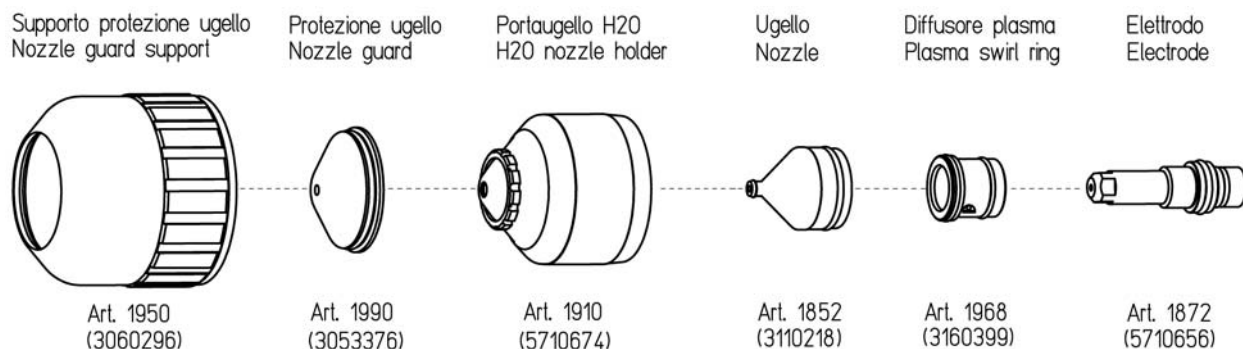


**Acciaio Dolce**

**(Mild Steel - MS)**

**Plasma O2 / Secondary O2**

**20-50 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
40	1	30	52	25	8	2.0	122	1.0	1.0	0.3	1.7
40	2	30	52	25	8	1.5	130	2.0	2.0	0.3	1.8
45	3	30	52	25	8	1.1	136	2.0	3.0	0.4	2.3
50	6	30	52	25	8	0.8	130	2.0	4.0	0.5	2.4

**NOTA:** Assicurarsi che l'aria (AIR) sia connessa all'ingresso della gas console, poiché viene utilizzata come gas di "preflow".

*Make sure that the air (AIR) is connected to the gas console inlet, since it is used as "preflow" gas.*

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
9	30	30	15	15	2.0	63	2.0	2.0	0.0

**Acciaio Dolce**

**(Mild Steel MS)**

**Plasma AIR / Secondary AIR**

**70-90 A**

Supporto protezione ugello  
Nozzle guard support

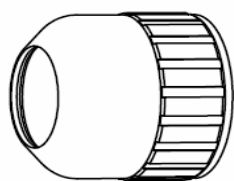
Protezione ugello  
Nozzle guard

Portaugello H2O  
H2O nozzle holder

Ugello  
Nozzle

Diffusore plasma  
Plasma swirl ring

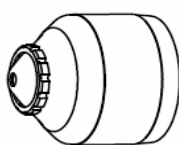
Elettrodo  
Electrode



Art. 1950  
(3060296)



Art. 1990  
(3053376)



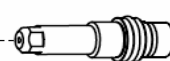
Art. 1908  
(5710672)



Art. 1853  
(3110217)



Art. 1968  
(3160399)



Art. 1870  
(5710653)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	25	62	40	8	4.2	147	2.0	3.0	0.2	1.6
80	5	25	62	40	8	2.6	147	2.0	4.0	0.3	1.7
80	8	25	62	40	8	2.0	149	2.0	5.0	0.4	1.8
80	10	25	62	40	8	1.1	158	2.0	5.0	0.5	1.8
80	12	25	62	40	8	0.8	158	2.0	5.0	0.5	1.9

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

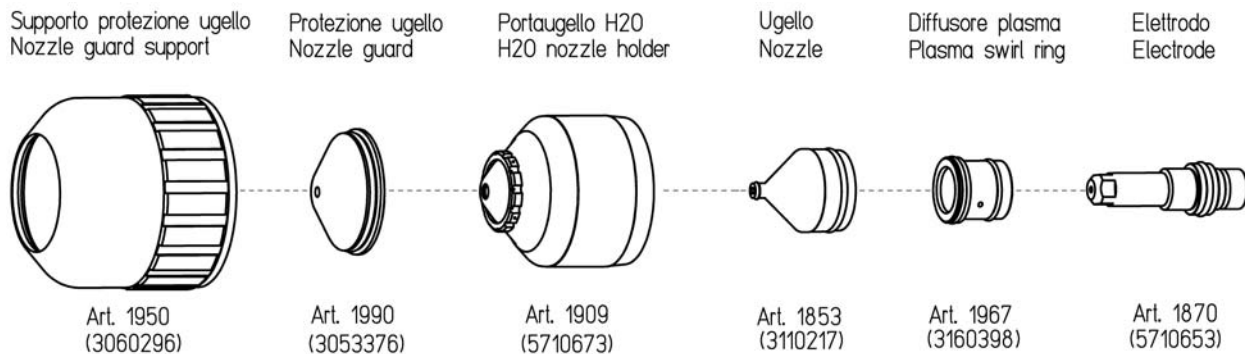
Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
10	13	30	13	9	2.0	78	2.0	2.0	0.0

**Acciaio Dolce**

**(Mild Steel - MS)**

**Plasma O2 / Secondary AIR**

**70-90 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	25	54	35	14	4.0	123	2.0	4.0	0.2	1.7
80	5	25	54	35	14	2.4	126	2.0	6.0	0.3	1.9
80	8	25	54	35	14	2.0	130	2.0	6.0	0.4	1.9
80	10	25	54	35	14	1.8	134	2.0	7.0	0.5	1.9
80	12	25	54	35	14	1.2	136	2.0	7.0	0.6	2.1

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
10	13	30	13	9	2.0	78	2.0	2.0	0.0

**Acciaio Dolce**  
**(Mild Steel MS)**

**Plasma AIR / Secondary AIR**

**110-120 A**

Supporto protezione ugello  
Nozzle guard support

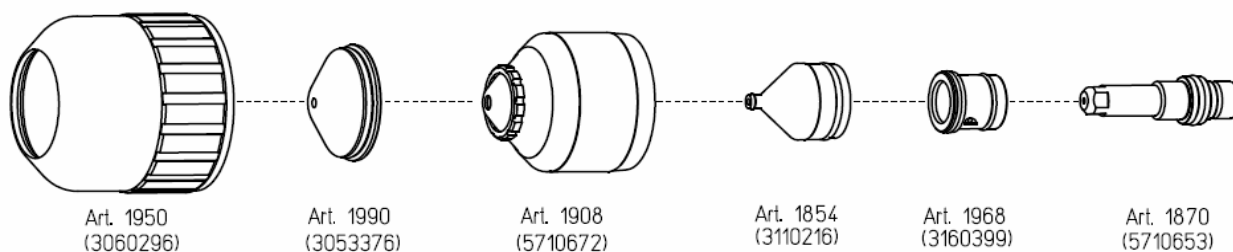
Protezione ugello  
Nozzle guard

Portaugello H2O  
H2O nozzle holder

Ugello  
Nozzle

Diffusore plasma  
Plasma swirl ring

Elettrodo  
Electrode



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	5	35	65	45	30	4.0	149	2.0	4.0	0.3	2.4
120	8	35	65	45	30	3.0	149	2.0	5.0	0.3	2.5
120	10	35	65	45	30	2.5	150	2.0	5.0	0.4	2.3
120	12	35	65	45	30	2.0	153	2.0	5.0	0.5	2.3
120	15	35	65	45	30	1.4	163	4.0	8.0	0.8	2.5
120	20	35	65	45	30	0.8	173	4.0	9.0	0.9	2.5

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

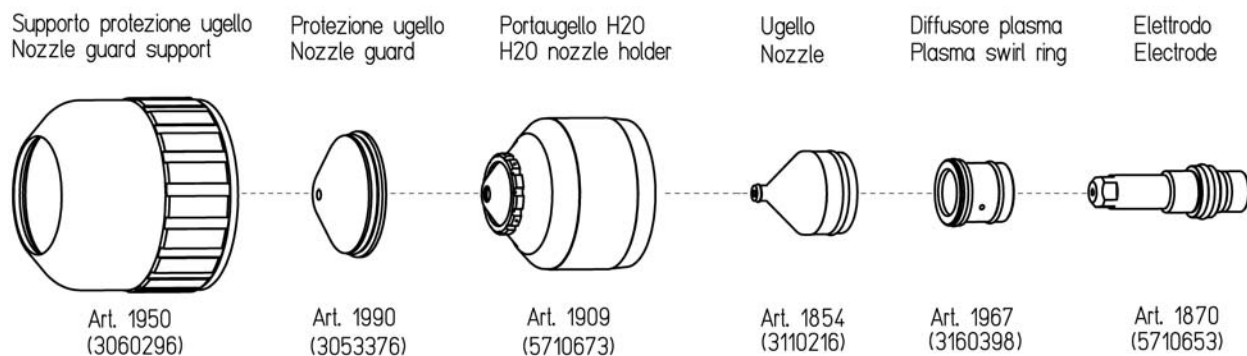
Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
10	13	30	13	9	2.0	78	2.0	2.0	0.0

**Acciaio Dolce**

**(Mild Steel - MS)**

**Plasma O2 / Secondary AIR**

**110-120 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	5	20	54	35	14	3.0	125	2.0	5.0	0.2	2.2
120	8	20	54	35	14	2.5	127	2.0	7.0	0.4	2.3
120	10	20	54	35	14	2.4	128	2.0	7.0	0.5	2.3
120	12	20	54	35	14	2.0	129	2.0	7.0	0.6	2.4
120	15	20	54	40	14	1.5	134	2.0	7.0	0.7	2.4
120	20	20	54	40	14	1.1	139	2.0	7.0	0.8	2.7
120	25	20	54	50	40	0.4	165	4.0	N.A.		3.2
120	30	20	54	50	40	0.3	165	4.0			3.3

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

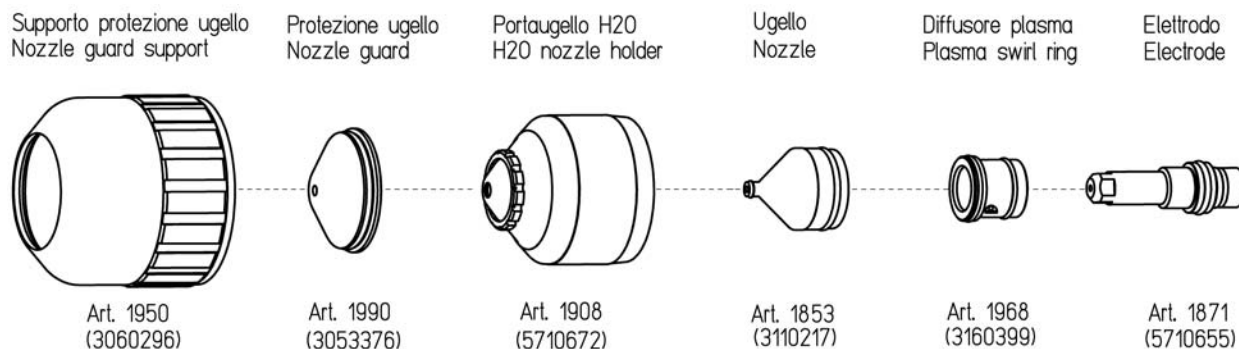
Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
10	13	30	13	9	2.0	78	2.0	2.0	0.0

**Acciaio Inossidabile**

**(Stainless Steel - SS)**

**Plasma N2 / Secondary N2**

**70-90 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
70	2	35	52	60	60	4.0	151	2.0	2.0	0.2	1.2
70	3	35	52	60	60	3.7	157	2.0	2.0	0.3	1.2
70	4	35	52	60	60	3.2	153	2.0	2.0	0.3	1.2
70	5	35	52	60	60	2.0	154	2.0	3.0	0.5	-
70	8	35	52	60	60	1.6	158	2.0	5.0	0.5	1.4
70	10	35	52	60	60	1.4	162	3.0	5.0	0.6	-

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

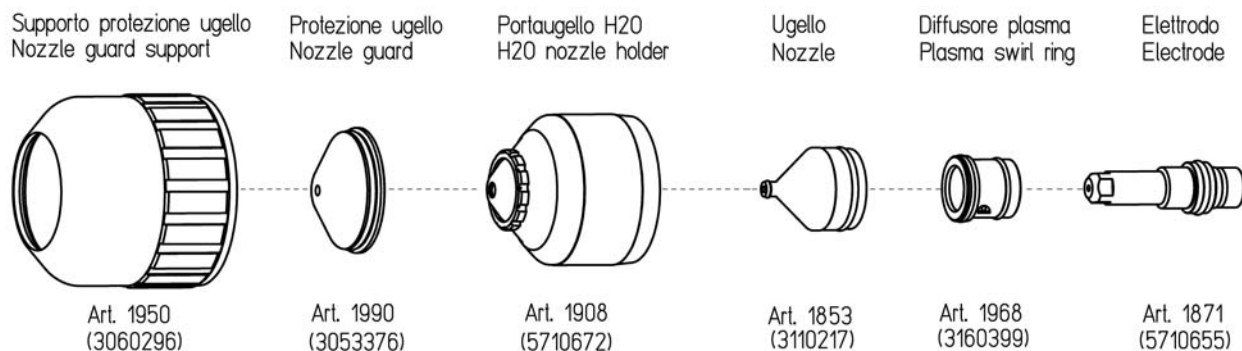
Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
9	13	40	13	9	2.0	78	2.0	2.0	0.0

**Acciaio Inossidabile**

**(Stainless Steel - SS)**

**Plasma F5 / Secondary N2**

**70-90 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
70	2	35	52	60	60	4.0	159	2.0	2.0	0.2	1.2
70	3	35	52	60	60	3.7	162	2.0	2.0	0.2	1.2
70	4	35	52	60	60	3.2	164	2.0	3.0	0.3	1.2
70	5	35	52	60	60	1.8	166	2.0	3.0	0.5	-

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

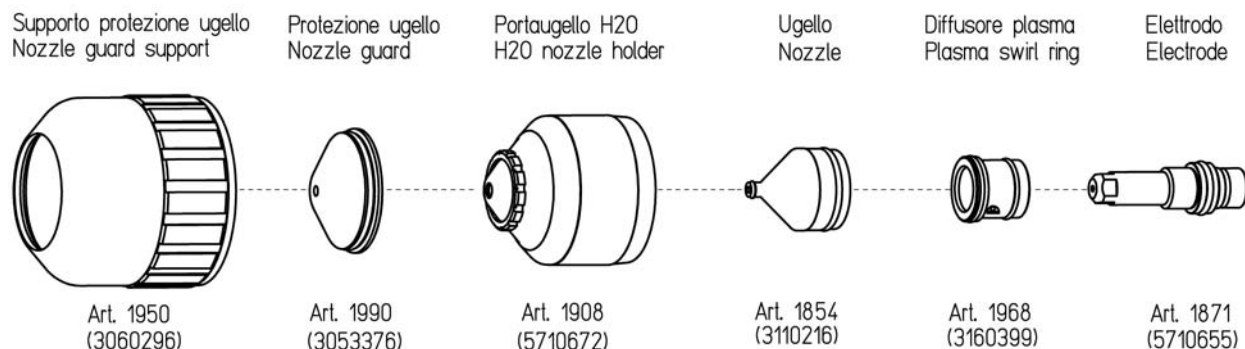
Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
9	13	40	13	9	2.0	78	2.0	2.0	0.0

**Acciaio Inossidabile**

**(Stainless Steel - SS)**

**Plasma N2 / Secondary N2**

**110-120 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	35	52	60	60	2.0	155	2.0	5.0	0.5	1.8
120	10	35	52	60	60	1.7	157	3.0	6.0	0.6	-
120	12	35	52	60	60	1.4	158	3.0	7.0	0.7	2.3
120	15	35	52	60	60	0.8	167	3.0	7.0	0.8	-
120	20	35	52	60	60	0.2	181	3.0	7.0	1.2	-

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
9	13	40	13	9	2.0	78	2.0	2.0	0.0



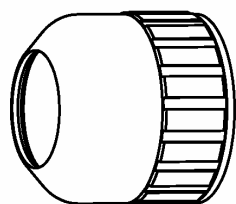
**Acciaio Inossidabile**

**(Stainless Steel - SS)**

**Plasma H35 / Secondary N2**

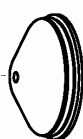
**100-120 A**

Supporto protezione ugello  
Nozzle guard support



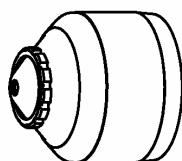
Art. 1950  
(3060296)

Protezione ugello  
Nozzle guard



Art. 1992  
(3053386)

Portaugello H2O  
H2O nozzle holder



Art. 1908  
(5710672)

Ugello  
Nozzle



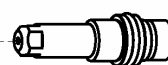
Art. 1856  
(3110220)

Diffusore plasma  
Plasma swirl ring



Art. 1967  
(3160398)

Elettrodo  
Electrode



Art. 1871  
(5710655)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	25	50	45	40	1.4	153	5.0	6.0	0.5	2.9
120	10	25	50	45	40	1.0	161	5.0	7.0	0.6	-
120	12	25	50	45	40	0.8	161	5.0	7.0	0.6	3.0
120	15	25	50	45	40	0.65	161	5.0	7.0	0.7	-
120	20	25	50	45	40	0.4	165	5.0	N.A.		-

**Marcatura (MARK)**

**Plasma Ar / Secondary Ar**

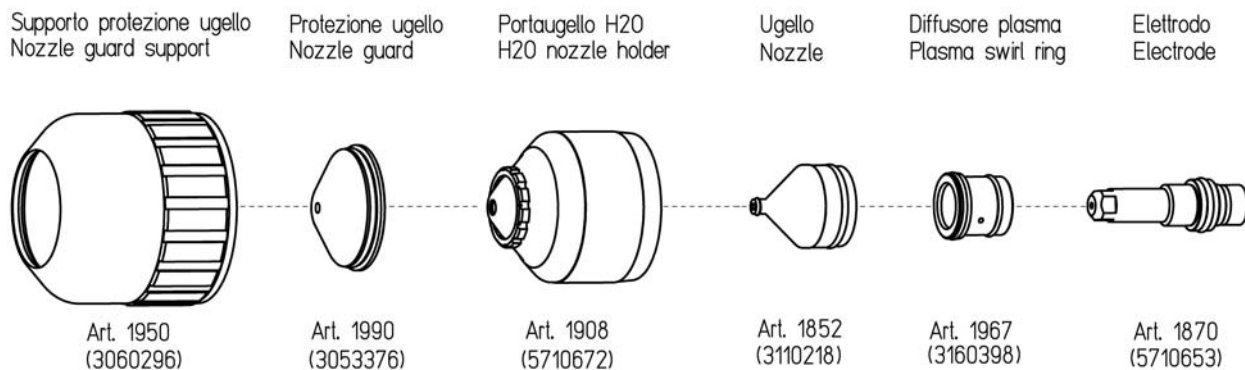
Corrente di marcatura <i>Marking current</i>	Plasma		Secondary		Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
9	13	40	13	9	2.0	78	2.0	2.0	0.0

**Alluminio**

**(Aluminium - AL)**

**Plasma AIR / Secondary AIR**

**40-50 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
45	1	30	54	30	18	5.5	130	1.0	1.0	0.2	-
45	2	30	54	30	18	3.0	130	1.0	2.0	0.2	-
45	3	30	54	30	18	1.3	135	1.5	2.0	0.2	-

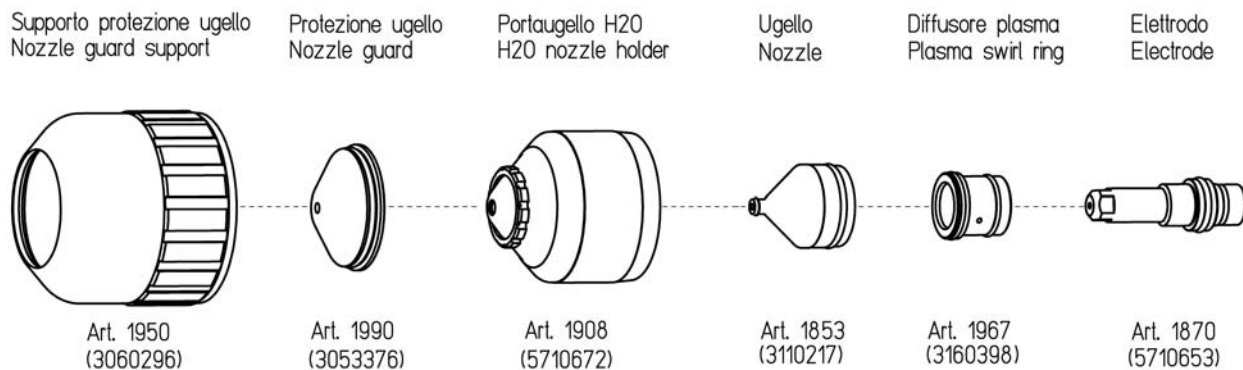
\*

**Alluminio**

**(Aluminium - AL)**

**Plasma AIR / Secondary AIR**

**70-90 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	25	54	35	20	6.5	139	1.5	4.0	0.2	-
80	5	25	54	35	20	4.7	150	2.0	4.0	0.3	-
80	8	25	54	35	20	3.2	148	2.0	4.0	0.4	-
80	10	25	54	35	20	2.5	153	2.0	5.0	0.5	-
80	12	25	54	35	20	1.6	155	2.5	5.0	0.6	-

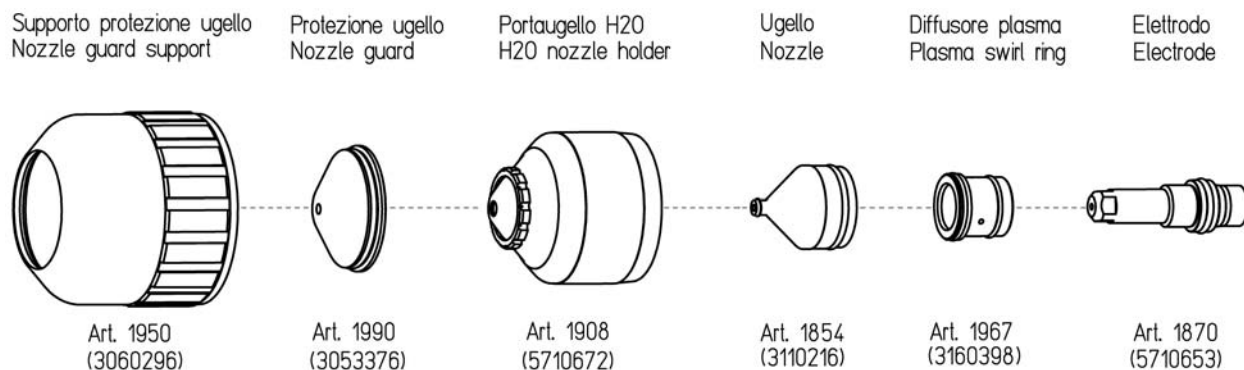
\*

**Alluminio**

**(Aluminium - AL)**

**Plasma AIR / Secondary AIR**

**110-120 A**



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	5	20	54	40	24	4.7	153	2.5	4.0	0.2	-
120	8	20	54	40	24	3.2	154	3.0	5.0	0.4	-
120	10	20	54	40	24	2.5	159	3.0	5.0	0.5	-
120	12	20	54	40	24	2.0	156	3.0	6.0	0.6	-
120	15	20	54	50	24	1.5	160	3.5	7.0	0.7	-
120	20	20	54	50	45	1.0	166	3.5	N.A.		-

\*

**Alluminio**

**(Aluminium - AL)**

**Plasma H35 / Secondary N2**

**100-120 A**

Supporto protezione ugello  
Nozzle guard support

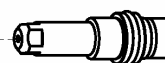
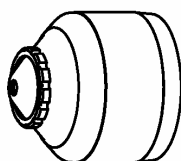
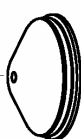
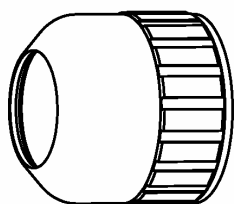
Protezione ugello  
Nozzle guard

Portaugello H2O  
H2O nozzle holder

Ugello  
Nozzle

Diffusore plasma  
Plasma swirl ring

Elettrodo  
Electrode



Art. 1950  
(3060296)

Art. 1992  
(3053386)

Art. 1908  
(5710672)

Art. 1856  
(3110220)

Art. 1967  
(3160398)

Art. 1871  
(5710655)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>	Plasma		Secondary		Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		Preflow	Cutflow	Preflow	Cutflow						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	25	50	45	40	1.4	153	5.0	6.0	0.5	2.9
120	10	25	50	45	40	1.0	161	5.0	7.0	0.6	-
120	12	25	50	45	40	0.8	161	5.0	7.0	0.6	3.0
120	15	25	50	45	40	0.65	161	5.0	7.0	0.7	-

\*