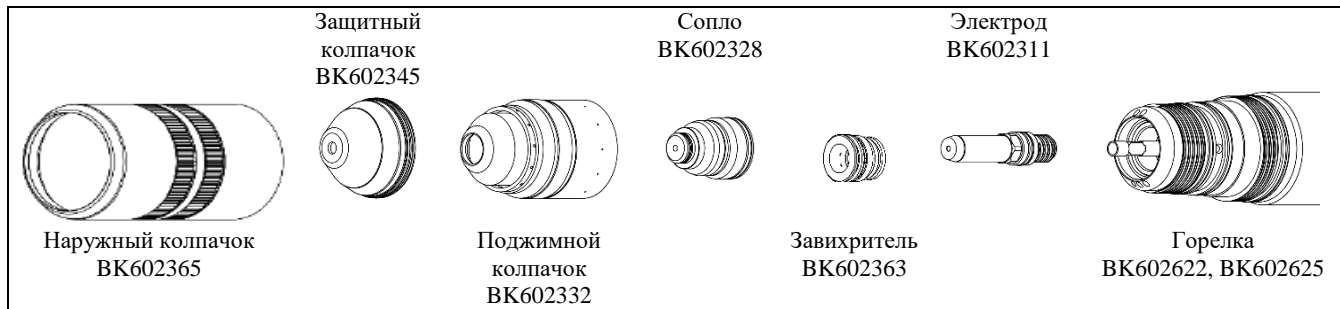
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	25	1,72	17	1,17	17	1,17	17	1,17	135	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	25	1,72	40	2,76	17	1,17	40	2,76	78	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Нержавеющая сталь — 200 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H₂O)***



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
0,6250	5/8	Q	28	71	25	71	173	60	0,215	0,400	0,134	
0,7500	3/4	O					181	47	0,250		0,155	
1,0000	1	Q					194	32	0,340		1200	0,175
1,2500	1 1/4	S					206	20	0,385	1500	0,192	**

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
15	P	1,93	4,90	1,72	4,90	171	1625	5,2	9,6	640	3,3	
20	Q					183	1125	6,7	11,9	940	4,0	
25	Q					193	825	8,5	10,9	1180	4,4	**
30	O					203	600	9,5	10,8	1420	4,8	**

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

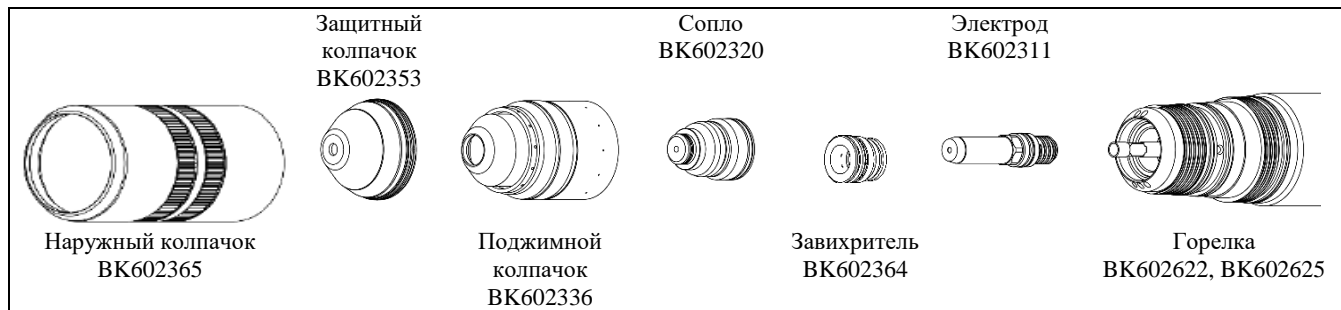
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	28	1,93	17	1,17	17	1,17	17	1,17	125	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	28	1,93	40	2,76	17	1,17	40	2,76	75	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Нержавеющая сталь — 300 ампер — плазмообразующий газ (азот) /защитный газ (H₂O)***



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
0,7500	3/4	26	72	15	72	173	60	0,270	0,425	900	0,175
1,0000	1					188	38				1000
1,2500	1 ¼					193	27	1100	0,225		
1,5000	1 ½					20	20	1500	0,235		

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
20	P	1,79	4,96	1,03	4,96	175	1450	7,2	11,1	910	4,6
25	O					187	1000	9,2	12,6	990	5,3
30	Q					192	775	9,4	12,7	1070	5,6
35	Q			196		600	9,8	1300		5,8	
38	Q			199		500	10,1	1490		6,0	

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

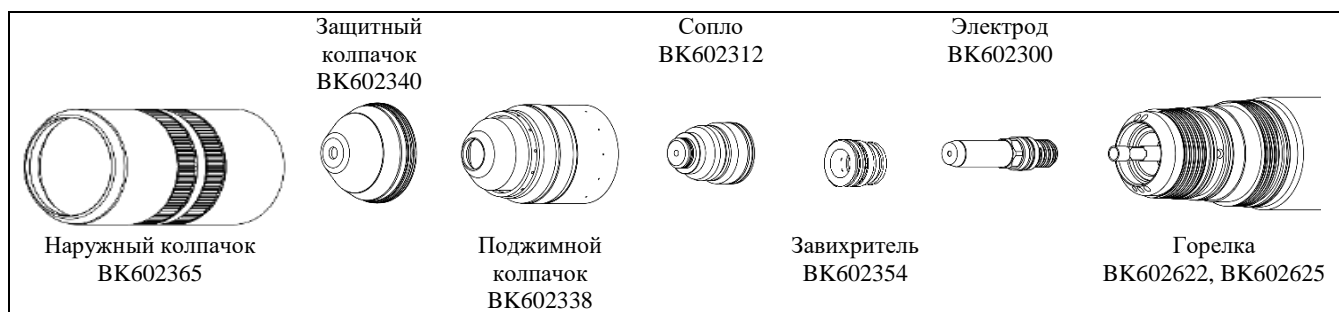
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	26	1,79	15	1,03	15	1,03	15	1,03	108	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	26	1,79	40	2,76	15	1,03	40	2,76	61	100	2540	0,1	2,5	0

* Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 7,6 мм (0,300 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Алюминий - 30 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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				0,046
0,0625 1/16	P					138	90	0,050	0,150		200

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокальвания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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		170

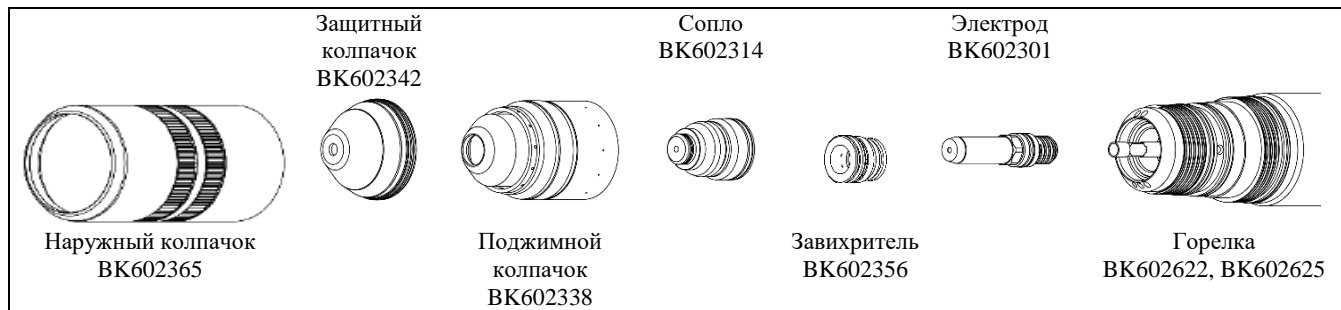
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги		Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	(мс)	
Азот	Азот	25	1,72	25	1,72	25	1,72	25	1,72	147	250	6350	0,175	4,4	0	
Аргон	Воздух	38	2,62	40	2,76	25	1,72	40	2,76	72	100	2540	0,100	2,5	0	

* Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 2,5 мм (0,100 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий - 80 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
0,0808 12 ga	P	25	80	38	80	128	250	0,080	0,200	200	0,080
0,1250 1/8	P						170				
0,1875 3/16	Q					133	80	0,100	500	0,075	
0,2500 1/4	Q			29		141	60	0,120	600	0,090	
0,3125 5/16	Q					143	53	0,130	800		
0,3750 3/8	Q			24		145	46	0,140	900	0,094	
0,5000 1/2	Q					153	34	0,160	1200	0,100	

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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			
6	Q			139		1625	2,9	6,2	580	2,2		
8	Q			2,00		143	1350	3,3	7,0	800	2,3	
10	Q					1,95	146	1125		3,6	940	2,4
12	Q					1,73	151	925		4,0	1200	2,5

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

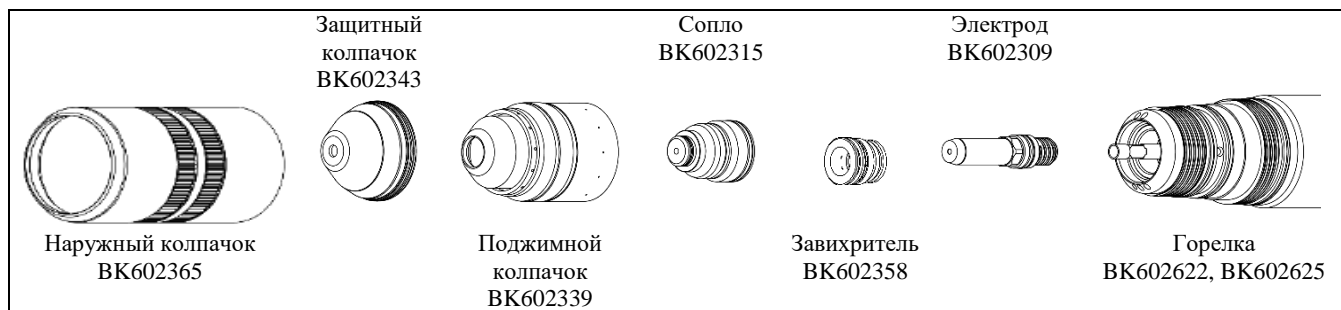
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги		Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюйм/в)	(мм)	(мс)	
Азот	Азот	25	1,72	23	1,59	23	1,59	23	1,59	131	250	6350	0,1	2,5	0	
Аргон	Воздух	25	1,72	40	2,76	23	1,59	40	2,76	72	200	5080	0,1	2,5	0	

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий - 140 ампер - плазмобразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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	900	0,118		
0,6250 5/8	O					170	62	0,220	1200	0,120		
0,7500 3/4	Q					178	42	0,240	1500	0,130		
1,0000 1	Q					187	25	0,275	0,350	0,137	**	

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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	810	3,0		
12	O					163	2050	5,0	880			
15	O					168	1675	5,4	1120			
20	Q					179	1000	6,2	1500	3,3		
25	Q					186	650	6,9	9,0	3,5	**	

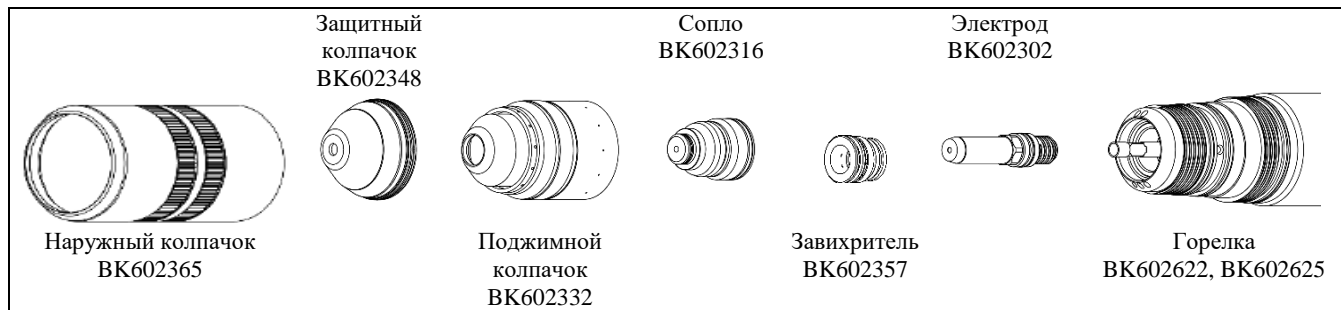
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги		Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюйм/в)	(мм)	(мс)	
Азот	Азот	19	1,31	19	1,31	19	1,31	19	1,31	153	250	6350	0,1	2,5	0	
Аргон	Воздух	19	1,31	40	2,76	19	1,31	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0	

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Алюминий - 170 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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		

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

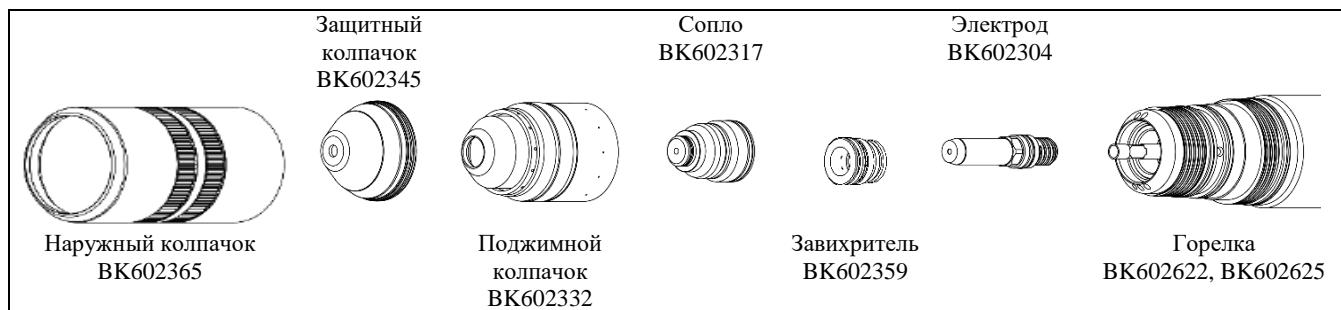
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	15	1,03	17	1,17	17	1,17	17	1,17	138	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	15	1,03	40	2,76	17	1,17	40	2,76	79	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий - 200 ампер - плазмобразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
0,2500	1/4	P	17	81	35	81	163	170	0,190	600	0,135	
0,3125	5/16	P					166	145		700	0,136	
0,3750	3/8	P					167	100		800	0,133	
0,5000	1/2	Q					172	90	0,175	900	0,129	
0,6250	5/8	Q					173	65		1000	0,133	
0,7500	3/4	O					183	35	0,425	1200	0,135	
1,0000	1	Q					195	20		1500	0,148	**
1,2500	1 1/4	Q					206	13		1500	0,162	**
1,5000	1 1/2	S									0,176	**

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
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	**

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

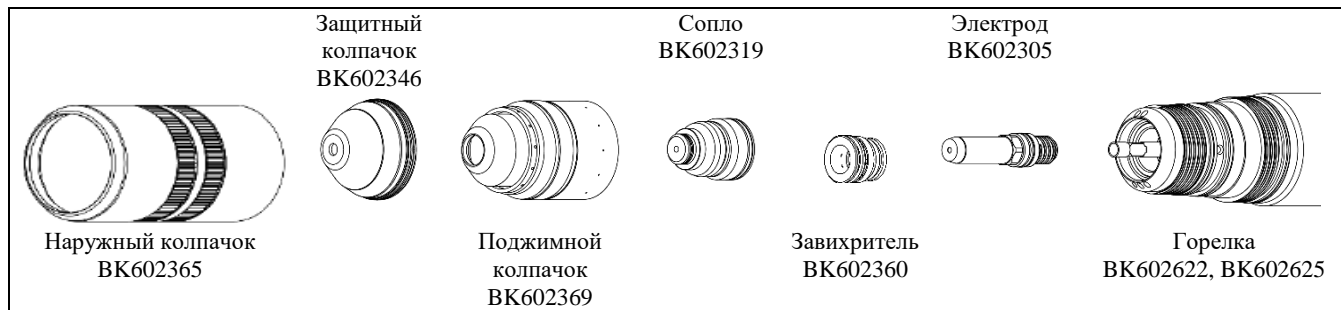
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	17	1,17	17	1,17	17	1,17	17	1,17	134	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	17	1,17	40	2,76	17	1,17	40	2,76	80	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий - 300 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь/защитный газ (азот)



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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 1/4	Q					182	50	0,300	0,500	1500	0,185
1,5000 1 1/2	Q			193		27	0,320	0,194			
1,7500 1 3/4	S			207		16	0,340	0,215			
2,0000 2	S			220		11	0,360	0,240			

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)
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	4,2
20	O					169	2250	6,2	16,0	1100	4,4
25	O					176	1700	7,0	20,0	1660	4,6
30	Q					181	1375	7,5	14,8	1560	4,8
35	Q			188		975	7,9	12,7	1500	4,8	
40	Q			197		600	8,3		1650	5,1	
45	S			208		400	8,7		2000	5,5	
50	S			218		300	9,1		2000	6,0	

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

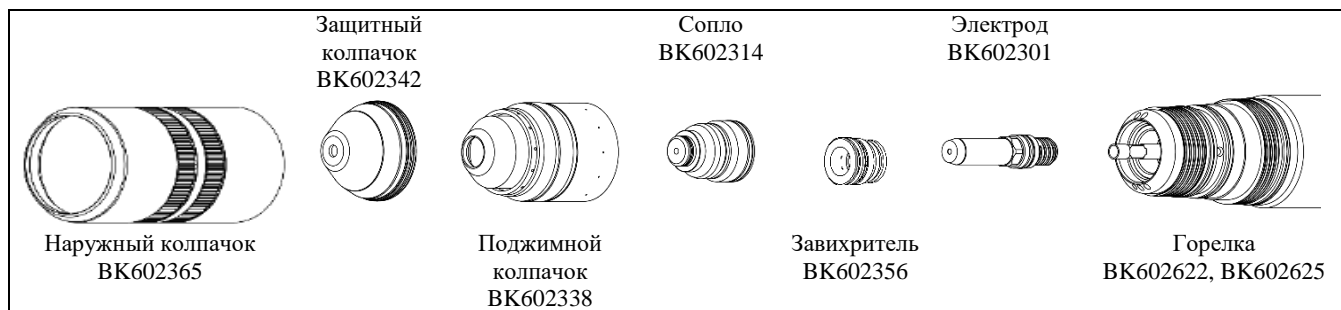
Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	14	0,97	15	1,03	15	1,03	15	1,03	118	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	14	0,97	40	2,76	15	1,03	40	2,76	65	100	2540	0,1	2,5	0

* Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 7,6 мм (0,300 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий — 80 ампер - плазмобразующая газоздушная смесь / защитный газ (H₂O)***



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)		
0,0808	12 ga	P	25	80	30	118	250	0,080	0,200	200	0,065		
0,1250	1/8	Q				120	170	400		0,068			
0,1875	3/16	O				128	75	500		0,070			
0,2500	1/4	O			15	80	138	60	0,120	0,250	600	0,075	
0,3125	5/16	Q					144	53	800				
0,3750	3/8	Q					145	46	0,160	0,275	900	0,078	
0,5000	1/2	Q									34	1200	0,086

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)		
2	P	1,72	5,52	2,07	5,52	118	6450	2,0	5,1	190	1,6		
2	P					119	5550	2,2		280	1,7		
3	Q					120	4625	2,5		370			
4	O			1,54		5,4	450	1,8					
5	O								129	1850	2,6	510	
6	O			1,03		5,8	510	1,9					
8	Q								136	1600	2,9	580	
10	Q								144	1350	3,9	800	
12	Q								145	1125	4,1	7,0	940
						925	1200	2,1	**				

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	25	1,72	23	1,59	23	1,59	23	1,59	131	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	25	1,72	40	2,76	23	1,59	40	2,76	72	200	5080	0,1	2,5	0

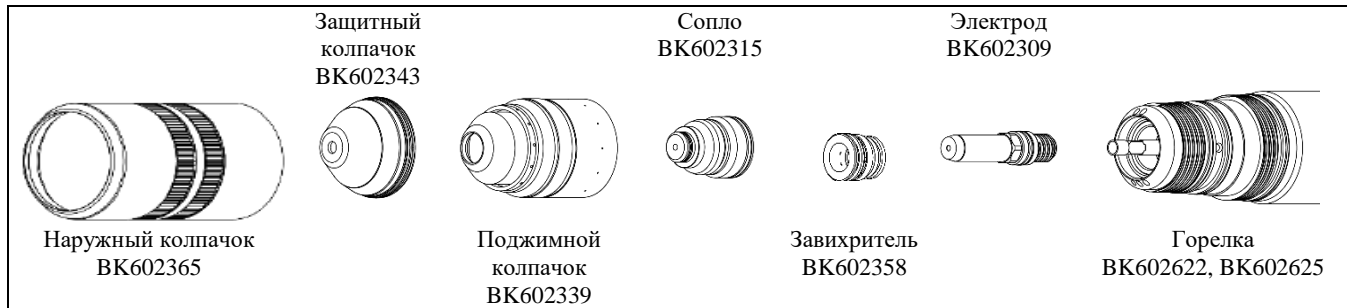
*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий — 140 ампер - плазмообразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H₂O)***



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
0,2500	1/4	Q	15	77	25	77	144	135	0,165	600	0,110	
0,3125	5/16	O					150	110	0,170			
0,3750	3/8	O					155	100	0,185			
0,5000	1/2	O					157	75	0,170	0,300	900	0,118
0,6250	5/8	Q					160	65	0,200	0,375	1200	0,120
0,7500	3/4	Q					170	55	0,210	0,450	1500	0,130
1,0000	1	S					171	25	0,250	0,350		0,137

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
6	Q	1,03	5,31	1,72	5,31	143	3575	4,2	6,2	580	2,8	
8	O					150	2775	4,3	7,0			700
10	O					155	2450	4,6	7,1			810
12	O					157	2050	4,4	7,5	880	3,0	
15	Q					159	1725	4,9	9,0	1120	1500	3,3
20	Q					170	1275	5,5	11,0	3,5		
25	S					171	675	6,3	9,0	3,5		

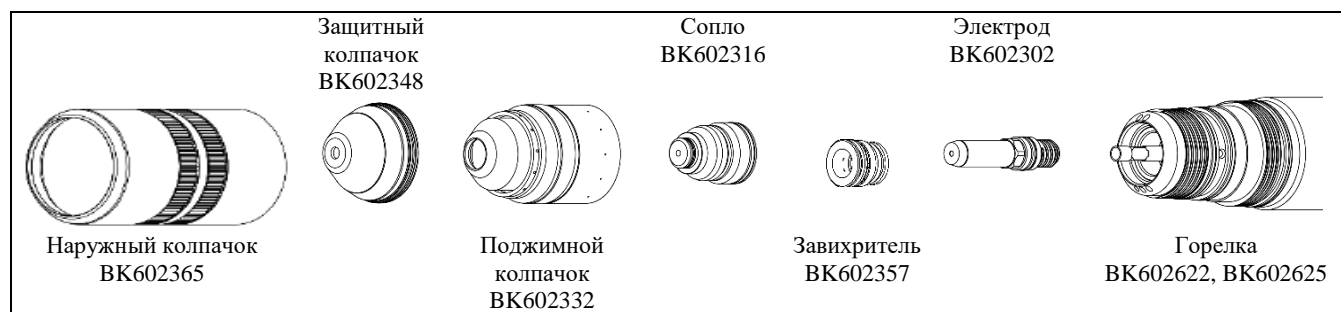
Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмообразующий газ		Защитный газ		Послетечение	Напряжение дуги	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола	
(Плазмообразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. д. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. д. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. д. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(вольт)	(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	(мс)	
Азот	Азот	19	1,31	19	1,31	19	1,31	19	1,31	153	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	19	1,31	40	2,76	19	1,31	40	2,76	76	100	2540	0,1	2,5	0

*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 5,1 мм (0,200 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Алюминий — 170 ампер - плазмобразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H₂O)***

Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)				
0,2500	1/4	Q	15	80	20	80	161	153	0,170	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 ¼	Q							197	19	0,250			0,145	**
1,5000	1 ½	S							207	13	0,270			0,155	**

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)	
6	Q	1,03	5,52	1,38	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	**		

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	15	1,03	17	1,17	17	1,17	17	1,17	138	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	15	1,03	40	2,76	17	1,17	40	2,76	79	100	2540	0,1	2,5	0

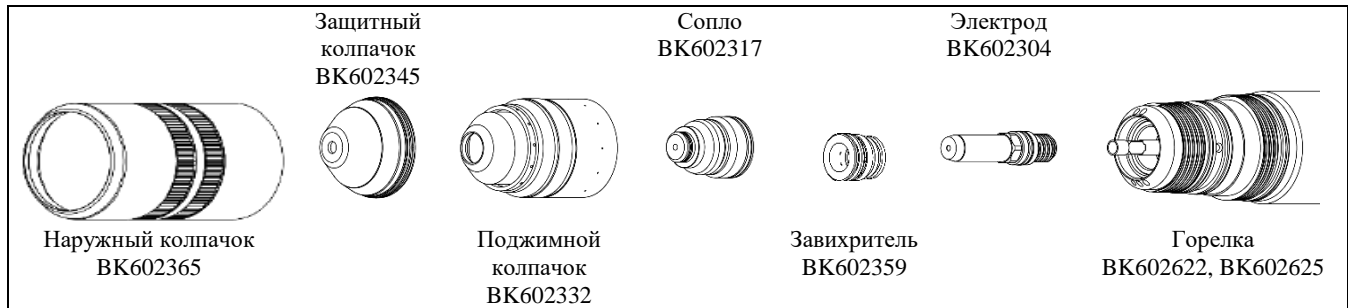
*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий — 200 ампер - плазмобразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H₂O)***



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)						
0,2500	1/4	Q	17	81	20	81	170	0,190	0,300	600	0,114						
0,3125	5/16	Q					155		145			0,325	700				
0,3750	3/8	Q					125		0,350			800					
0,5000	1/2	O					167	100	0,175	0,375	900	0,115					
0,6250	5/8	O					162	90		0,400	1000	0,120					
0,7500	3/4	O					173	65		1200	0,130						
1,0000	1	Q					180	35	0,200	0,425	1500	0,135	**				
1,2500	1 1/4	Q											25	0,225	**		
1,5000	1 1/2	S											188	18	0,250	0,145	**

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)		
6	Q	1,17	5,58	1,38	5,58	155	4450	4,8	7,5	580	2,9		
8	Q						3675		8,3			700	
10	O						3075		9,0			810	
12	O						164	2675	4,5	9,4	880		
15	O						163	2350	4,4	10,0	970	3,0	
20	O					174	1525	4,5	10,8	1500	1240	3,3	
25	Q					180	925	5,0			3,4	**	
30	Q										700	5,5	**
35	S										184	550	6,0
38	S								188	450	6,3	3,7	**

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	17	1,17	17	1,17	17	1,17	17	1,17	134	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	17	1,17	40	2,76	17	1,17	40	2,76	80	100	2540	0,1	2,5	0

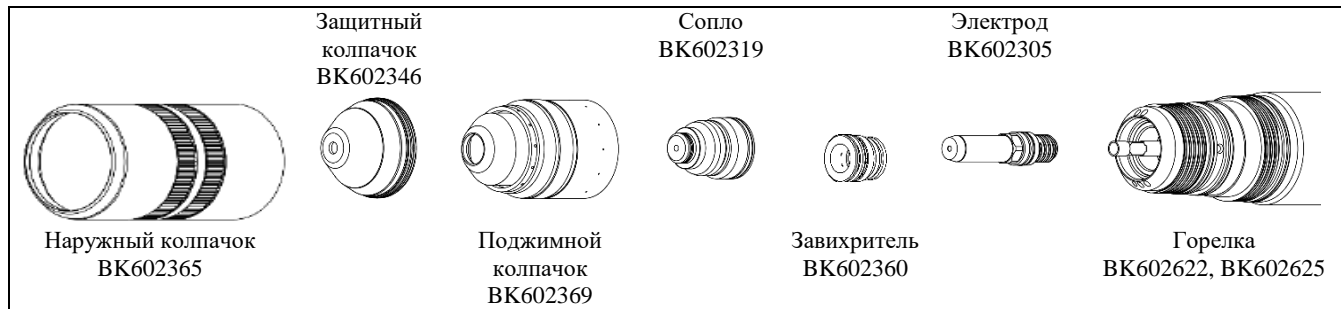
*Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 6,4 мм (0,250 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

Алюминий — 300 ампер - плазмобразующая газовоздушная смесь / защитный газ (H₂O)***



Британские единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)				
0,3750 3/8	P	14	72	20	72	152	160	0,230	0,425	300	0,142				
0,5000 1/2	Q					160	120	0,200	0,450		0,150				
0,6250 5/8	Q					163	93	0,230	0,500	400	0,164				
0,7500 3/4	O										177	65	0,280	0,800	0,165
1,0000 1	O														0,173
1,2500 1 ¼	O					182	50	0,300	0,500	800	0,185				
1,5000 1 ½	Q										0,194				
1,7500 1 ¾	Q										0,215				
2,0000 2	S										0,230				

Метрические единицы измерения*

Толщина материала (дюйм)	Качество резки	Подача защитного газа (фунт/кв. дюйм)	Плазма (фунт/кв. дюйм)	Защитный газ (фунт/кв. дюйм)	Послетечение (фунт/кв. дюйм)	Напряжение дуги (В)	Скорость прохода (дюйм/мин)	Высота резания (дюйм)	Высота прокола (дюйм)	Время прокалывания (мс)	Ширина реза (дюйм)									
10	P	0,97	4,96	1,38	4,96	153	3900	5,7	10,9	300	3,6									
12	Q					158	3275	5,2	11,3		3,8									
15	Q					160	2675	5,6	12,4	370	4,1									
20	O										165	2250	6,2	16,0	600	4,2				
25	O															4,4				
30	O					176	1700	7,0	20,0	740	4,4									
35	Q										181	1375	7,5	14,8	800	4,6				
38	Q															188	1075	7,9	12,7	4,8
45	Q																			193
50	S					191	625	8,7	5,5											
						199	600	9,1	5,8											

Маркировка* — для всех материалов различной толщины

Тип газа		Подача защитного газа		Плазмобразующий газ		Защитный газ		Послетечение		Напряжение дуги (вольт)	Скорость прохода		Высота маркировки		Время прокола (мс)
(Плазмобразующий газ)	(Защитный газ)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)	(фунт/кв. дюйм)	(бар)		(дюймов/мин)	(мм/мин)	(дюймов)	(мм)	
Азот	Азот	14	0,97	15	1,03	15	1,03	15	1,03	118	250	6350	0,1	2,5	0
Аргон	Воздух	14	0,97	40	2,76	15	1,03	40	2,76	65	100	2540	0,1	2,5	0

* Используйте высоту переноса дуги (высоту зажигания) 7,6 мм (0,300 дюйма) для резки и 2,5 мм (0,100 дюйма) для маркировки.

** Рекомендуемая глубина резания от края.

*** Требуется контроллер управления технологическими процессами с расширенными возможностями (APC) FineLine.

Эта информация подлежит контролю в соответствии с Правилами экспортного контроля [EAR]. Данная информация не должна предоставляться лицам, не являющимся гражданами США, или передаваться каким-либо способом в любое место за пределами США, противоречащее требованиям EAR.

ПУСТОЕ ПОЛЕ