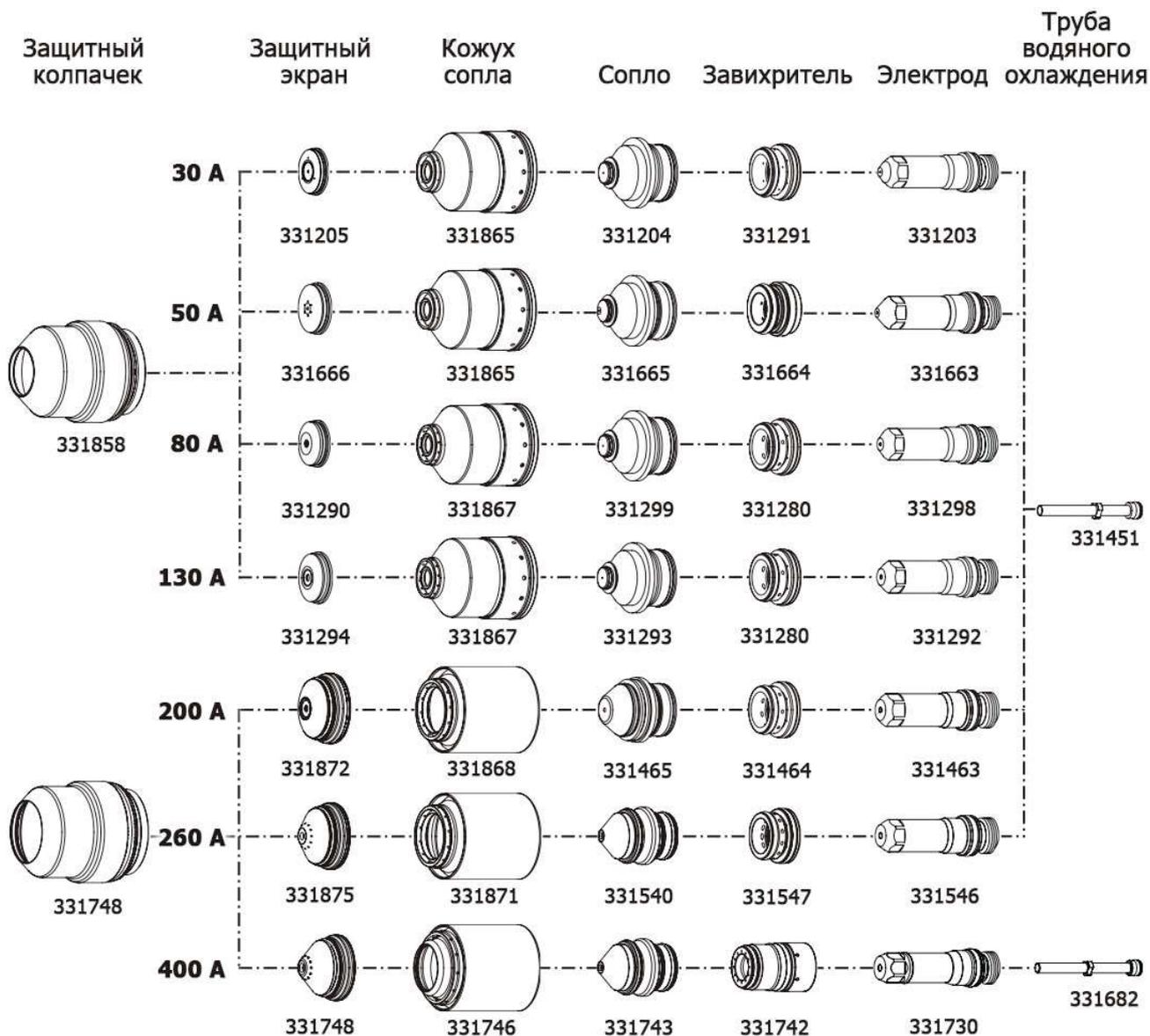


Таблицы ориентировочных значений параметров резки для источников АРИА MaxCUT PowerCUT HighPowerCUT

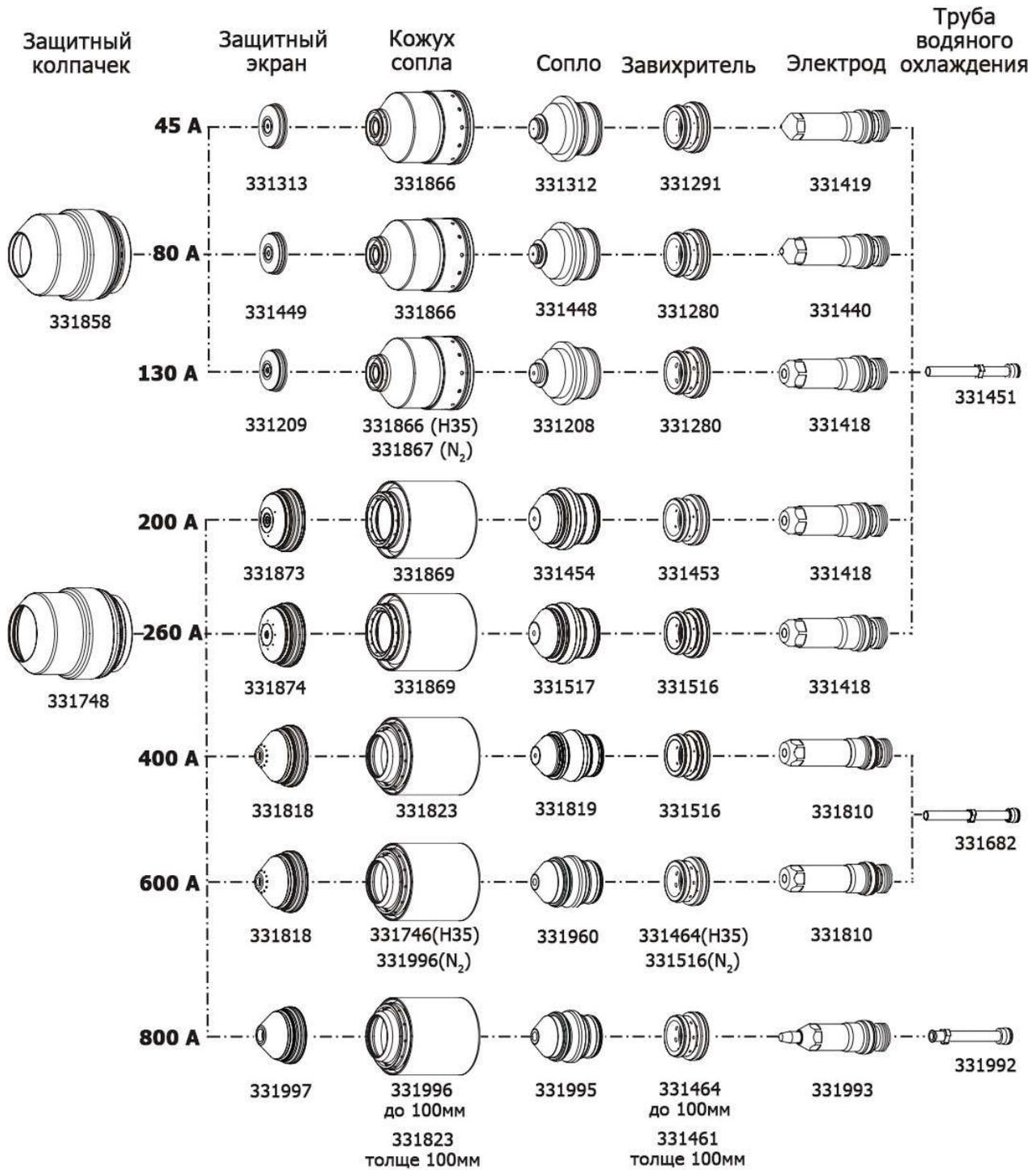


Приведенные в таблицах значения даны для ориентира. Различия между различными конфигурациями систем и составами материалов могут привести к необходимости отклонения от приведенных значений для достижения наилучшего качества реза.

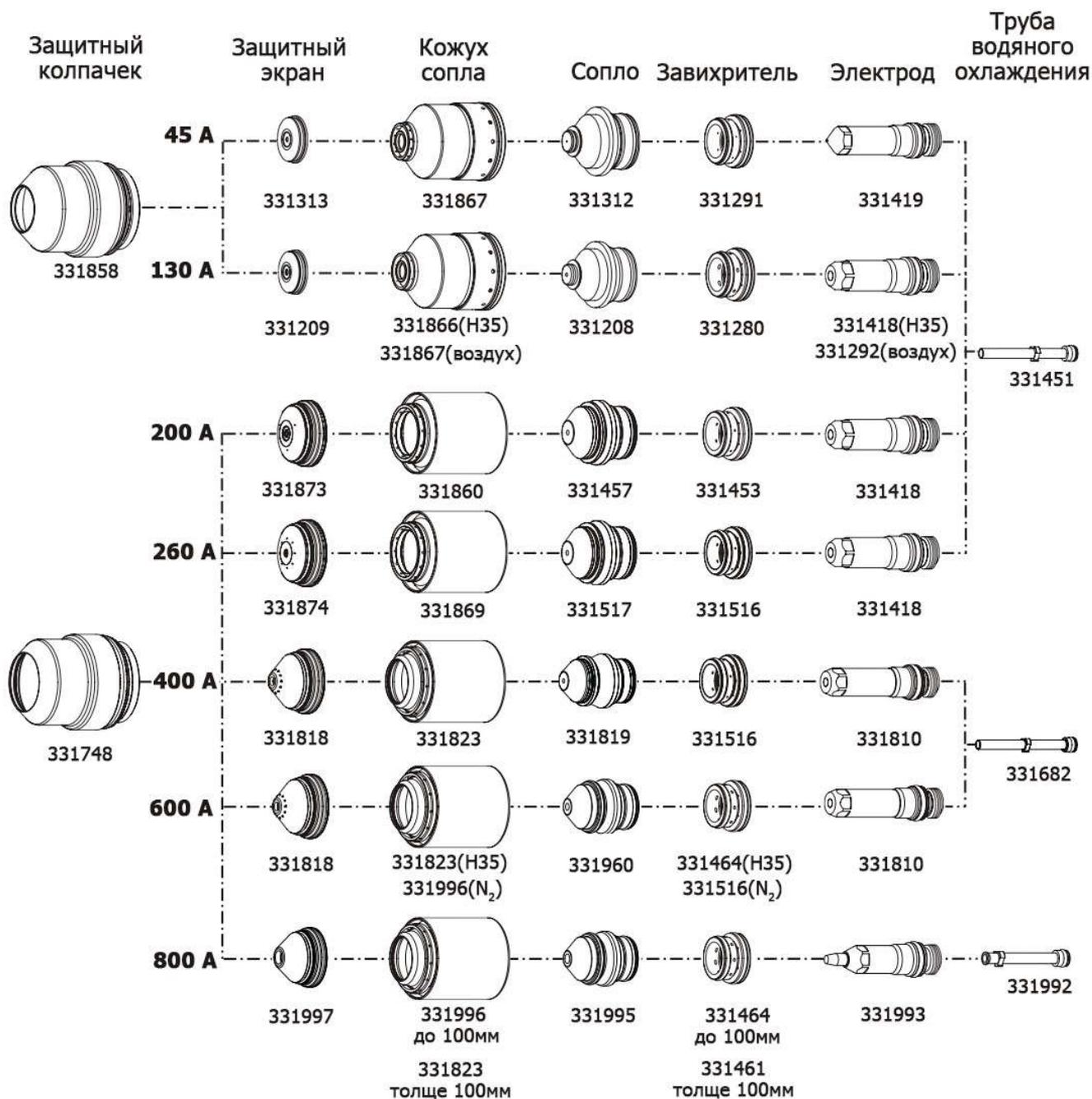
Низкоуглеродистая сталь (mild steel)



Нержавеющая сталь (stainless steel)



Алюминий (aluminum)



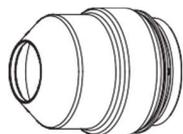
Низкоуглеродистая сталь

O₂ плазмообразующий / O₂ защитный

30 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	43 / 90
При резке	25 / 52	0 / 0

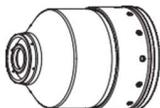
Примечание. Для использования данного процесса должна быть подсоединена подача воздуха. Он используется в качестве газа, подаваемого до возбуждения дуги.



331858



331205



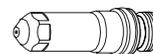
331865



331204



331291



331203



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм
O ₂	O ₂	5,3	1,2	6,6	1,2	0,5	114	1,3	5355	2,3	180	0,1	
						0,8	115					0,2	
						1	116					0,3	
						1,2	117						
						1,5	119						
						2	120						
		2,5	0,5	6,6	0,5	1,5	2,5	122	1,5	1490	2,7	180	0,4
							3*	123					0,5
							4*	125					0,7
							6*	128					1,0
							1325						
							1160						
905													
665													

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость раскроя		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	105
Ar	Воздух	6,3	0,7	6,3	0,7	9	2,5	0.10	2540	100	80

* Для данных значений толщины рекомендуется использовать сигнал окончания прожига.

Низкоуглеродистая сталь

O₂ плазмообразующий / O₂ защитный
50 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	43 / 90
При резке	25 / 52	0 / 0

Примечание. Для использования данного процесса должна быть подсоединена подача воздуха.
Он используется в качестве газа, подаваемого до возбуждения дуги.



Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм
O ₂	O ₂	4,9	2,1	5,6	1	0,8	110	1,0	6500	2,0	200	0,0	
						1	111						4150
						1,2	112						
						1,5	114	1,3	3200	2,6			
						2	115						2700
						2,5	117						
						3	119	1,5	1800	3,0			
						4	121						1400
						5	122						
						6	126	2,0	950	4,0			
						7	128						780
						8	130						

Раскрой

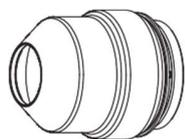
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость раскроя		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	118
Ar	Воздух	6,3	0,7	6,3	0,7	9	2,5	0.10	2540	100	77

Низкоуглеродистая сталь

O₂ плазмообразующий / воздух защитный

80 А

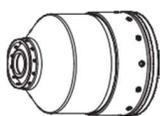
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	76 / 161
При резке	23 / 48	41 / 87



331858



331290



331867



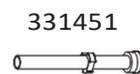
331299



331280



331298



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
O ₂	Воздух	3,4	1,6	5,5	1,6	2	112	2,5	9810	3,8	150	0,1
						2,5	115		7980			
						3	117		6145			
						4	120	2,0	4300	4,0	200	0,2
						5	121		3670			
						6	123		3045			
					8	125	2430	5,0	250	0,3		
					10	127	1810					
					12	130	1410					
					0,7	133	1030	2,5	6,3	0,4		
					15	133	545					
					20	135				0,5		

Раскрой

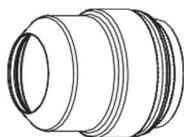
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂					А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Воздух	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	78

Косой срез на низкоуглеродистой стали

O₂ плазмообразующий / воздух защитный

80 А

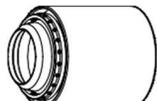
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	47 / 100
При резке	23 / 48	47 / 100



331748



331853



331956



331917



331280



331913



331811

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Кoeffициент, %	
O ₂	Воздух	3,4	2,7	5,5	2,7	2,0	2	2,5–8,6	9810	3,8	150	0,1
							2,5		7980			
							3		6145			
							4	2,0–8,6	4300	4,0	200	0,2
							5		3670			
							6		3045			
		8	2430									
		10	1810									
		12	1410									
		15	1030	5,0	250		0,7					
		20	545	6,3				0,8				

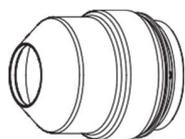
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Воздух	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	78

Низкоуглеродистая сталь

O₂ плазмообразующий / воздух защитный

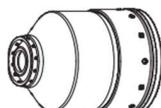
130 A



331858



331294



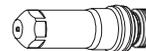
331867



331293



331280



331292



331451

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	102 / 215
При резке	33 / 70	45 / 96

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига		
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды		
O ₂	Воздух	2,2	2,2	5,9	2	3	124	2,5	6505	5,0	200	0,1		
						4	126	2,8	5550	5,6		0,2		
						5			4795					
						6	127	4035						
						8	129	3,0	3360	6,0		0,3		
						10	130		2680					
		12	132	3,3	2200	6,6								
		3,6	1,5	5,9	2	2	2	15	135	3,8	1665	7,6	190	0,5
								20	138		1050			0,7
								25	141	4,0	550	1,0		
								32	160	4,5	375	Пуск на краю		
								38	167		255			
1-1/2	167							10						

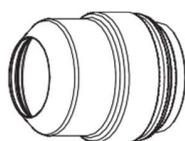
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Воздух	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

Косой срез на низкоуглеродистой стали

O₂ плазмообразующий / Воздух защитный

130 А



331748



331853



331851



331757



331280



331750



331811

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	64 / 135
При резке	33 / 70	45 / 96

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Кэффициент, %	
O ₂	Воздух	1,1	1,6	5,9	1,5	2,0	3	2,5–8,6	6505	5,0	200	0,1
							4	2,8–8,6	5550			0,2
							5		4795			
							6	4035	6,0	0,3		
							8	3,0–8,6				3360
							10	2680				
		12	3,3–8,6	2200	7,6		0,5					
		15	3,8–8,6	1665								
		20		1050								
		25	4,0–8,6	550	10,2		1,8					
		32*	4,5–8,6	375								
		38		255	Пуск на краю		4,0					

Раскрой

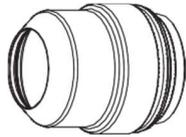
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Воздух	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

* Рекомендации для прожига низкоуглеродистой стали толщиной 32 мм. 1. Включите подачу газа до возбуждения дуги в ходе работы датчика исходной высоты. 2. Используйте омический контакт в ходе работы датчика исходной высоты. 3. При прожиге используйте сигнал окончания прожига.

Низкоуглеродистая сталь

O₂ плазмообразующий / Воздух защитный
200 A

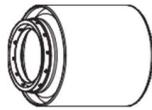
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	128 / 270
При резке	39 / 82	48 / 101



331748



331872



331868



331465



331464



331463



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Коэффициент, %	
O ₂	Воздух	1,6	2,9	5,2	1,3	5	123	3,3	5700	6,6	200	0,2
						6	124		5250			
						8	125		4355			
						10	126		3460			
						12	128	4,1	3060	8,2	0,5	
						15	131		2275			
						20	133		1575			
						25	143		1165			
						32	145	5,1	750	10,2	0,8	
						38	152		510			
						50	163		255			
												2

Раскрой

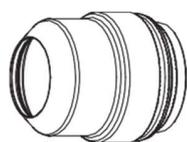
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Воздух	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Низкоуглеродистая сталь

O₂ плазмообразующий / воздух защитный

260 A

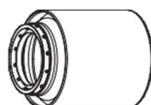
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	130 / 275
При резке	42 / 88	104 / 220



331748



331875



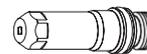
331871



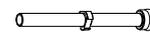
331540



331547



331546



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды		
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Коэффициент, %			
O ₂	Воздух	1,5	3,4	5,3	3,2	6	150	2,8	6500	8,5	300	0,3		
						8			5470					
						10			4440					
						12			3850					
				5,6	3,4	20	155	3,6	150	15	3130	9,0	250	0,5
										22	2170			
										25	1930			
										28	1685			
										32	1445			
				5,9	3,4	28	170	4,8	200	32	1135	9,5	200	1,0
										38	895			
										44	580			
										50	405			
										58	290			
										64	195			

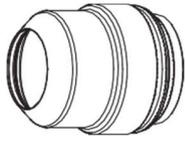
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	135
Ar	Воздух	2,1	1,4	2,1	1,4	24	3,0	0.12	2540	100	68

Косой срез на низкоуглеродистой стали (обычный)

O₂ плазмообразующий / воздух защитный

260 А



331748



331852



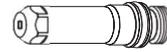
331851



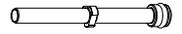
331653



331547



331652



331682

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	130 / 275
При резке	42 / 88	104 / 220

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Кэффициент, %	
O ₂	Воздух	1,5	3,4	5,3	3,2	2,0	6	2,8–7,6	6500	8,5	300	0,3
							8		5470			
							10		4440			
				12	3850							
				15	3130		3,6–7,6	9,0	250	0,5		
				20	2170							
				22	1930							
				25	1685		4,8–7,6	9,5	200	0,8		
				28	1445							
				32	1135							
				38*	895							
				44	580							
				50	405							
				58	290		Пуск на краю					
				64	195							

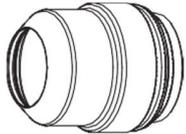
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	135
Ar	Воздух	2,1	1,4	2,1	1,4	24	3,0	0.12	2540	100	68

* При возникновении проблем с чрезмерным выгаром защитного колпачка или с пропусками зажигания резака см. технологическую карту для прожига металла большой толщины (альтернативного).

**Косой срез на низкоуглеродистой стали (альтернативный)
прожиг металла большой толщины**
O₂ плазмообразующий / воздух защитный
260 А

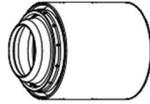
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	85 / 180
При резке	47 / 99	54 / 115



331748



331908



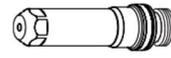
331907



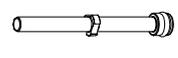
331909



331547



331900



331682

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор	Эквивалентная толщина материала	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига								
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	мм		Диапазон, мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды			
O ₂	Воздух	1,5	1,4	5,2	1,3	2,0	25	3,6–7,6	1685	9,0	250	0,8								
							28						4,8–7,6	1445	1,0					
							32									895	1,2			
							38*											580	3,0	
							44													Пуск на краю
							50													
							58													
							64													
64	195																			

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	122
Ar	Воздух	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	62

Указанные на этой странице расходные детали предназначены для прожига металла большой толщины. Их рекомендуется использовать, если возникают проблемы с чрезмерным выгаром защитного колпачка или с пропусками зажигания резака при использовании стандартных расходных деталей для косого среза.

При использовании процесса прожига металла большой толщины возможно сокращение срока службы расходных деталей на 20 %.

* Рекомендации для прожига низкоуглеродистой стали толщиной 38 мм:

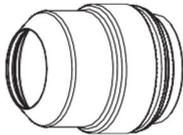
1. Включите подачу газа до возбуждения дуги в ходе работы датчика исходной высоты.
2. Воспользуйтесь силой заклинивания в ходе работы датчика исходной высоты.
3. При прожиге воспользуйтесь сигналом окончания прожига.

Низкоуглеродистая сталь

O₂ плазмообразующий / воздух защитный

400 А

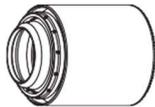
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	190 / 400
При резке	66 / 140	137 / 290



331748



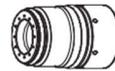
331747



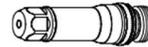
331746



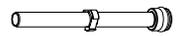
331743



331742



331730



331682

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига		
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм	мм/мин
O ₂	Воздух	1,7	3,5	4,2	3,5	12	139	3,6	4430	7,2	200		0,4	
						15	142						3950	0,5
						20	146						2805	0,7
						22	148	3,8	2540	7,6			0,8	
						25	150	4,0	2210	8,0			0,9	
						30	153	4,6	1790	9,2			1,1	
						40	158		1160	11,5			250	1,9
						50	167	5,3	795	19,1			360	5,2
						60	173	6,4	580	Пуск на краю				
						70	183		380					
80	197	180												

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	123
Ar	Воздух	1,4	0,7	2,1	0,7	25	3,0	0.12	1270	50	55

Косой срез на низкоуглеродистой стали

O₂ плазмообразующий / воздух защитный

400 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	O ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	190 / 400
При резке	66 / 140	137 / 290



Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Коэффициент, %	
O ₂	Воздух	1,7	3,5	4,2	3,5	2,0	12	3,6–9,4	4430	7,2	200	0,4
							15		3950			0,5
							20		2805			0,7
							22	3,8–9,4	2540	7,6	0,8	
							25	4,0–9,4	2210	8,0	0,9	
							30	4,6–9,4	1790	9,2	1,1	
							40		1160	11,5	250	1,9
							50	5,3–9,4	795	19,1	360	5,2
							60	6,4–9,4	580	Пуск на краю		
							70		380			
80	7,9–9,4	180										

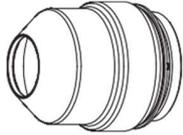
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	123
Ar	Воздух	1,4	0,7	2,1	0,7	25	3,0	0.12	1270	50	55

Нержавеющая сталь

N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
45 А

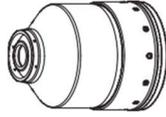
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
N ₂	
До возбуждения дуги	24 / 51
При резке	75 / 159



331858



331313



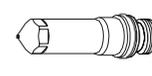
331866



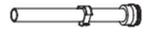
331312



331291



331419



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм
N ₂	N ₂	2,5	0,4	4,4	3,4	0,8	94	2,5	6380	3,8	150	0,2	
						1			5880				
						1,2			5380				
						1,5	4630						
						2	3935						
						2,5	3270						
						3	2550						
						4	1580						
												0,0	
													0,1
													0,3

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
							мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	85
Ar	N ₂	6,3	0,7	6,3	0,7	12	2,5	0.10	2540	100	65

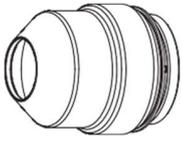
Примечание. При этом процессе формируется более темная кромка резки, чем при процессе резки нержавеющей стали при 45 А, F5/N₂.

Нержавеющая сталь

F5 плазмообразующий / N₂ защитный

45 А

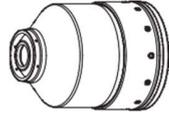
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	F5	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	43 / 91
При резке	8 / 17	65 / 138



331858



331313



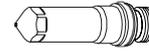
331866



331312



331291



331419



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
F5	N ₂	2,5	1,3	4,4	3,4	0,8	99	2,5	6570	3,8	150	0,2
						1			5740			
						1,2			4905			
						1,5			3890			
						2			3175			
						2,5			2510			
						3			2010			
					0,8	6	110	2,0	845	190	0,5	

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	85
Ar	N ₂	6,3	0,7	6,3	0,7	12	2,5	0.10	2540	100	65

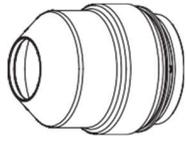
Примечание. При этом процессе формируется более блестящая кромка резки, чем при процессе резки нержавеющей стали при 45 А, N₂ / N₂.

Нержавеющая сталь

F5 плазмообразующий / N₂ защитный

80 А

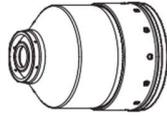
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	F5	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	67 / 142
При резке	31 / 65	87 / 185



331858



331449



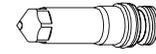
331866



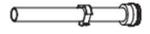
331448



331280



331440



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты	
F5	N ₂	2,3	1,6	4,6	4,2	4	108	3,0	2180	4,5	150	0,2
						5	110	2,7	1700	4,1		0,3
						6	112	2,5	1225	3,8		0,4
						8	116	3,0	895	4,5		0,5
						10	120		560			

Раскрой

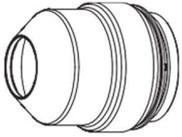
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	95
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	12	3,0	0.12	2540	100	60

Нержавеющая сталь

N₂ плазмообразующий / N₂ защитный

130 А

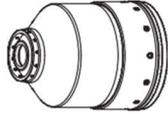
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
	N ₂
До возбуждения дуги	97 / 205
При резке	79 / 168



331858



331209



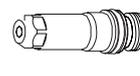
331867



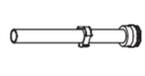
331208



331280



331418



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды					
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Коэффициент, %						
N ₂	N ₂	1,3	3,6	5,3	1,6	6	153	3,0	1960	6,0	200	0,3					
						8	155		1630			0,4					
						10	156		1300			0,5					
												12	162	3,5	900	7,0	0,8
												15	167	3,8	670	Пуск на краю	
												20	176	4,3	305		

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

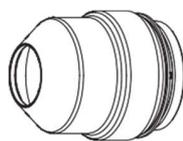
Примечание. В ходе этого процесса формируется более шершавая и темная кромка резки с большим количеством окалины, и кромки резки ближе к перпендикулярным, чем при процессе при 130 А, N35/N₂.

Нержавеющая сталь

H35 плазмообразующий / N₂ защитный

130 А

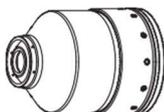
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	76 / 160
При резке	26 / 54	68 / 144



331858



331209



331866



331208



331280



331418



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
H35	N ₂	1,3	2,2	5,3	49	8	150	4,5	1140	7,7	170	0,3
						10	154		980			
					37	12	158		820			
					24	15	162		580			
					16	20	165		360			
					25	172		260	Пуск на краю			

Раскрой

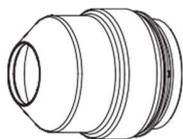
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

Примечание. В ходе этого процесса формируется более гладкая и блестящая кромка резки с меньшим количеством окалины, и кромки резки менее перпендикулярны, чем при процессе при 130 А, N₂/N₂.

Нержавеющая сталь

H35 и N₂ плазмобразующий / N₂ защитный
130 А

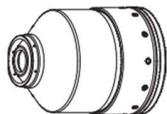
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	97 / 205
При резке	13 / 28	71 / 150



331858



331209



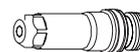
331866



331208



331280



331418



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
H35	N ₂	1,3	3,6	5,3	2,7	2,2	1,3	6	150	3,0	1835	6,0	200	0,3
								8	152		1515			
								10	153		1195			
					1,9			12	160	3,5	875	7,0		
								15	168	3,8	670	7,6		
								20	176	4,3	305	7,7		
											180		1,3	

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

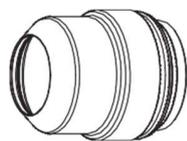
Примечание. В ходе этого процесса формируется более гладкая и блестящая кромка резки с меньшим количеством окалины, и кромки резки менее перпендикулярны, чем при процессе при 130 А, N₂/N₂. Цвет кромки более серебристый, чем в процессе с использованием H35/N₂.

Косой срез на нержавеющей стали

N₂ плазмообразующий / N₂ защитный

130 А

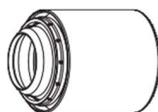
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
N ₂	
До возбуждения дуги	97 / 205
При резке	125 / 260



331748



331849



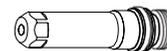
331840



331767



331280



331717



331682

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор	Эквивалентная толщина материала	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	мм	
N ₂	N ₂	1,3	3,6	5,2	4,4	2,0	6	3,0–10,0	1960	6,0	200	0,3
							8					0,4
							10					0,5
							12	3,5–10,0	900	7,0	0,8	
							15	3,8–10,0	670	Пуск на краю		
20	4,3–10,0	305	Пуск на краю									

Раскрой

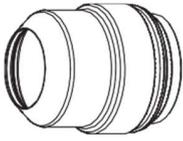
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

Косой срез на нержавеющей стали

H35 плазмобразующий / N₂ защитный

130 А

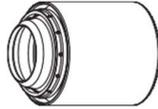
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	90 / 190
При резке	26 / 54	114 / 240



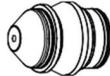
331748



331849



331840



331767



331280



331717



331682

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды	
Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ					мм	Кoeffициент, %		
H35	N ₂	1,3	2,2	5,2	4,4	2,0	8	4,5–10,0	1140	7,7	170	0,3	
							10		980				
							12		820				0,5
							15		580				
							20		360				
							25		260			1,3	
										Пуск на краю			

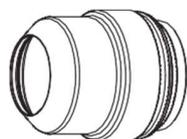
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

Косой срез на нержавеющей стали

H35 и N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
130 А

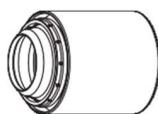
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	97 / 205
При резке	13 / 28	120 / 250



331748



331849



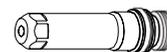
331840



331767



331280



331717



331682

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

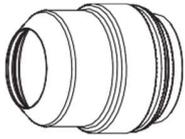
Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига секунды	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2					мм	Коэффициент, %		
H35	N ₂	1,3	3,6	75	5,2	2,2	1,2	2,0	6	3,0–10,0	1835	6,0	200	0,3	
									8		1515				
									10		1195				
									12		3,5–10,0	875		7,0	0,5
									15		3,8–10,0	670		7,6	0,8
20	3,0–10,0	305	7,7	180	1,3										

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
							мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

Нержавеющая сталь
 N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
 200 А

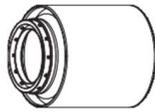
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
	N ₂
До возбуждения дуги	111 / 235
При резке	137 / 290



331748



331873



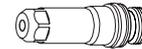
331869



331454



331453



331418



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазм ообразующий газ	Защитный газ					мм	Кэффициент, %	
N ₂	N ₂	1,2	3	6	3	8	159	3,8	3000	7,6	200	0,4
						10	160		2700			0,5
						12	161		2400			0,6
						15	163		1800			0,8
						20	167		1000			1,0

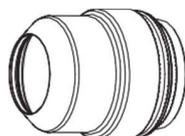
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	66

Нержавеющая сталь

Н35 плазмообразующий / N₂ защитный

200 А

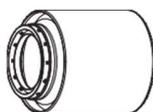
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	116 / 245
При резке	30 / 63	104 / 220



331748



331873



331869



331454



331453



331418



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм
Н35	N ₂	1,2	3	6,2	3,7	8	175	9,0	1790	9,0	100		0,4
						10							1620
						12	7,5	1450	7,5	0,6			
						15				1200			0,7
						20				820			0,8

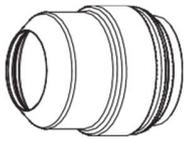
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	66

Нержавеющая сталь

H35 и N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
200 А

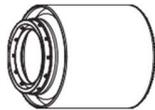
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	116 / 245
При резке	11 / 24	118 / 250



331748



331873



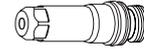
331869



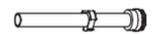
331454



331453



331418



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига							
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды							
H35	N ₂	1,2	2,9	6,1	2,9	2,9	1,4	8	160	4,0	2000	8,0	200	0,4							
								10	161		1900			0,5							
								12	162		1800			0,6							
																15	167	4,6	1600	7,0	0,8
																20	171	5,1	1000	7,5	1,0

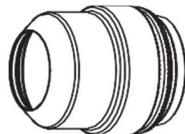
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	66

Нержавеющая сталь

N₂ плазмообразующий / воздух защитный
260 А

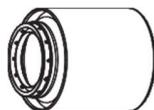
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	N ₂	Воздух
До возбуждения дуги	127 / 270	0 / 0
При резке	54 / 114	116 / 245



331748



331874



331869



331517



331516



331418



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты	
N ₂	Воздух	0,8	3,3	5,5	3,9	6	160	3,8	6375	7,5	200	0,3
						8	158		4910			
						10	157		3440			
						12	161		2960			
						15	163		2520			
						20	164		1590			
						25	168		1300			
						32	171		875			
						38	179		515			Пуск на краю
						44	190		365			
50	195	180										

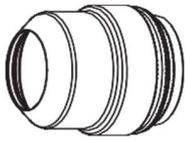
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Нержавеющая сталь

Н35 плазмообразующий / N₂ защитный
260 А

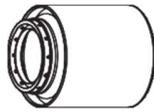
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	127 / 270
При резке	40 / 84	122 / 260



331748



331874



331869



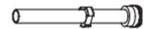
331517



331516



331418



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм
Н35	N ₂	0,8	3,4	6	4,2	8	188	11,0	2030	11,0	100	0,3	
						10			1870				
						12	173	9,0	1710	9,0		120	0,4
						15	171	7,5	1465				
						20	175		1085				
						25	180	785					
						32	185	630					
						38	186	510	Пуск на краю				
						44	189	390					
						50	200	270					

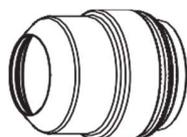
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Нержавеющая сталь

Н35 и N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
260 А

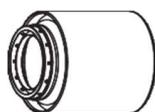
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	132 / 280
При резке	13 / 27	163 / 345



331748



331874



331869



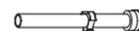
331517



331516



331418



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2					мм	Кoeffициент, %		
Н35	N ₂	0,8	3,4	6,1	4,2	60	21	6	170	4,0	3980	8,0	200	0,3	
								8	173		3085				
								10	175		2190				
								12	176		1790				
								15	177		1650				
								20	179		1320				
								25	182		920				
						40	26	32	186		755			510	Пуск на краю
								38	189		390				
								44	195		270				
								50	202						

Раскрой

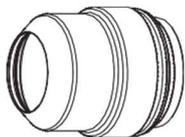
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаками изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Косой срез на нержавеющей стали

H35 плазмообразующий / N₂ защитный

260 A

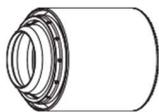
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	127 / 270
При резке	40 / 84	122 / 260



331748



331849



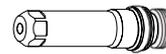
331840



331718



331516



331717



331682

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор	Эквивалентная толщина материала	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	мм		мм
H35	N ₂	0,8	3,4	6	4,2	2,0	8	11,0	2030	11,0	100	0,3	
							10						1870
							12	9,0–10,0	1710	9,0	120	0,4	
							15						1465
							20	7,5–10,0	630	9,0	120	0,5	
							25						1085
							32						785
							38						510
							44						390
							50						270
											Пуск на краю		

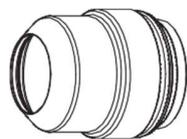
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Косой срез на нержавеющей стали

N₂ плазмообразующий / воздух защитный

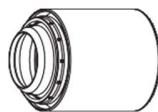
260 А



331748



331849



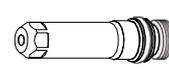
331840



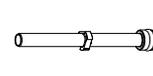
331718



331516



331717



331682

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	N ₂	Воздух
До возбуждения дуги	127 / 270	0 / 0
При резке	54 / 114	116 / 245

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Кoeffициент, %	
N ₂	Воздух	0,8	3,3	5,5	3,9	2,0	6	3,8–10,0	6375	7,5	200	0,3
							8		4910			
							10		3440			
							12		2960			
							15		2520			
							20		1590			
							25		1300			
							32		875			Пуск на краю
							38		515			
							44		365			
							50		180			

Раскрой

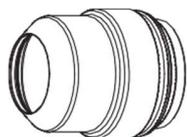
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
							мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Косой срез на нержавеющей стали

H35 и N₂ плазмообразующий / N₂ защитный

260 А

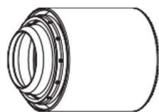
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	132 / 280
При резке	13 / 27	163 / 345



331748



331849



331840



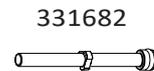
331718



331516



331717



331682

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2					мм	Кoeffициент, %	
H35	N ₂	0,8	3,4	6,1	4,2	4,2	1,5	2,0	4,0–10,0	3980	8,0	200	0,3	
														6
														8
														10
														12
														15
						20								
						25								
						32								
						38								
						44								
						50								
											0,7			
											0,8			
											1,0			
											1,2			
											510	Пуск на краю		
											390			
											270			

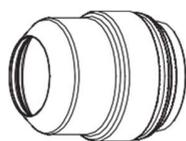
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Нержавеющая сталь

N₂ плазмообразующий / Воздух защитный
400 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	N ₂	Воздух
До возбуждения дуги	42 / 90	146 / 310
При резке	86 / 182	102 / 217



331748



331818



331823



331819



331516



331810



331682

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига						
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды	
N ₂	Воздух	2,1	3,5	6	2,2	12	158	3,8	3300	9,9	260	0,3						
						15	159						2800	0,4				
						20	162						2340	0,5				
												25	164	4,6	1940	13,8	300	0,6
												30	176	6,4	1450	19,2		0,8
												40	177	4,6	570	Пуск на краю		
												45	187		430			

Раскрой

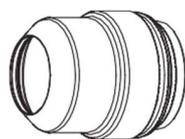
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
							мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50

Нержавеющая сталь

Н35 плазмообразующий / N₂ защитный

400 А

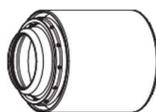
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	189 / 400
При резке	86 / 182	123 / 260



331748



331818



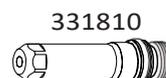
331823



331819



331516



331810



331682

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига		
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм	мм
Н35	N ₂	2,1	3,1	6	3,1	20	180	9,0	1100	14,5	210	0,7		
						25	181		905	1,0				
						30	184		800				1,5	
						40	186		600					2,0
						50	192		400					
						60	198		280					

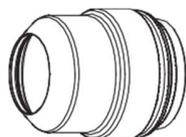
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50

Нержавеющая сталь

Н35 и N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
400 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	194 / 410
При резке	36 / 77	194 / 410



331748



331818



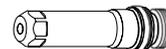
331823



331819



331516



331810



331682

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды	
Н35	N ₂	2,1	3,1	6,2	3,1	4,2	2,8	12	157	4,6	2750	14	300	0,4	
								15	159						0,5
								20	166						0,7
								25	172						1,0
							4,2	30	186	5,3	1080	16	2,0		
								40	187	6,4	720	19	3,0		
								45			635				
								50	190		520				
								60	192		410				
								70	194		310				
								80	210		180				

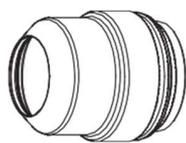
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаками изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50

Косой срез на нержавеющей стали

N₂ плазмообразующий / Воздух защитный
400 А

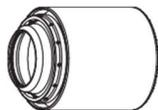
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	N ₂	Воздух
До возбуждения дуги	42 / 90	146 / 310
При резке	86 / 182	102 / 217



331748



331818



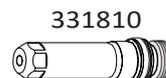
331823



331819



331516



331810



331682

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Коэффициент, %	
N ₂	Воздух	2,1	3,5	6	2,2	2,0	12	3,8–11,6	3300	9,9	260	0,3
							15		2800			0,4
							20	4,6–11,6	2340	13,8	300	0,5
							25		1940			0,6
							30	6,4–11,6	1450	19,2	0,8	Пуск на краю
							40		570			
45	4,6–11,6	430										

Раскрой

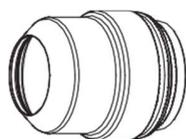
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50

Косой срез на нержавеющей стали

H35 плазмообразующий / N₂ защитный

400 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	189 / 400
При резке	86 / 182	123 / 260



331748



331818



331823



331819



331516



331810



331682

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Кoeffициент, %	
H35	N ₂	2,1	3,2	6	3,2	2,0	20	9,0–11,6	1100	14,5	150	0,7
							25		905			1,0
							30		800	19,0	210	1,5
							40		600			2,0
							50		400	Пуск на краю		
							60		280			

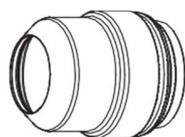
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока		Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
						А	мм			дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94	
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50	

Косой срез на нержавеющей стали

H35 и N₂ плазмообразующий / N₂ защитный

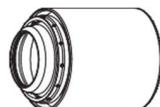
400 А



331748



331818



331823



331819



331516



331810



331682

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	194 / 410
При резке	36 / 77	194 / 410

Примечание. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2					мм	Кoeffициент, %	
H35	N ₂	2,1	3,2	6,2	3,2	4,2	2,8	2,0	12	4,6–11,6	2750	14	300	0,4
									15		2390			0,5
									20		1810			0,7
									25		1310			1,0
							30		5,3–11,6	1080	16	2,0		
							40		6,4–11,6	720	19	3,0		
							50			520				
							60			410				
							70			310				
							80		180					

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50

Нержавеющая сталь

Н35 плазмобразующий / N₂ защитный

600 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	113 / 240
При резке	76 / 160	134 / 283



Примечание. Сигнал окончания прожига следует отключить (OFF) для всех процессов при 600 А.

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига		
Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм	мм/мин
Н35	N ₂	3	0,9	5,5	3	40	189	12,7	721	25,4	200	2,0		
						45	194						677	2,5
						50	197						597	3,0
						60	201						492	
						80	222	19,1	307	Пуск на краю				
						100	212	10,2	187					

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	3,5	1,4	3,5	1,4		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	3,5	1,4	3,5	1,4	24	6,4	0.25	2540	100	106
Ar	N ₂	3,5	1,4	3,5	1,4	25	2,5	0.1	2540	100	57

Косой срез на нержавеющей стали

H35 плазмообразующий / N₂ защитный

600 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	113 / 240
При резке	76 / 160	134 / 283



Примечания. Сигнал окончания прожига следует отключить (OFF) для всех процессов при 600 А.
 Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор мм	Эквивалентная толщина материала мм	Расстояние между резаком и изделием Диапазон, мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига секунды	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Кoeffициент, %		
H35	N ₂	3	0,9	5,5	3	2,0	40	12,7	721	25,4	200	2,0	
							45		677			2,5	
							50		597			3,0	
							60		492			Пуск на краю	
							80		307				
				100	10,2–11,4		187						

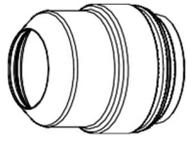
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	3,5	1,4	3,5	1,4		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	3,5	1,4	3,5	1,4	24	6,4	0.25	2540	100	106
Ar	N ₂	3,5	1,4	3,5	1,4	25	2,5	0.10	2540	100	57

Нержавеющая сталь

N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
600 А

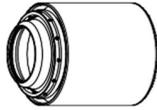
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
	N ₂
До возбуждения дуги	110 / 232
При резке	167 / 353



331748



331818



331996



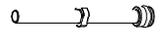
331960



331516



331810



331682

Примечания. Сигнал окончания прожига следует отключить (OFF) для всех процессов при 600 А.

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Высота переноса	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	мм	Коэффициент %	Секунды
N ₂	N ₂	3	0,9	3,5	2,4	40	181	9,5	970	19,1	25,4	266	2,0
						45	183	10,2	850				
				60	207	19,5	434	Пуск на краю					
				80	212	12,7	305						

Раскрой

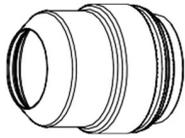
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	2,5	0.10	6350	250	81
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,8	0.15	2540	100	53

Косой срез на нержавеющей стали

N₂ плазмообразующий / N₂ защитный

600 А

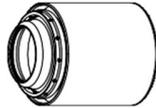
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
N ₂	
До возбуждения дуги	110 / 232
При резке	167 / 353



331748



331818



331996



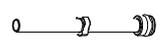
331960



331516



331810



331682

Примечания. Сигнал окончания прожига следует отключить (OFF) для всех процессов при 600 А.
Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Метрическая СИ

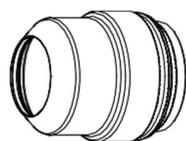
Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор	Толщина материала	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Высота переноса	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ						мм	мм	
N ₂	N ₂	3	0,9	3,5	2,4	2,0	40	9,5–11,4	970	19,1	25,4	266	2,0
							45	10,2–11,4	850				
							50		730				
							60	19,5	434				
				3,5	2,4		80	12,7	305				

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
							мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	2,5	0.10	6350	250	81
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,8	0.15	2540	100	53

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	123 / 260
При резке	76 / 160	121 / 257

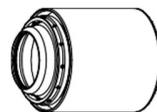
Нержавеющая сталь – H35 плазмообразующий / N₂ защитный 800 А



331748



331997



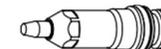
См. таблицу ниже



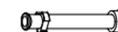
331995



См. таблицу ниже



331993



331992

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Завихритель	Кожух сопла	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Высота переноса	Высота прожига		Время задержки прожига						
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ								мм	Номер детали		Номер детали	Вольты	мм	мм/мин	мм	мм
H35	N ₂	4,5	0,9	4,8	2,6	50	220353	220885	12,7	12,7	172	720	19	25,4	200	3,0					
						65											177	570	3,5		
						75											180	464	38,1	300	4,5
						100											190	287	Н/Д	Н/Д	3,0
						125	220350	220712	9,7	155	Н/Д	Только пуск на краю	3,5								
						150							120	100	4,0						
160	100	100	4,0																		

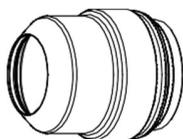
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	2,1	0,7	2,8	2,8		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	2,1	0,7	2,8	2,8	24	2,5	0,1	2540	100	79
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,8	2,8	24	2,5	0,1	2540	100	45

Примечания. Сигнал окончания прожига следует отключить для всех процессов при 800 А. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Косой срез на нержавеющей стали — H35 плазмообразующий / N₂ защитный 800 А

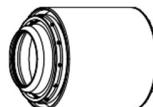
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	123 / 260
При резке	76 / 160	121 / 257



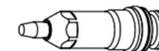
331748



331997



См. таблицу ниже 331995



См. таблицу ниже 331993



331992

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Минимальный зазор	Эквивалентная толщина материала	Завихритель	Кожух сопла	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Высота переноса	Высота прожига		Задержка прожига / Задержка пуска на краю
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	мм	Номер детали	Номер детали	Диапазон, мм	мм/мин	мм	мм	Коэффициент, %	Секунды
H35	N ₂	4,5	0,9	4,8	2,6	2,0	50	220353	220885	9,3–12,7	720	19	25,4	200	3,0
							65				570				3,5
							75				464				38,1
							100				287	Н/Д	Н/Д	Только пуск на краю	3,0
							125	155	3,5						
							150	120	4,0						
							160	100	220350		220712				

Раскрой

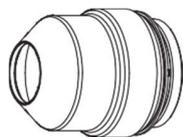
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	2,1	0,7	2,8	2,8	24	2,5	0,1	2540	100	79
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,8	2,8	24	2,5	0,1	2540	100	45

Примечания. Сигнал окончания прожига следует отключить (OFF) для всех процессов при 800 А. Диапазон углов скоса — от 0° до 45°.

Алюминий

Воздух плазмообразующий / воздух защитный
45 А

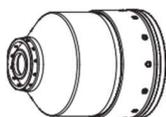
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
	Воздух
До возбуждения дуги	45 / 95
При резке	78 / 165



331858



331313



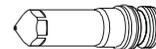
331867



331312



331291



331419



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды	
Воздух	Воздух	2,5	1,3	4,4	3,4	1,2	130	2,5	4750	3,8	150	0,2	
						1,5	115		4160				
						2	113		3865				
						2,5	110		3675				
						3	107		2850				
					2,3	4	102	1,8	2660	2,7	0,3		
						6	117	3,0	1695	4,5			0,6

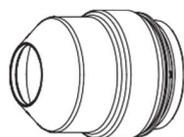
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока		Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	15	2,5	0.10	6350	250	85	
Ar	Воздух	6,3	0,7	6,3	0,7	12	2,5	0.10	2540	100	75	

Алюминий

Воздух плазмообразующий / воздух защитный
130 А

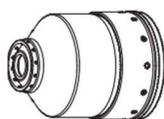
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
Воздух	
До возбуждения дуги	73 / 154
При резке	78 / 165



331858



331209



331867



331208

331280



331292



331451



Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Кэффициент, %	
Воздух	Воздух	1,3	2,2	5,3	1,6	6	153	2,8	2370	5,6	200	0,2
						8	154		1920	6,0		0,3
						10		3,0	1465			0,5
						12	156		1225	0,8		
						15	158	1050	6,6	1,3		
						20	162	725	7,0			
						25	172	4,0	525	Пуск на краю		

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	Воздух	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	82

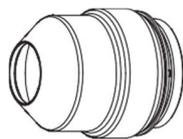
Примечание. В ходе этого процесса формируется более шершавая и менее перпендикулярная кромка резки, чем при процессе при 130 А с использованием N35/N₂.

Алюминий

Н35 плазмообразующий / N₂ защитный

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	76 / 160
При резке	26 / 54	68 / 144

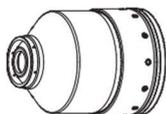
130 А



331858



331209



331866



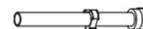
331208



331280



331418



331451

Метрическая СИ

Выборать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
Н35	N ₂	1,3	2,2	5,2	3,4	8	158	5,0	1775	6,5	130	0,3
						10			1615			
					2,6	12	156	4,5	1455	7,7	170	
					1,7	15			1305			
					20	157		940			0,8	
					1,1	25	176		540	Пуск на краю		1,3

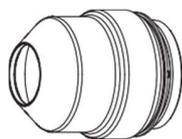
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

Алюминий

Н35 и N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
130 А

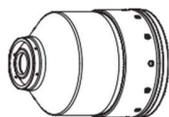
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	97 / 205
При резке	13 / 28	71 / 150



331858



331209



331866



331208



331280



331418



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды	
Н35	N ₂	1,3	3,6	5,2	1,9	2,2	1,3	6	156	3,5	2215	7,0	200	0,3	
								8	157		1915				
								10	158		1615				
								12	159	3,0	1455	6,0			0,5
								15	160		1215				0,8
								20	163		815				1,3

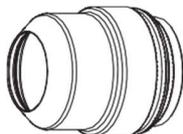
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	3,5	0,7	3,5	0,7	15	3,0	0.12	2540	100	75

Алюминий

N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
200 А

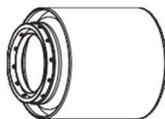
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
	N ₂
До возбуждения дуги	113 / 240
При резке	135 / 287



331748



331873



331860



331457



331453



331418



331451

Метрическая СИ

Выбор газа		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты		мм
N ₂	N ₂	1,2	3	5,1	3	8	158	6,4	6000	9,0	140	0,3	
						10							0,4
						12							0,5
						15							0,6
						20							0,8

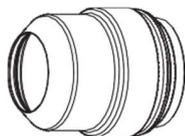
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	66

Алюминий

H35 плазмобразующий / N₂ защитный
200 А

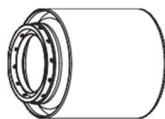
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	113 / 240
При резке	34 / 72	90 / 190



331748



331873



331860



331457



331453



331418



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды		
Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ					мм	Кэффициент, %			
H35	N ₂	1,2	3	5,1	3	8	152	6,4	5000	9,0	140	0,3		
						10			4400					
						12	150		3800				0,4	
						15			3000					0,5
						20			1450					

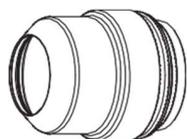
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	66

Алюминий

H35 и N₂ плазмобразующий / N₂ защитный
200 А

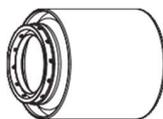
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	121 / 256
При резке	13 / 27	126 / 267



331748



331873



331860



331457



331453



331418



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
H35	N ₂	1,2	3	5,1	3	2,9	1,4	8	158	6,4	4350	9,0	140	0,3
								10			4000			
								12			3650			
								15			2450			
								20	170		1050			0,6

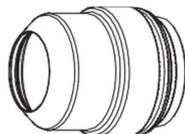
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	66

Алюминий

N₂ плазмообразующий / воздух защитный
260 А

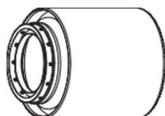
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	N ₂	Воздух
До возбуждения дуги	125 / 265	0 / 0
При резке	50 / 105	113 / 240



331748



331874



331869



331517



331516



331418



331451

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
N ₂	Воздух	0,8	3,4	5,2	3,9	6	172	6,4	7900	9,0	140	0,2
						8			6415			0,3
						10			4930			0,4
						12	164	4,0	4290	8,0	200	0,5
						15	165		3330			
						20	171		1940	11,0	260	0,6
						25	177		1440			
						32	191		940			
						38	195		520	Пуск на краю		
						44	202		320			
50	205	215										

Раскрой

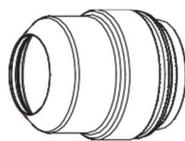
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Алюминий

H35 плазмобразующий / N₂ защитный

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	H35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	127 / 270
При резке	33 / 70	118 / 250

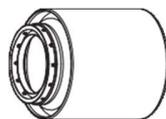
260 A



331748



331874



331869



331517



331516



331418



331451

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды
Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ					мм	Кэффициент, %	
H35	N ₂	0,8	3,4	5,3	4	6	170	11,0	7200	11,0	100	0,2
						8			6660			0,3
						10			6120			0,4
						12	162	7,6	5160	8,5	110	0,5
						15	163		3720			0,6
						20	166		2230	Пуск на краю		
						25	174		1930			
						32	175		1510			
						38	176		1150			
						44	183		670			
50	190	390										

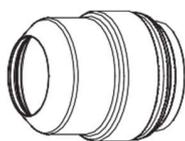
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
							мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	20	3,0	0.12	2540	100	63

Алюминий

N₂ плазмообразующий / Воздух защитный
400 А

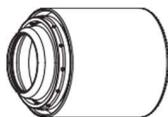
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	N ₂	Воздух
До возбуждения дуги	42 / 90	146 / 310
При резке	68 / 144	103 / 219



331748



331818



331823



331819



331516



331810



331682

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала мм	Дуговое напряжение Вольты	Расстояние между резаком и изделием мм	Скорость резки мм/мин	Исходная высота прожига		Время задержки прожига Секунды	
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Кэффициент, %		
N ₂	Воздух	2,1	3,5	4,9	2,2	12	155	3,8	4480	12,5	330	0,4	
						15	159		3770			0,5	
						20	163	4,1	2740	18,0	440	0,6	
						25	169		1850			0,7	
						30	175		1410			Пуск на краю	
						40	188		810				
						50	206		410				

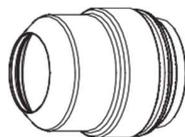
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока А	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7		мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50

Алюминий

Н35 плазмообразующий / N₂ защитный
400 А

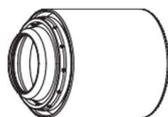
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	N ₂	Воздух
До возбуждения дуги	0 / 0	189 / 400
При резке	86 / 182	123 / 260



334748



331818



331823



331819



331516



331810



331682

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
Н35	N ₂	2,1	3,2	6	3,2	20	170	9,0	2420	13,5	150	0,7
						25	175		1820			
						30	177		1590			
						40	180		1190			
						50	188		790	Пуск на краю		
						60	200		450			
						70	208		310			
						80	210		210			

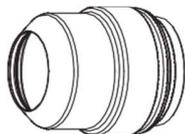
Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50

Алюминий

Н35 и N₂ плазмообразующий / N₂ защитный
400 А

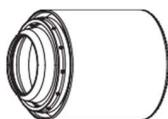
Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	194 / 410
При резке	36 / 77	194 / 410



331748



331818



331823



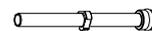
331819



331516



331810



331682

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке				Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Газовая смесь 1	Газовая смесь 2	мм	Вольты	мм	мм/мин	мм	Коэффициент, %	Секунды
Н35	N ₂	2,1	3,1	6,2	3,1	4,2	2,8	12	155	4,6	5190	14	300	0,4
								15	157					0,5
								20	159					0,7
								25	166					1,0
							4,2	30	171	5,3	2170	16	1,5	
								40	175	6,4	1440	19	2,0	
								50	185		1000	Пуск на краю		
								60	195		450			
								70	200		310			
								80	208	210				

Раскрой

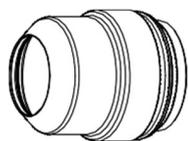
Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
						А	мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	Вольты
N ₂	N ₂	0,7	0,7	0,7	0,7	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	2,1	0,7	2,1	0,7	24	3,0	0.12	2540	100	50

Алюминий

Н35 плазмообразующий / N₂ защитный

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	113 / 240
При резке	57 / 121	134 / 283

600 А



331748



331818



331823



331960



331464



331810



331682

Примечания. Сигнал окончания прожига следует отключить (OFF) для всех процессов при 600 А.

Метрическая СИ

Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ	Плазмообразующий газ	Защитный газ					мм	Вольты	
Н35	N ₂	3	0,9	4,7	3	40	173	10,2	1791	25,4	250	1,0
						45	178		1502			1,5
						50	181		1302			2,0
						60	189		839	Пуск на краю		
						80	206		464			
						100	208		378			

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂	3,5	1,4	4,2	2,5		А	мм	дюймы	мм/мин	
N ₂	N ₂	3,5	1,4	4,2	2,5	24	1,8	0.07	1270	50	106

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час	
	N ₂
До возбуждения дуги	110 / 232
При резке	167 / 353

Алюминий

N₂ плазмобразующий / N₂ защитный 600 А



Примечания. Сигнал окончания прожига следует отключить (OFF) для всех процессов при 600 А.

Метрическая СИ

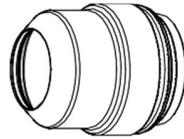
Выбрать газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Высота переноса	Исходная высота прожига		Время задержки прожига
Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ						мм	Вольты	
N ₂	N ₂	3	0,9	3,5	2,4	40	185	9,5	1448	19,1	25,4	266	2,0
						45	196	12,7	1248				
						50	195	10,2	1048				
						60	209	12,7	832				
						80	212		600				

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂						мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	2,1	0,7	4,2	2,5	24	1,8	0.07	1270	50	81

Алюминий — Н35 плазмобразующий / N₂ защитный 800 А

Скорости потока – л/мин / куб.фут/час		
	Н35	N ₂
До возбуждения дуги	0 / 0	123 / 260
При резке	76 / 160	121 / 257



331748



331997



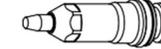
См. таблицу ниже



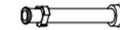
331995



См. таблицу ниже



331993



331992

Метрическая СИ

Выбор газы		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Толщина материала	Завихритель	Кожух сопла	Дуговое напряжение	Расстояние между резаком и изделием	Скорость резки	Высота переноса	Высота прожига		Время задержки прожига
Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ	Плазмобразующий газ	Защитный газ								мм	Номер детали	
Н35	N ₂	4,5	0,9	4,8	2,6	50	220353	220885	166	12,7	1540	19	25,4	200	1,0
						65			173		1225		38,1	300	2,0
						75			187	907	240	2,5			
						100			204	524					
						125	220350	220712	217	12,7	258	Н/Д	Н/Д	Только пуск на краю	3,5
						150			9,7	200	4,0				
160			239		179										

Раскрой

Выбор газов		Задать подачу газа до возбуждения дуги		Задать подачу газа при резке		Сила тока	Расстояние между резаком и изделием		Скорость разметки		Дуговое напряжение
N ₂	N ₂						мм	дюймы	мм/мин	дюйм/мин	
N ₂	N ₂	2,1	0,7	4,2	2,5	24	1,8	0.07	1270	50	79

Метрическая СИ

Алюминий	Толщина (мм)																								
	1,5	3	5	6	8	10	12	15	20	25	30	32	38	40	45	50	60	65	70	75	80	100	125	150	160
800 А Н35 / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	1001	Н/Д	10,62	Н/Д	12,02	Н/Д	14,10	15,39	16,64	17,16
600 А Н35 / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	7,19	7,39	7,59	7,99	Н/Д	Н/Д	Н/Д	8,83	8,51	Н/Д	Н/Д	Н/Д
600 А N ₂ / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	9,16	9,81	10,11	10,62	Н/Д	Н/Д	Н/Д	11,07	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д
400 А N ₂ / воздух	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	3,50	3,60	3,70	3,90	4,00	Н/Д	Н/Д	4,00	Н/Д	7,60	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д
400 А Н35 / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	4,20	4,30	4,30	Н/Д	Н/Д	4,45	Н/Д	5,40	7,05	Н/Д	8,00	Н/Д	8,15	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д
400 А Н35 & N ₂ / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	3,55	3,65	3,80	3,80	4,20	Н/Д	Н/Д	4,45	Н/Д	4,55	6,15	Н/Д	6,85	Н/Д	7,10	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д
260 А N ₂ / воздух	Н/Д	Н/Д	Н/Д	2,49	2,73	2,97	3,05	2,91	3,05	3,30	Н/Д	2,87	3,99	Н/Д	Н/Д	5,66	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д
260 А Н35 / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	2,64	2,64	2,62	2,79	3,09	3,30	3,56	Н/Д	3,29	3,60	Н/Д	Н/Д	5,37	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д
200 А N ₂ / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	1,78	2,03	2,58	2,54	3,01	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д						
200 А Н35 / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	2,44	2,67	2,92	3,18	3,30	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д						
200 А Н35 & N ₂ / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	2,79	2,92	3,05	3,30	3,81	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д						
130 А Н35 / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	2,70	2,72	2,77	2,36	2,90	1,72	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д
130 А воздух / воздух	Н/Д	Н/Д	Н/Д	2,09	2,09	2,10	2,19	1,91	1,87	2,23	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д
130 А Н35 & N ₂ / N ₂	Н/Д	Н/Д	Н/Д	2,06	2,39	2,73	2,76	2,00	2,90	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д						
45 А воздух / воздух	1,07	1,10	1,25	1,25	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д	Н/Д											

Приблизительная компенсация ширины разреза – продолжение