

IT TABELLE DI TAGLIO PER TORCIA CP 450G
Istruzioni originali

EN CUTTING CHARTS FOR CP 450G TORCH
Translation of the original instruction



IT L'USO DI CONSUMABILI NON ORIGINALI CEBORA FA AUTOMATICAMENTE DECADERE OGNI GARANZIA E/O RESPONSABILITÀ SU GENERATORI E TORCE PER IL TAGLIO AL PLASMA.

EN THE USE OF NON-GENUINE CEBORA CONSUMABLES AUTOMATICALLY VOIDS ANY WARRANTY AND/OR RESPONSIBILITY ON PLASMA CUTTING POWER SOURCES AND TORCHES

DE DIE GARANTIE UND/ODER HAFTUNG FÜR DIE STROMQUELLEN UND BRENNER ZUM PLASMASCHNEIDEN VERFÄLLT AUTOMATISCH, WENN ANDERE ALS DIE ORIGINAL-VERBRAUCHSTEILE VON CEBORA VERWENDET WERDEN.

FR L'UTILISATION DE CONSOMMABLES NON ORIGINAUX CEBORA REND AUTOMATIQUEMENT CADUQUE TOUTE GARANTIE ET/OU RESPONSABILITÉ CONCERNANT LES GÉNÉRATEURS ET LES TORCHES POUR LE DÉCOUPAGE PLASMA

ES EL USO DE CONSUMIBLES NO ORIGINALES CEBORA DETERMINA AUTOMÁTICAMENTE LA INVALIDACIÓN DE TODA GARANTÍA Y/O RESPONSABILIDAD RESPECTO DE GENERADORES Y ANTORCHAS PARA EL CORTE POR PLASMA.

PT O USO DE CONSUMÍVEIS NÃO ORIGINAIS CEBORA ANULA AUTOMATICAMENTE QUALQUER GARANTIA E/OU RESPONSABILIDADE DO FABRICANTE NOS GERADORES E MAÇARICOS DE CORTE COM PLASMA.

FI EI-ALKUPERÄISTEN KULUTUSOSIEN KÄYTÖN SEURAUKSENA CEBORA MITÄTÖI AUTOMAATTISESTI KAIKKI TAKUUT JA/TAI VAPAUTUU KAIKESTA VASTUUSTA VIRTALÄHTEIDEN JA PLASMALEIKKAUSPOLTINTEN OSALTA.

DA BRUG AF FORBRUGSMATERIALER, SOM IKKE ER FREMSTILLET AF CEBORA, MEDFØRER AUTOMATISK BORTFALD AF ENHVER FORM FOR GARANTI OG/ELLER ANSVAR VEDRØRENDE STRØMKILDER OG SVEJSESLANGER TIL PLASMASKÆRING.

NL DOOR HET GEBRUIK VAN CONSUMPTIEMATERIAAL DAT NIET DOOR CEBORA GELEVERD WORDT, VERVALT AUTOMATISCH ELKE GARANTIE EN/OF AANSPRAKELIJKHEID VOOR GENERATOREN EN PLASMA SNIJTOORTSEN.

SV VID ANVÄNDNING AV FÖRBRUKNINGSDELAR SOM INTE ÄR CEBORA ORIGINALDELAR BORTFALLER GARANTIN AUTOMATISKT OCH/ELLER TILLVERKAREN AVSÄGER SIG ALLT ANSVAR FÖR GENERATORER OCH SLANGPAKET FÖR PLASMASKÄRNING.

PL UŻYCIE CZĘŚCI EKSPLOATACYJNYCH INNYCH NIŻ ORYGINALNE DOSTARCZANE PRZEZ CEBORA UNIEWAŻNIA GWARANCJĘ ORAZ ZNOSI ODPOWIEDZIALNOŚĆ PRODUCENTA ZA AGREGATY PLAZMOWE ORAZ PALNIKI DO CIĘCIA PLAZMOWEGO.

EL Η ΧΡΗΣΗ ΜΗ ΑΥΘΕΝΤΙΚΩΝ ΑΝΑΛΩΣΙΜΩΝ CEBORA ΑΚΥΡΩΝΕΙ ΑΥΤΟΜΑΤΑ ΤΗΝ ΟΠΟΙΑΔΗΠΟΤΕ ΠΑΡΕΧΟΜΕΝΗ ΕΓΓΥΗΣΗ Η/ΚΑΙ ΕΥΘΥΝΗ ΕΠΙ ΤΩΝ ΓΕΝΝΗΤΡΙΩΝ ΚΑΙ ΤΩΝ ΦΑΚΩΝ ΚΟΠΗΣ ΜΕ ΠΛΑΣΜΑ.



INDICE - TABLE OF CONTENTS

Qualità del taglio (<i>Cut quality</i>).....	3
Materiali usati per i test di laboratorio (<i>Material used in laboratory testing</i>)	4
Esecuzione di fori o asole su acciaio dolce (<i>Cutting holes or slots on mild steel</i>)	4
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/O2 – 20-30 A	5
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – AIR/AIR – 40-50 A	6
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/O2 – 40-50 A	7
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/O2 – 50 A Speed.....	8
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – AIR/AIR – 70-90 A	9
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 70-90 A	10
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – AIR/AIR – 110-120	11
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 110-120 A	12
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 120 A EXP	13
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 180-200 A	14
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 230-250 A	15
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 250 A QPC.....	16
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 380-400 A	17
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – O2/O2 – 20-30 A	18
Acciaio inossidabile pellicolato (<i>Coated Stainless Steel</i>) – N2/H2O – 50 A.....	19
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – N2/N2 – 70-90 A	20
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – F5/N2 – 70-90 A	21
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – N2/H2O – 90 A.....	22
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – N2/N2 – 110-120 A	23
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – H35/N2 – 110-120 A	24
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – N2/H2O – 120 A	25
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – H35/N2 – 180-200 A.....	26
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – H35/N2 – 230-250 A	27
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – N2/H2O – 250 A	28
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – H35/N2 – 380-420 A	29
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – AIR/AIR – 40-50 A	30
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – N2/H2O – 50 A	31
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – AIR/AIR – 70-90 A	32
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – N2/H2O – 90 A	33
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – AIR/AIR – 110-120 A	34
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – H35/N2 – 110-120 A	35
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – N2/H2O – 120 A	36
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – H35/N2 – 180-200 A	37
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – H35/N2 – 230-250 A	38
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – N2/H2O – 250 A.....	39
Alluminio (<i>Aluminium</i>) – H35/N2 – 380-420 A	40
Tabelle di taglio inclinato (<i>Bevel cutting charts</i>)	41
Alcune definizioni relative al taglio inclinato (<i>Some definitions about bevel cutting</i>)	41
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 110-120 A, (<i>BEVEL CUTTING</i>)	42
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 230-250 A, (<i>BEVEL CUTTING</i>)	43
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 250 A QPC, (<i>BEVEL CUTTING</i>).....	44
Acciaio dolce (<i>Mild Steel</i>) – O2/AIR – 380-400 A, (<i>BEVEL CUTTING</i>)	45
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – H35/N2 – 110-120 A, (<i>BEVEL CUTTING</i>).....	46
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – H35/N2 – 230-250 A, (<i>BEVEL CUTTING</i>).....	47
Acciaio inossidabile (<i>Stainless Steel</i>) – H35/N2 – 380-420 A, (<i>BEVEL CUTTING</i>).....	48

QUALITÀ DEL TAGLIO

Diversi sono i parametri e le combinazioni di essi che influenzano la qualità del taglio: nel presente manuale sono indicate le regolazioni ottimali per il taglio di un determinato materiale. Tuttavia, a causa delle inevitabili differenze dovute all'installazione su diversi pantografi e alla variazione delle caratteristiche dei materiali tagliati, i parametri ottimali possono subire piccole variazioni rispetto a quelli indicati nelle presenti tabelle di taglio. I punti seguenti possono aiutare l'utilizzatore ad apportare quelle piccole variazioni necessarie all'ottenimento di un taglio di buona qualità.

Come mostrato nelle presenti tabelle di taglio, per ogni spessore di un determinato materiale si possono utilizzare diverse correnti e diversi gas.

Se prevalgono esigenze di produttività impostare la massima corrente permessa.

Viceversa, se l'attenzione è rivolta alla qualità del taglio (maggiore squadratura e solco di taglio più stretto) scegliere una corrente per la quale lo spessore in lavorazione si trova a circa metà tabella e diminuire leggermente la velocità di taglio.

In particolare, per il mild steel, può essere utile attenersi alle indicazioni del seguente diagramma

CUT QUALITY

Many are the parameters and their combinations which affect cut quality: this instruction manual shows the perfect adjustments for cutting a specific material. Nevertheless, because of the inevitable difference caused by installation on different pantographs and variations in the characteristics of the cut materials, the most perfect parameters can undergo small variations with respect to those indicated on the above tables. The following points can help the user to make those small alterations needed to obtain a good-quality cut.

As shown in these cutting charts, different currents and different gases may be used for each thickness of a certain material.

If productivity is a major requirement, then the highest recommended current should be set.

On the opposite, if the most important aspect is the cutting quality (better square and narrower kerf), it is advised to choose a current for which the work piece thickness is approximately at half the table and then to slightly reduce the cutting speed.

In particular, for the mild steel, it can be useful to refer to the indications of the following diagram:

		Mild Steel																			
GAS	Current	thickness (mm)																			
		1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	35	40	50	60	70	80	90
O2/O2	30 A																				
O2/O2	50 A																				
O2/air	80 A																				
O2/air	120 A																				
O2/air	200 A																				
O2/air	250 A																				
O2/air	400 A																				

dove le caselle grigie suggeriscono le correnti ottimali per ottenere la migliore qualità di taglio relativamente allo spessore in lavorazione.

Prima di effettuare qualsiasi regolazione, verificare che:

- La torcia sia perpendicolare al piano di taglio;
- Elettrodo, ugello, portaugello H₂O e protezione ugello non siano eccessivamente usurati e che la loro combinazione sia rispondente al lavoro scelto;
- La direzione di taglio, in funzione della figura da ottenere, sia corretta. Ricordare che il lato migliore di un taglio è sempre quello destro rispetto alla direzione di moto della torcia (il diffusore plasma usato ha i fori in senso orario).

Nel caso si debbano tagliare alti spessori, particolare attenzione deve essere posta durante la fase di sfondamento: in particolare, cercare di togliere l'accumulo di materiale fuso attorno al foro di inizio taglio, in modo da evitare fenomeni di doppio arco quando la torcia ripassa per il punto di partenza. Inoltre, tenere sempre pulita la protezione ugello da eventuali scorie di metallo fuso che vi hanno aderito.

the grey boxes indicate the optimal currents for obtaining the best cutting quality with reference to the workpiece thickness.

Before making any adjustment, make sure:

- The torch is perpendicular to the cutting surface;
- The electrode, nozzle, H₂O nozzle carrier and nozzle protection are not too worn and that their combination corresponds to the chosen job;
- The cutting direction, depending on the figure to be obtained, is correct. Remember that the best side of a cut is always the right side with respect to the direction of movement of the torch (the plasma diffuser used has the holes in clockwise direction).

If other thicknesses have to be cut, special attention must be given during the break-through phase: in particular, try and remove any build-up of melted material around the hole where cutting starts to avoid double arc phenomena when the torch passes over the starting point again. Also always keep the nozzle protection clean of any melted metal slag.

MATERIALI USATI PER I TEST DI LABORATORIO

I materiali usati per tutti i test di laboratorio di CEBORA S.p.A. e ai quali sono riferite le presenti tabelle di taglio, sono i seguenti:

mild steel: EN 10025-2 - S275JR+AR
stainless steel: EN 1.4301/1.4307 - AISI 304/304L
alluminio: EN 573-3 - Al Si1MgMn

Nel caso di tagli su lamiere di diverso tipo rispetto alle suddette, potrebbero rendersi necessarie delle correzioni ai parametri di taglio. Nel caso, contattare il servizio di assistenza di CEBORA S.p.A. per ulteriori informazioni.

MATERIAL USED IN LABORATORY TESTING

The materials used for all CEBORA S.p.A. laboratory tests and to which are referred the present cutting charts, are the following:

mild steel: EN 10025-2 - S275JR+AR
stainless steel: EN 1.4301/1.4307 - AISI 304/304L
aluminium: EN 573-3 - Al Si1MgMn

In case of cuts on sheet metals of different types than the above ones, it could be necessary to adjust the cutting parameters. If so, contact the CEBORA S.p.A. technical service for more information.

ESECUZIONE DI FORI OD ASOLE SU ACCIAIO DOLCE

Nel caso si debbano eseguire fori piccoli su acciaio dolce, ossia con rapporto diametro/spessore fino ad un minimo di 1:1, è utile attenersi alle seguenti indicazioni:

- Impostare una adeguata corrente in relazione allo spessore in lavorazione;
- impostare la corretta altezza di sfondamento e di lavoro;
- eseguire il foro ad altezza di lavoro bloccata;
- ridurre la velocità di taglio del 40-50%;
- usare preferibilmente un lead-in tangenziale (con diametro $d = D/2$) e la funzione di spegnimento anticipato (con un valore s indicativamente uguale al kerf).

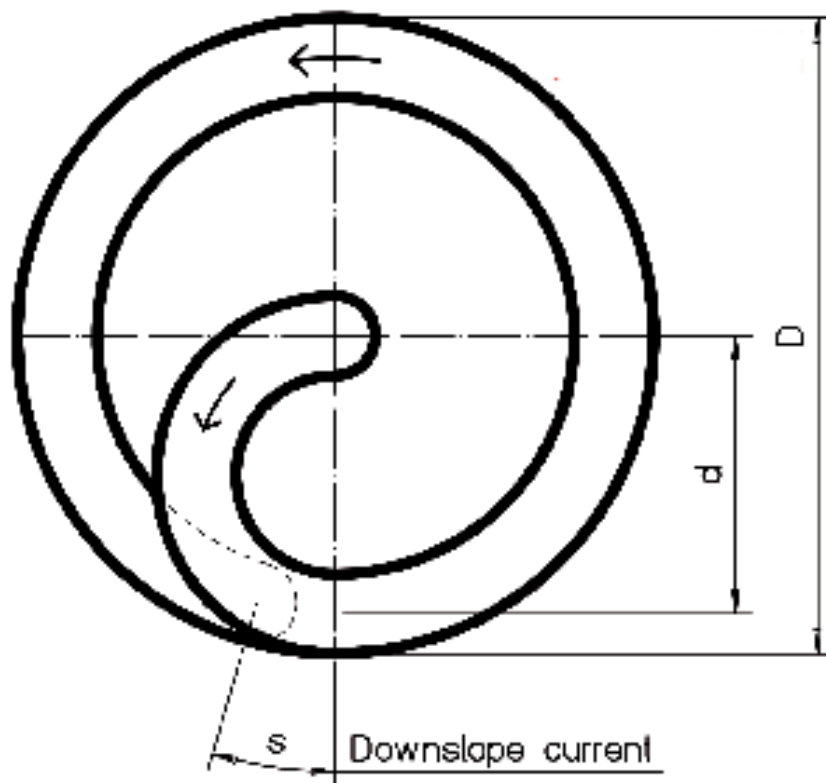
Tali indicazioni si applicano anche ad asole con rapporto larghezza/spessore fino a 1:1

CUTTING HOLES OR SLOTS ON MILD STEEL

If you need to perform small holes in mild steel, ie ratio of diameter / thickness of up to a minimum of 1: 1, it is useful to note the following:

- set a proper current in relation to the thickness in the processing;
- set the correct pierce and cutting height;
- cut the hole with cutting height blocked;
- reduce the cutting speed by 40-50%;
- use preferably a tangential lead-in (with a diameter $d = D / 2$) and the anticipated shutdown function (with an s value approximately equal to the kerf).

These directions shall also be applied to slots with a width/thickness ratio up to 1: 1

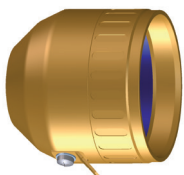
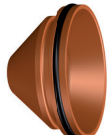
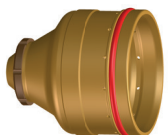
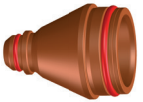





Contattare il servizio di Assistenza CEBORA S.p.A per ulteriori informazioni.

For further information, contact CEBORA S.p.A Service center.

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary 02

20-30 A

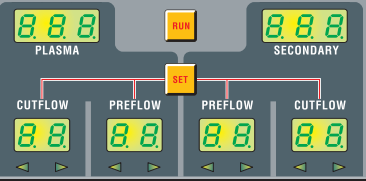
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2949 (3053323)	Art. 2905 (5710389)	Art. 2717 (3110251)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1879 (5710665)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
30	1	55	30	25	15	3,60	107	1,5	1,5	0,2	1,1
30	2	55	30	25	15	1,50	111	1,5	2,0	0,3	1,4
30	3	55	30	25	15	1,20	114	1,5	3,0	0,4	1,6
30	4	55	30	25	15	0,90	116	1,5	4,0	0,5	1,7
30	5	55	30	25	15	0,75	120	1,5	4,0	0,6	1,8
30	6	55	30	25	15	0,68	121	1,5	4,0	0,7	1,9

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

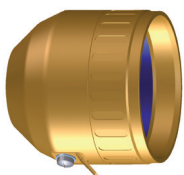
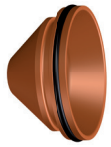
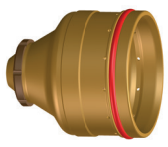
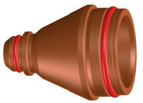

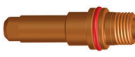

NOTE: Make sure that the air (AIR) is connected to the gas console inlet, since it is used as "preflow" gas.

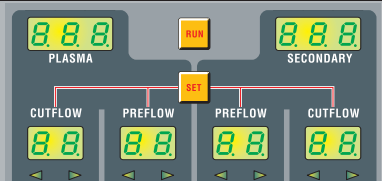
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
8	30	15	15	15	2,5	60	2,0	2,0	0,0

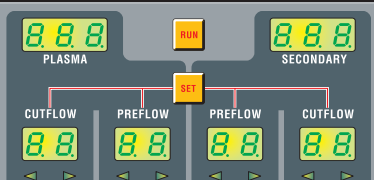
**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma AIR / Secondary AIR

40-50 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2700 (3110235)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1872 (5710656)	Art. 1617 (3065236)

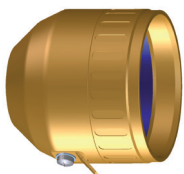
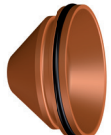
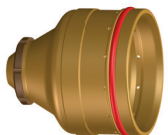
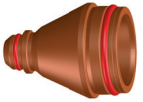



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
40	1	52	30	25	8	3,80	135	1,0	1,0	0,1	1,4
45	2	52	30	25	8	2,40	137	2,0	2,0	0,2	1,6
45	3	52	30	25	8	1,70	140	2,0	3,0	0,4	1,8
50	5	52	30	25	8	1,30	144	2,0	4,0	0,5	1,9

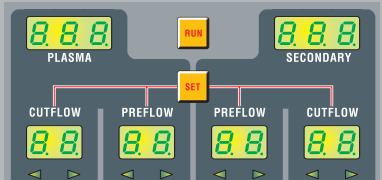
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,5	60	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)
Plasma 02 / Secondary 02**

40-50 A

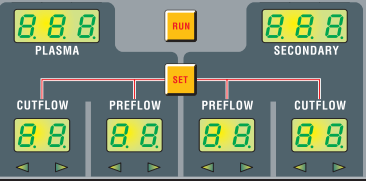
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2700 (3110235)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1872 (5710656)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
40	1	52	30	25	8	3,60	117	1,0	1,0	0,2	2,0
40	2	52	30	25	8	1,50	130	2,0	2,0	0,3	1,8
45	3	52	30	25	8	1,10	132	2,0	3,0	0,4	2,3
50	4	52	30	25	8	0,90	136	4,0	4,0	0,5	2,6
50	5	52	30	25	8	0,80	136	4,0	4,0	0,6	2,7
50	6	52	30	25	8	0,70	137	4,0	4,0	0,7	2,8
50	8	52	30	25	8	0,45	144	4,0	5,0	0,9	2,8

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

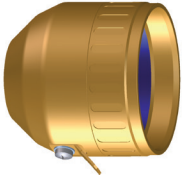
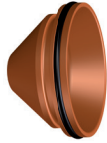
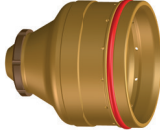
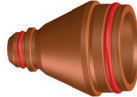



NOTE: Make sure that the air (AIR) is connected to the gas console inlet, since it is used as "preflow" gas.

**MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,5	60	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)
Plasma 02 / Secondary 02**

50 A Speed

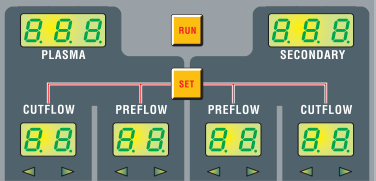
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2905 (5710389)	Art. 2700 (3110235)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1872 (5710656)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
50	1	60	30	25	15	5,00	127	3,0	3,0	0,1	1,6
50	2	60	30	25	15	2,70	131	3,0	3,0	0,2	1,8
50	3	60	30	25	15	1,80	133	3,0	3,0	0,3	2,0
50	4	60	30	25	15	1,40	134	3,0	4,0	0,5	2,1
50	5	60	30	25	15	1,20	136	3,0	5,0	0,6	2,3
50	6	60	30	25	15	0,95	138	3,0	5,0	0,7	2,5
50	8	60	30	25	15	0,65	143	3,0	5,0	0,7	2,7

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

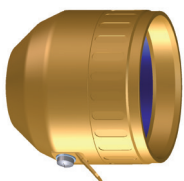
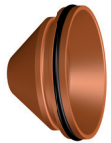
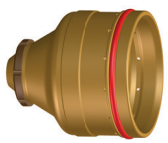
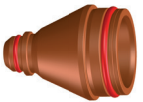



NOTE: Make sure that the air (AIR) is connected to the gas console inlet, since it is used as "preflow" gas.

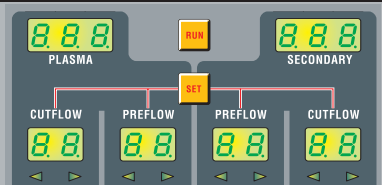
**MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,5	60	2,0	2,0	0,0

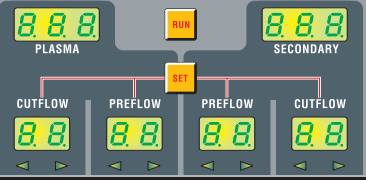
ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)
Plasma AIR / Secondary AIR

70-90 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2701 (3110236)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1870 (5710653)	Art. 1617 (3065236)

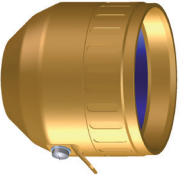
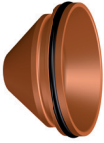
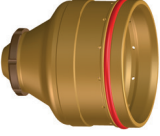
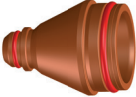



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	62	25	40	8	4,20	147	2,0	3,0	0,2	1,6
80	5	62	25	40	8	2,60	147	2,0	4,0	0,3	1,7
80	8	62	25	40	8	2,00	149	2,0	5,0	0,4	1,8
80	10	62	25	40	8	1,10	158	2,0	5,0	0,5	1,8
80	12	62	25	40	8	0,80	158	2,0	5,0	0,5	1,9

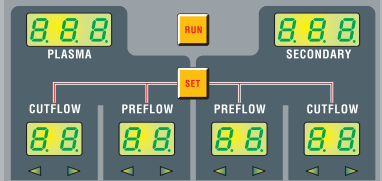
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,5	69	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

70-90 A

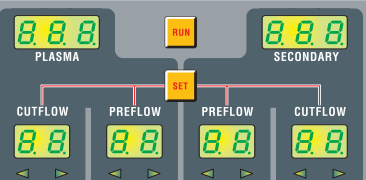
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2902 (5710386)	Art. 2701 (3110236)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1870 (5710653)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	54	30	35	14	6,10	114	2,0	4,0	0,2	1,7
80	4	54	30	35	14	4,00	127	2,0	5,0	0,3	1,8
80	5	54	30	35	14	3,00	128	2,0	6,0	0,3	1,9
80	6	54	30	35	14	2,50	129	2,0	6,0	0,4	1,9
80	8	54	30	35	14	2,00	130	2,0	6,0	0,4	1,9
80	10	54	30	35	14	1,60	133	2,0	7,0	0,5	2,0
80	12	54	30	35	14	1,20	136	2,0	7,0	0,6	2,1
80	15	54	30	35	14	0,70	145	2,0	8,0	1,0	2,2
80	20	54	30	35	14	0,25	158	3,0	8,0	1,3	2,8

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

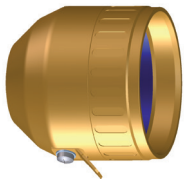
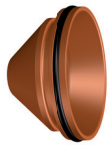
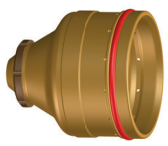
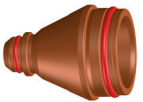

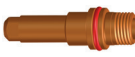

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,5	69	2,0	2,0	0,0

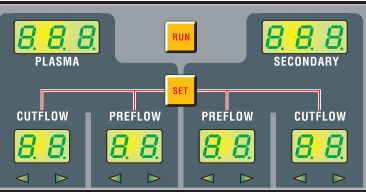
ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)
Plasma AIR / Secondary AIR

110-120 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2702 (3110234)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1870 (5710653)	Art. 1617 (3065236)

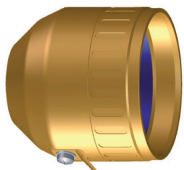
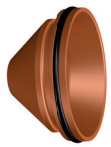
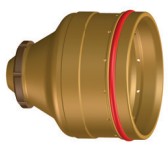
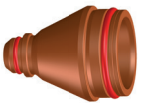

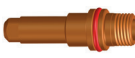

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	5	60	35	45	30	4,00	143	2,0	4,0	0,3	2,4
120	8	60	35	45	30	3,00	146	2,0	5,0	0,3	2,5
120	10	60	35	45	30	2,50	147	2,0	5,0	0,4	2,3
120	12	60	35	45	30	2,00	150	2,0	5,0	0,5	2,3
120	15	60	35	45	30	1,40	160	4,0	8,0	0,8	2,5
120	20	60	35	45	30	0,80	170	4,0	9,0	0,9	2,5

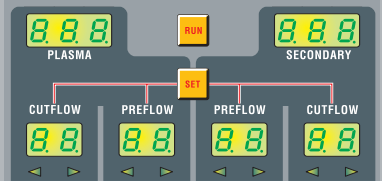
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	64	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

110-120 A

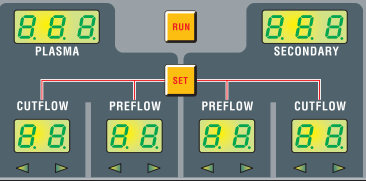
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2902 (5710386)	Art. 2702 (3110234)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1870 (5710653)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	4	54	20	35	14	5,50	128	2,0	4,0	0,2	1,8
120	5	54	20	35	14	4,00	125	2,0	5,0	0,2	2,2
120	6	54	20	35	14	3,50	128	2,0	6,0	0,3	2,1
120	8	54	20	35	14	2,80	128	2,0	7,0	0,4	2,2
120	10	54	20	35	14	2,40	131	2,0	7,0	0,5	2,3
120	12	54	20	35	14	2,00	132	2,0	7,0	0,6	2,4
120	15	54	20	40	14	1,50	134	2,0	7,0	0,7	2,4
120	20	54	20	40	14	1,10	139	2,0	7,0	0,8	2,7
120	25	54	20	50	40	0,40	165	4,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,2
120	30	54	20	50	40	0,30	165	4,0			3,3
120	35	54	20	50	40	0,20	182	6,0			4,1
120	40	54	20	50	40	0,15	184	6,0			4,2

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

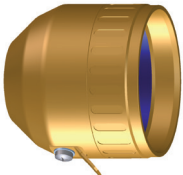
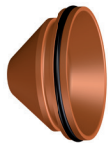
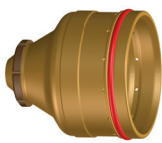
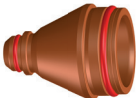



NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

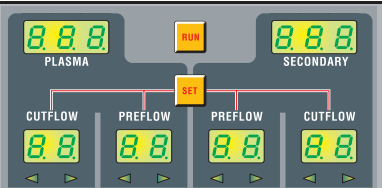
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	72	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)
Plasma 02 / Secondary AIR**

120 A EXP

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2956 (3063231)	Art. 2902 (5710386)	Art. 2702 (3110234)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1870 (5710653)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	25	54	20	50	50	0,60	154	4,0	8,0	1,5	3,2
120	30*	54	20	50	50	0,40	160	4,0	8,0	3,2	3,3
120	35	54	20	50	50	0,20	174	6,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,1
120	40	54	20	50	50	0,15	178	6,0			4,2

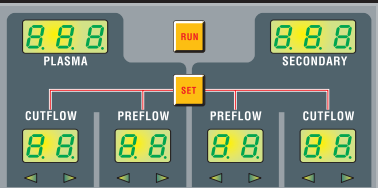
*E' possibile sfondare lo spessore 30 mm se si dispone della "funzione di risalita". In particolare, impostare:
 - Altezza di sfondamento = 8 mm
 - Altezza di risalita = 6 mm
 - ritardo di sfondamento = 3.2 s

**It is possible to pierce the thickness 30 mm if the "pierce retract function" is available in your system. In particular, set:*
- Pierce height = 8 mm
- Elevation height = 6 mm
- Pierce delay = 3.2 s

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

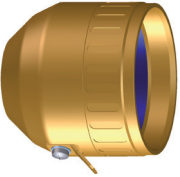
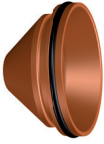
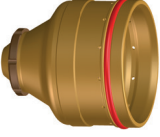
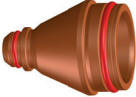



NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

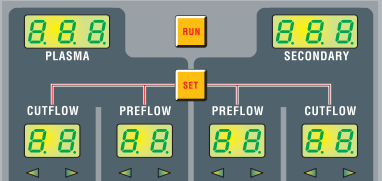
**MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	72	2,0	2,0	0,0

ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)
Plasma **02** / Secondary **AIR**

180-200 A

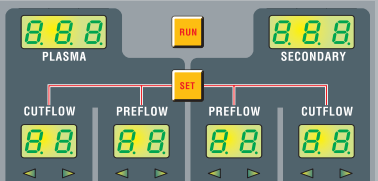
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2951 (3053330)	Art. 2902 (5710386)	Art. 2703 (3110237)	Art. 2852 (3160303)	Art. 1874 (5710658)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
200	6	54	30	40	35	6,00	139	3,0	5,0	0,4	2,3
200	8	54	30	40	35	5,00	140	3,0	6,0	0,5	2,4
200	10	54	30	40	30	3,50	142	3,0	6,0	0,5	2,5
200	12	54	30	40	30	3,10	143	3,0	6,0	0,6	2,7
200	15	54	30	30	20	2,40	146	3,5	8,0	0,7	2,9
200	20	54	30	30	20	1,80	149	3,5	10,0	0,8	3,0
200	25	54	30	30	20	1,30	152	3,5	10,0	0,8	3,2
200	30	54	30	30	20	1,00	163	5,0	10,0	1,3	3,8
200	35	54	30	30	20	0,80	164	5,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,9
200	40	54	30	30	20	0,65	162	5,0			3,9
200	50	54	30	30	20	0,35	172	5,0			4,7
200	60	54	30	30	20	0,20	182	5,0			4,9

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

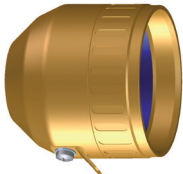
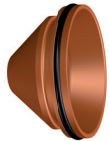
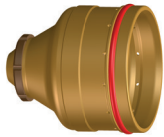
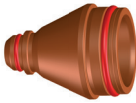

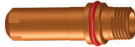

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

MARCATURA (MARK)
Plasma **Ar** / Secondary **Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	75	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

230-250 A

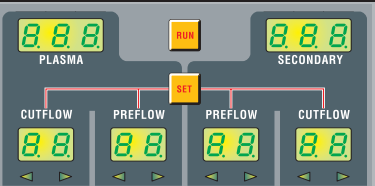
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2902 (5710386)	Art. 2705 (3110239)	Art. 2852 (3160303)	Art. 1874 (5710658)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	6	54	25	40	40	6,40	140	2,0	5,0	0,4	2,5
250	8	54	25	40	40	5,30	145	2,0	6,0	0,5	2,8
250	10	54	25	40	40	4,00	148	2,0	6,0	0,5	2,9
250	12	54	25	40	40	3,60	145	2,0	8,0	0,6	3,0
250	15	54	25	40	40	3,00	146	2,0	10,0	0,7	3,2
250	20	54	25	40	40	2,00	152	3,5	10,0	0,7	3,3
250	25	54	25	40	40	1,50	161	5,0	12,0	1,0	3,8
250	30	54	25	40	40	1,20	168	6,0	12,0	1,5	3,9
250	35	54	25	40	40	0,90	167	6,0	12,0	2,2	4,2
250	40	54	25	40	40	0,70	176	6,0	12,0	3,2	4,7
250	50	54	25	40	40	0,40	182	6,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,8
250	60	54	25	40	40	0,22	190	6,0			5,0
250	70	54	25	40	40	0,15	202	6,0			6,1

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

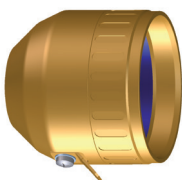
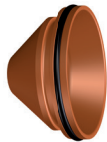
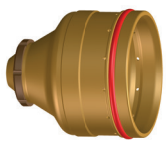
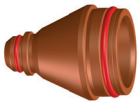

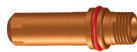

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

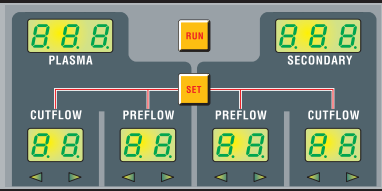
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	77	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

250 A QPC

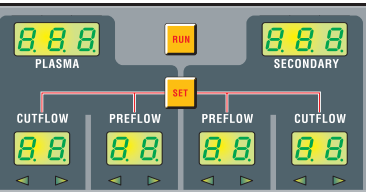
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2902 (5710386)	Art. 2716 (3110249)	Art. 2852 (3160303)	Art. 1874 (5710658)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	6	45	25	35	35	6,20	138	2,0	5,0	0,2	2,9
250	8	45	25	35	35	5,00	140	2,0	6,0	0,5	3,0
250	10	45	25	35	35	4,00	144	3,0	6,0	0,6	3,1
250	12	45	25	35	35	3,50	145	3,0	7,0	0,7	3,2
250	15	45	25	35	35	2,70	146	3,0	10,0	0,8	3,5
250	20	45	25	30	25	1,80	152	4,0	10,0	0,8	3,7
250	25	45	25	30	25	1,50	154	4,0	12,0	1,0	4,0
250	30	45	25	30	25	1,00	164	5,0	12,0	1,5	4,3
250	35	45	25	30	25	0,80	167	5,0	12,0	2,2	4,6

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

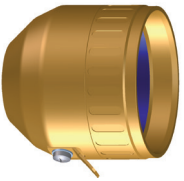
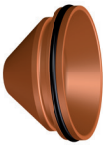
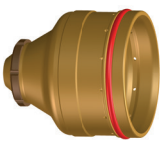
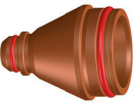
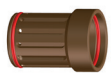
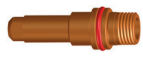

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

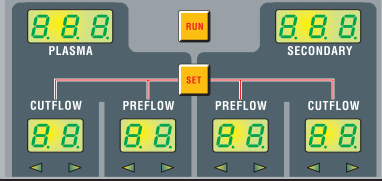
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	77	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

380-400 A

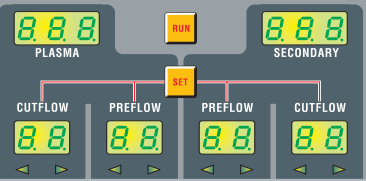
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2955 (3063209)	Art. 2903 (5710387)	Art. 2711 (3110247)	Art. 2854 (3160302)	Art. 2361 (5710664)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
400	12	54	30	40	40	4,40	134	3,0	7,0	0,4	3,6
400	15	54	30	40	40	3,80	141	4,0	7,0	0,6	3,9
400	20	54	30	40	40	2,70	146	4,0	10,0	0,7	4,2
400	25	54	30	40	40	2,10	155	7,0	12,0	1,2	4,5
400	30	54	30	40	25	1,70	156	7,0	12,0	1,5	5,0
400	35	54	30	40	25	1,30	160	7,0	12,0	2,0	5,4
400	40	54	30	40	25	1,10	164	7,0	13,0	2,6	5,6
400	50	54	30	40	25	0,80	172	10,0	13,0	4,0	6,1
400	60	54	30	40	25	0,40	182	10,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		6,8
400	70	54	30	40	25	0,27	190	10,0			8,0
400	80	54	30	40	25	0,18	210	13,0			9,3
400	90	54	30	40	25	0,14	216	13,0			9,5

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

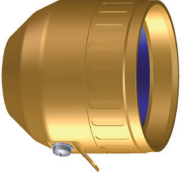
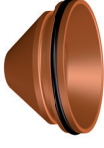
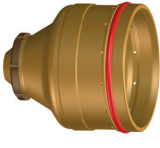
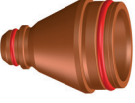



NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

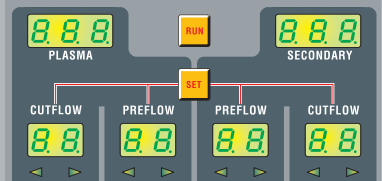
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
19	30	15	15	15	1,5	45	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma 02 / Secondary 02

20-30 A

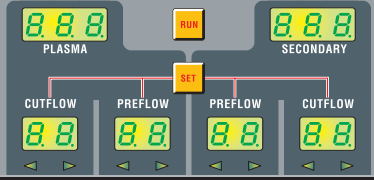
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2700 (3110235)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1872 (5710656)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)										
30	1	52	30	60	60	2,80	122	2,0	2,0	0,1	0,9
30	1,5	52	30	60	60	2,50	125	2,0	2,0	0,1	1,1
30	2	52	30	60	60	2,10	127	2,0	2,0	0,2	1,3
30	3	52	30	60	60	1,50	130	2,0	3,0	0,3	1,5

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

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

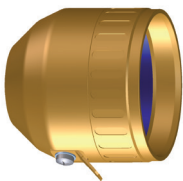
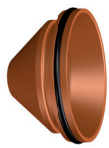

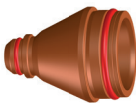



MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

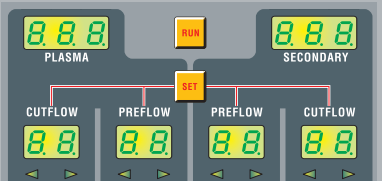
Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
12	30	15	15	15	2,0	62	2,0	2,0	0,0

ACCIAIO INOSSIDABILE PELLICOLATO (COATED STAINLESS STEEL-SS)

Plasma N2 / Secondary H2O

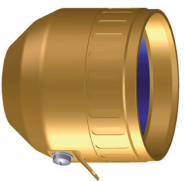


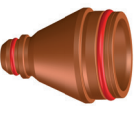

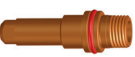

50 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2725 (3110264)	Art. 2856 (3160301)	Art. 2364 (5710648)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
50	1	52	25	15	--	4,50	133	3,0	3,0	0,2	1,1
50	2	52	25	15	--	3,60	136	3,0	3,0	0,4	1,3
50	3	52	25	15	--	3,20	138	3,0	4,0	0,5	1,4

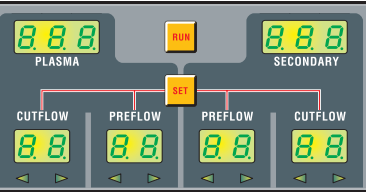
**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)
Plasma N2 / Secondary N2**

70-90 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2701 (3110236)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

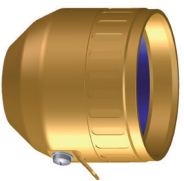

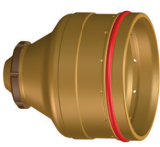
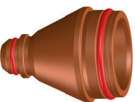

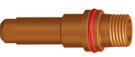

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
70	2	52	35	60	60	4,00	151	2,0	2,0	0,2	1,2
70	3	52	35	60	60	3,70	157	2,0	2,0	0,3	1,3
70	4	52	35	60	60	3,20	153	2,0	2,0	0,3	1,4
70	5	52	35	60	60	2,00	154	2,0	3,0	0,5	1,5
70	8	52	35	60	60	1,30	157	2,0	4,0	0,5	1,7
70	10	52	35	60	60	0,80	173	3,0	4,0	0,8	2,0

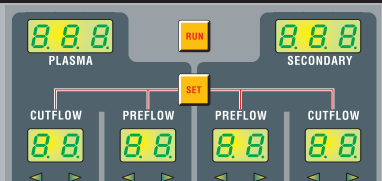
**MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
12	30	15	15	15	2,0	70	2,0	2,0	0,0

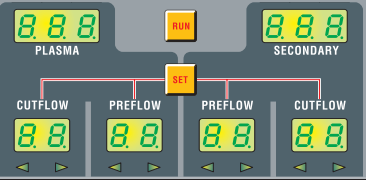
**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)
Plasma F5 / Secondary N2**

70-90 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2701 (3110236)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

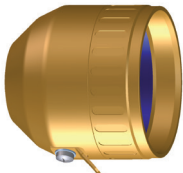
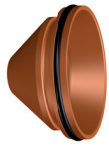
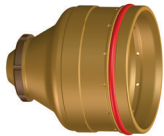
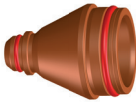



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
70	2	52	35	60	60	4,00	159	2,0	2,0	0,2	1,2
70	3	52	35	60	60	3,70	162	2,0	2,0	0,2	1,4
70	4	52	35	60	60	3,20	164	2,0	3,0	0,3	1,5
70	5	52	35	60	60	1,80	166	2,0	3,0	0,5	1,6
70	6	52	35	60	60	1,10	166	2,0	3,0	0,6	1,7

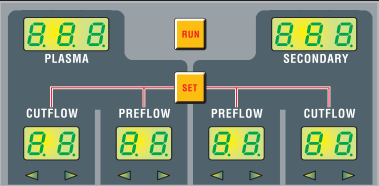
**MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
12	30	15	15	15	2,0	70	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma N2 / Secondary H2O

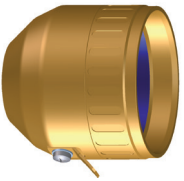
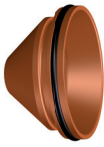
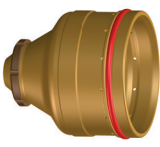
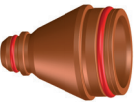

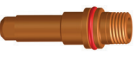

90 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2726 (3110265)	Art. 2856 (3160301)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
90	4	52	30	18	--	2,80	158	2,0	4,0	0,4	1,4
90	5	52	30	18	--	2,40	160	2,0	5,0	0,5	1,5
90	6	52	30	18	--	2,10	166	3,0	6,0	0,6	1,6
90	8	52	30	18	--	1,80	172	3,0	7,0	0,7	1,7
90	10	52	30	18	--	1,30	178	3,0	7,0	0,9	2,0
90	12	52	30	18	--	0,80	182	3,0	7,0	1,2	2,2
90	15	52	30	18	--	0,60	193	4,0	8,0	1,8	2,6

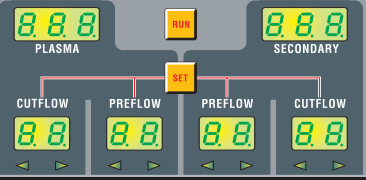
**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma N2 / Secondary N2

110-120 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2702 (3110234)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

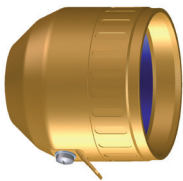
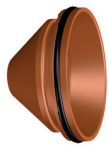
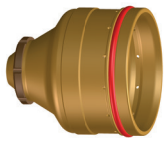
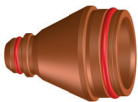



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	52	45	60	60	2,00	155	2,0	5,0	0,5	1,8
120	10	52	45	60	60	1,70	157	3,0	6,0	0,6	2,1
120	12	52	45	60	60	1,40	158	3,0	6,0	0,7	2,3
120	15	52	45	60	60	0,80	167	3,0	6,0	0,8	2,5
120	20	52	45	60	60	0,30	180	3,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,2

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,0	70	2,0	2,0	0,0

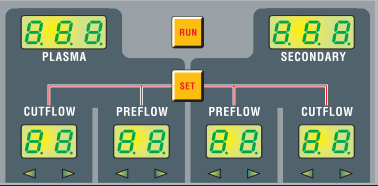
**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma H35 / Secondary N2

110-120 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2704 (3110238)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

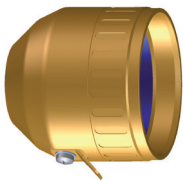
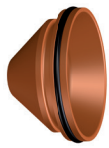

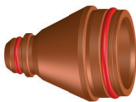



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	50	25	45	40	1,40	153	5,0	6,0	0,5	2,9
120	10	50	25	45	40	1,00	161	5,0	7,0	0,6	2,9
120	12	50	25	45	40	0,80	161	5,0	7,0	0,6	3,0
120	15	50	25	45	40	0,65	161	5,0	7,0	0,7	3,1
120	20	50	25	45	40	0,40	165	5,0	8,0	1,5	3,3
120	25	50	25	45	40	0,25	166	5,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,6

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,0	73	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma N2 / Secondary H2O

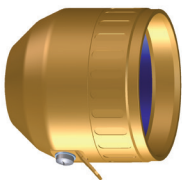
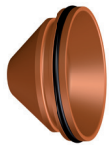
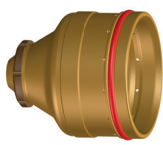
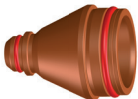



120 A

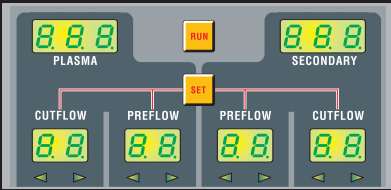
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2727 (3110266)	Art. 2856 (3160301)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	54	30	--	18	2,10	173	3,0	5,0	0,5	2,0
120	10	54	30	--	18	1,70	178	3,0	6,0	0,6	2,2
120	12	54	30	--	18	1,40	185	3,0	7,0	0,7	2,4
120	15	54	30	--	18	0,80	191	3,0	8,0	1,0	2,6
120	20	54	30	--	18	0,40	205	5,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		2,8

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)
Plasma H35 / Secondary N2**

180-200 A

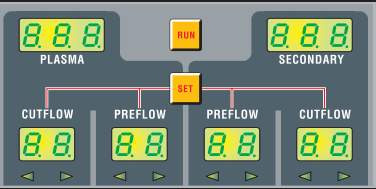
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2903 (5710387)	Art. 2706 (3110240)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1875 (5710659)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
200	8	45	25	35	30	1,60	170	7,5	7,5	0,3	3,4
200	10	45	25	35	30	1,50	170	7,5	7,5	0,3	3,4
200	12	45	25	25	23	1,40	169	7,5	7,5	0,3	3,5
200	15	45	25	25	23	1,00	169	7,5	7,5	0,5	3,6
200	20	45	25	25	23	0,70	170	7,5	7,5	0,5	3,8
200	25	45	25	25	23	0,54	173	7,5	10,0	1,5	4,2
200	30	45	25	25	23	0,45	175	7,5	13,0	2,0	4,6

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

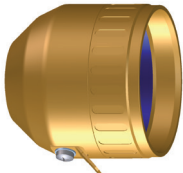
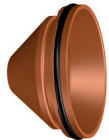
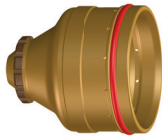
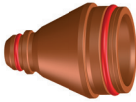

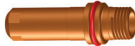

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

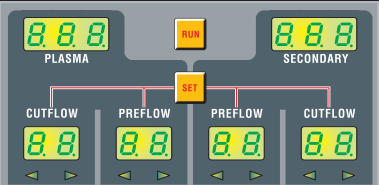
**MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	70	2,0	2,0	0,0

ACCIAIO INOSSIDABILE (STAINLESS STEEL-SS) Plasma H35 / Secondary N2

230-250 A

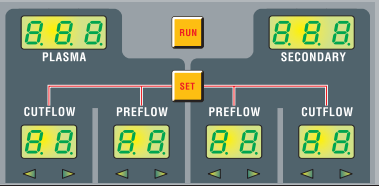
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2954 (3053328)	Art. 2903 (5710387)	Art. 2707 (3110241)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1875 (5710659)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	10	45	25	35	30	1,90	154	9,0	9,5	0,3	4,2
250	12	45	25	35	30	1,70	156	9,0	9,5	0,3	4,3
250	15	45	25	25	23	1,50	158	9,0	10,0	0,3	4,4
250	20	45	25	25	23	0,95	160	7,5	10,0	0,5	4,4
250	25	45	25	25	23	0,75	162	7,5	10,0	1,0	4,6
250	30	45	25	25	23	0,65	162	7,5	12,0	1,5	4,7
250	35	45	25	25	23	0,40	170	7,5	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,8
250	40	45	25	25	23	0,30	173	7,5			5,0
250	50	45	25	25	23	0,25	175	7,5			5,2

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

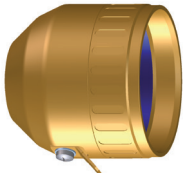
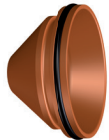
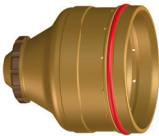
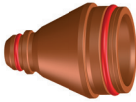

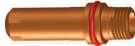

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

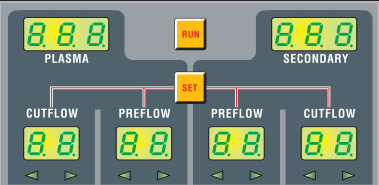
MARCATURA (MARK) Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
19	30	15	15	15	1,3	65	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma N2 / Secondary H2O

250 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2729 (3110268)	Art. 2856 (3160301)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

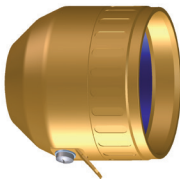
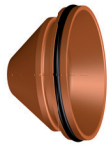
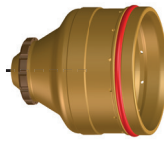
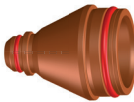



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	10	45	35	18	--	2,60	156	3,0	6,0	0,5	2,7
250	12	45	35	18	--	2,00	164	3,0	6,0	0,7	3,0
250	15	54	35	18	--	1,60	172	4,0	7,0	1,0	3,1
250	20	54	35	18	--	1,40	177	5,0	8,0	1,2	3,3
250	25	54	35	18	--	1,20	182	6,0	12,0	1,5	3,6
250	30	54	35	18	--	0,90	187	6,0	12,0	2,5	3,9
250	35	54	35	18	--	0,70	196	7,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,5
250	40	54	35	18	--	0,40	205	8,0			4,8

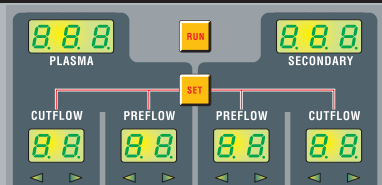
NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma H35 / Secondary N2

380-420 A

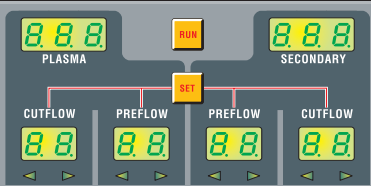
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua <i>Water tube</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2955 (3063209)	Art. 2904 (5710388)	Art. 2713 (3110243)	Art. 2853 (3160309)	Art. 2360 (5710663)	Art. 1628 (3065244)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
420	20	30	15	50	50	1,10	134	4,0	8,0	1,0	4,6
420	25	30	15	50	50	1,00	137	5,0	10,0	1,4	4,8
420	30	30	15	50	50	0,90	140	6,0	12,0	1,7	4,9
420	35	30	15	30	23	0,70	146	8,0	12,0	2,1	5,2
420	40	30	15	30	23	0,60	151	8,0	12,0	2,5	5,4
420	50	30	15	30	23	0,50	156	8,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		6,2
420	60	30	15	30	23	0,43	160	9,0			6,5
420	70	30	15	30	23	0,35	165	9,0			6,8
420	80	30	15	30	23	0,30	168	9,0			7,0

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

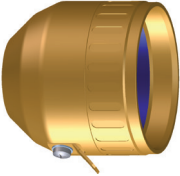
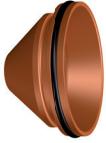
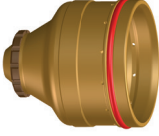
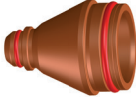



NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

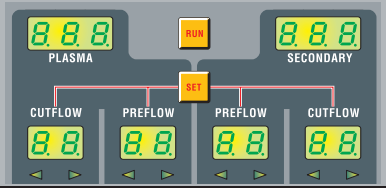
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
19	30	15	15	15	1,5	50	2,0	2,0	0,0

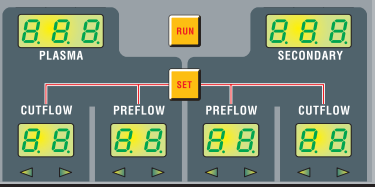
ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)
Plasma **AIR** / *Secondary AIR*

40-50 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2700 (3110235)	Art. 2851 (3160304)	Art. 1872 (5710656)	Art. 1617 (3065236)

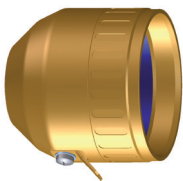
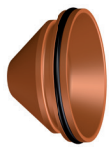

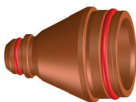

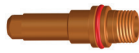

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
45	1	60	30	60	60	5,50	142	1,0	1,0	0,2	1,6
45	2	60	30	60	60	3,00	150	1,0	2,0	0,2	1,8
45	3	60	30	60	60	1,30	157	1,5	2,0	0,2	2,0

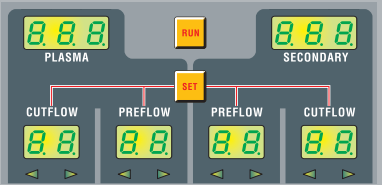
MARCATURA (MARK)
Plasma **Ar** / *Secondary Ar*

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	62	2,0	2,0	0,0

ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)
Plasma N2 / Secondary H2O

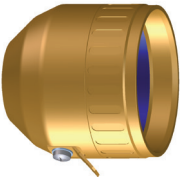
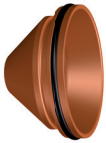
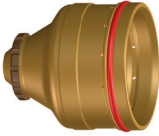
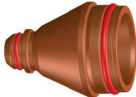



50 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2725 (3110264)	Art. 2856 (3160301)	Art. 2364 (5710648)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
50	1	52	25	15	--	4,00	130	2,0	2,0	0,1	0,9
50	2	52	25	15	--	3,00	133	2,5	3,0	0,2	1,1
50	3	52	25	15	--	1,60	140	3,0	3,0	0,4	1,2
50	4	52	25	15	--	1,30	143	3,0	4,0	0,5	1,3
50	5	52	25	15	--	0,95	145	3,0	5,0	0,6	1,4

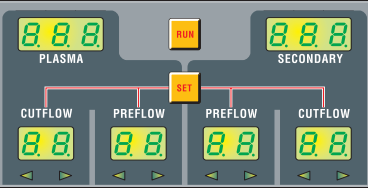
**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma AIR / Secondary AIR

70-90 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tube acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2701 (3110236)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1870 (5710653)	Art. 1617 (3065236)

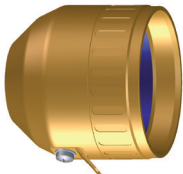
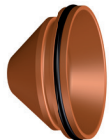
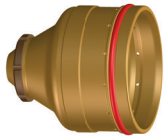
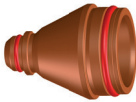



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	54	25	35	20	6,50	139	1,5	4,0	0,2	2,0
80	4	54	25	35	20	5,40	146	2,0	5,0	0,3	2,0
80	5	54	25	35	20	4,70	150	2,0	5,0	0,3	2,1
80	6	54	25	35	20	4,00	151	2,0	6,0	0,4	2,2
80	8	54	25	35	20	3,20	152	2,0	6,0	0,4	2,2
80	10	54	25	35	20	2,50	153	2,0	6,0	0,5	2,3
80	12	54	25	35	20	1,60	155	2,5	6,0	0,6	2,4

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	68	2,0	2,0	0,0

ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)
Plasma **N2** / Secondary **H2O**

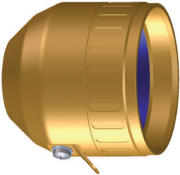
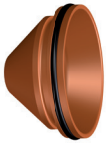
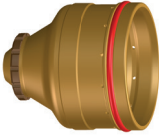
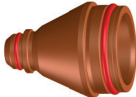



90 A

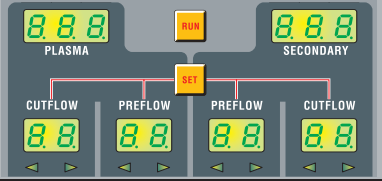
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2726 (3110265)	Art. 2856 (3160301)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
90	5	52	30	18	--	3,20	165	3,0	6,0	0,3	1,6
90	6	52	30	18	--	2,80	167	3,0	6,0	0,4	1,6
90	8	52	30	18	--	2,20	169	3,0	7,0	0,5	1,7
90	10	52	30	18	--	1,70	171	3,0	7,0	0,5	1,8
90	12	52	30	18	--	1,20	180	3,0	7,0	0,6	1,9
90	15	52	30	18	--	0,85	182	3,0	8,0	0,8	2,1

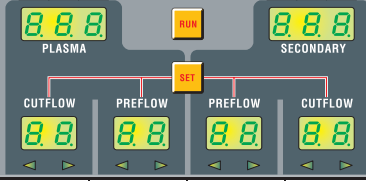
**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma **AIR** / Secondary **AIR**

110-120 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2702 (3110234)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1870 (5710653)	Art. 1617 (3065236)

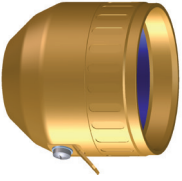
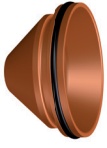
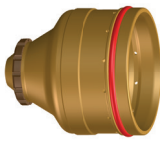
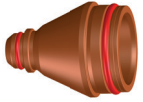



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	5	54	20	40	24	4,70	153	2,5	4,0	0,2	2,1
120	8	54	20	40	24	3,20	154	3,0	5,0	0,4	2,3
120	10	54	20	40	24	2,50	159	3,0	5,0	0,5	2,4
120	12	54	20	40	24	2,00	156	3,0	6,0	0,6	2,6
120	15	54	20	50	24	1,50	160	3,5	7,0	0,7	2,7
120	20	54	20	50	45	1,00	166	3,5	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		2,9
120	25	54	20	50	45	0,55	175	4,0			3,2

MARCATURA (MARK)
Plasma **Ar** / Secondary **Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	71	2,0	2,0	0,0

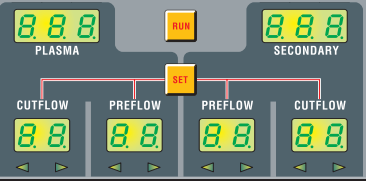
**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma H35 / Secondary N2

110-120 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2704 (3110238)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

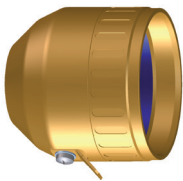
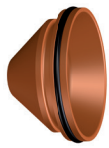

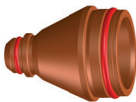

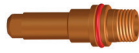

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	50	25	45	40	1,90	148	5,0	6,0	0,5	2,9
120	10	50	25	45	40	1,70	150	5,0	7,0	0,6	2,9
120	12	50	25	45	40	1,50	151	5,0	7,0	0,6	3,0
120	15	50	25	45	40	1,30	155	5,0	8,0	0,7	3,1
120	20	50	25	45	40	0,95	160	5,0	10,0	1,0	3,3
120	25	50	25	45	40	0,55	165	5,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,6

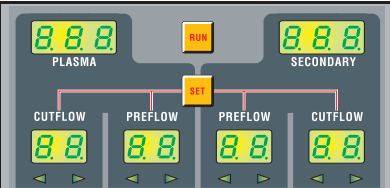
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,0	73	2,0	2,0	0,0

**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma **N2** / Secondary **H2O**

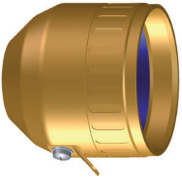
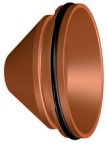

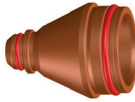

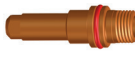

120 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2727 (3110266)	Art. 2856 (3160301)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	54	30	18	--	2,30	170	3,0	6,0	0,4	1,9
120	10	54	30	18	--	1,80	173	3,0	7,0	0,4	2,1
120	12	54	30	18	--	1,50	175	3,0	7,0	0,5	2,3
120	15	54	30	18	--	1,00	178	3,0	7,0	0,6	2,4
120	20	54	30	18	--	0,55	184	4,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		2,5

ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)
Plasma **H35** / Secondary **N2**

180-200 A

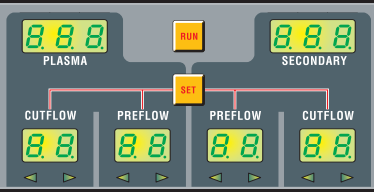
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tube acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2903 (5710387)	Art. 2706 (3110240)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1875 (5710659)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
200	10	45	30	35	25	4,40	146	6,0	8,0	0,3	2,7
200	12	45	30	35	25	3,80	147	6,0	8,0	0,4	2,8
200	15	45	30	35	25	3,00	153	6,0	9,0	0,5	3,0
200	20	45	30	35	25	1,40	160	6,0	10,0	0,6	3,3
200	25	45	30	35	25	1,00	165	6,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,6
200	30	45	30	35	25	0,70	168	6,0			4,1

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

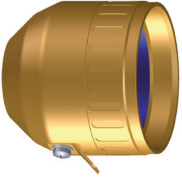
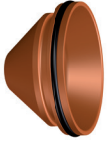
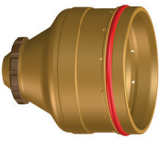
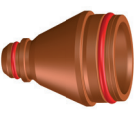



NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

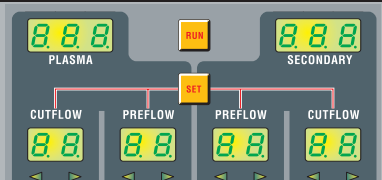
MARCATURA (MARK)
Plasma **Ar** / Secondary **Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	70	2,0	2,0	0,0

ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)
Plasma **H35 / Secondary N2**

230-250 A

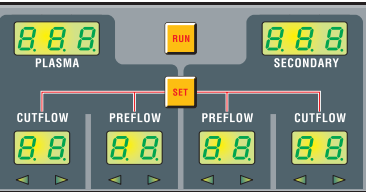
Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2954 (3053328)	Art. 2903 (5710387)	Art. 2707 (3110241)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1875 (5710659)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	12	45	30	35	35	4,80	145	7,0	8,0	0,4	3,3
250	15	45	30	35	35	3,50	152	7,0	8,0	0,4	3,3
250	20	45	30	35	35	1,80	156	7,0	9,0	0,6	3,8
250	25	45	30	35	35	1,50	158	7,0	10,0	0,8	4,1
250	30	45	30	35	35	1,20	162	7,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,4
250	40	45	30	35	35	0,75	164	7,0		4,6	
250	50	45	30	35	35	0,30	177	7,0		4,9	

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

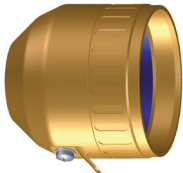
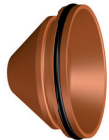
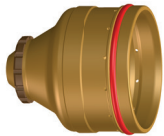
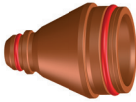

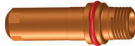

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

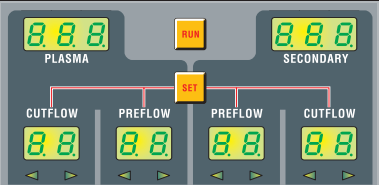
MARCATURA (MARK)
Plasma **Ar / Secondary Ar**

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					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>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
19	30	15	15	15	1,3	65	2,0	2,0	0,0

ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)
Plasma N2 / Secondary H2O

250 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2900 (5710385)	Art. 2729 (3110268)	Art. 2856 (3160301)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

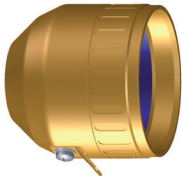
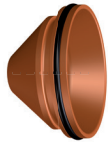
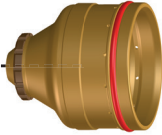
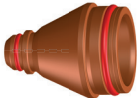
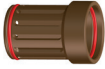


Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	10	54	35	18	--	3,00	163	3,0	6,0	0,3	2,8
250	12	54	35	18	--	2,40	165	4,0	7,0	0,5	3,0
250	15	54	35	18	--	1,90	171	4,0	7,0	0,8	3,2
250	20	54	35	18	--	1,60	174	5,0	8,0	1,0	3,8
250	25	54	35	18	--	1,30	183	5,0	10,0	1,5	4,0
250	30	54	35	18	--	1,10	187	6,0	12,0	2,0	4,3
250	35	54	35	18	--	0,78	190	7,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,6
250	40	54	35	18	--	0,50	194	8,0			4,8

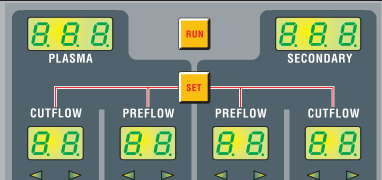
NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

**ALLUMINIO
(ALUMINUM-AL)**
Plasma H35 / Secondary N2

380-420 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua <i>Water tube</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2955 (3063209)	Art. 2904 (5710388)	Art. 2713 (3110243)	Art. 2853 (3160309)	Art. 2360 (5710663)	Art. 1628 (3065244)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					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>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
420	20	30	15	50	50	2,40	128	4,0	8,0	1,0	4,0
420	25	30	15	50	50	1,90	136	5,0	10,0	1,4	4,3
420	30	30	15	50	50	1,70	142	6,0	12,0	1,7	4,8
420	40	30	15	30	23	1,20	147	8,0	12,0	2,0	5,7
420	50	30	15	30	23	0,80	154	8,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		6,1
420	60	30	15	30	23	0,45	159	9,0			6,6
420	70	30	15	30	23	0,30	164	9,0			7,0
420	80	30	15	30	23	0,20	168	9,0			7,3

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

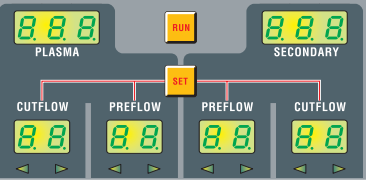
Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
19	30	15	15	15	1,5	50	2,0	2,0	0,0

TABELLE DI TAGLIO INCLINATO

BEVEL CUTTING CHARTS

ALCUNE DEFINIZIONI RELATIVE AL TAGLIO INCLINATO

Angolo di inclinazione:

Angolo tra l'asse della torcia e la perpendicolare al pezzo in lavorazione. Tale angolo è zero quando la torcia è perpendicolare al pezzo in lavorazione ed assume un valore massimo di 45° per la torcia CEBORA CP450G.

I parametri riportati nelle tabelle di taglio per l'angolo di 45°, si riferiscono a quello effettivamente misurato sul pezzo in lavorazione. Può accadere, tuttavia, che tale angolo differisca da quello della torcia e quindi, in tal caso, si rende necessaria la relativa correzione per via sperimentale.

Spessore effettivo:

Spessore verticale del pezzo in lavorazione.

Spessore equivalente:

Lunghezza della parete di taglio. Tale lunghezza è uguale allo spessore effettivo quando l'angolo di inclinazione è zero. Lo spessore equivalente si ottiene dividendo lo spessore effettivo per il coseno dell'angolo di inclinazione.

Altezza torcia:

Distanza verticale tra il punto più basso della torcia ed il pezzo in lavorazione.

Si raccomanda di non scendere sotto i 2 mm per evitare collisioni della torcia.

Altezza di lavoro:

La distanza, misurata lungo l'asse della torcia, tra il centro dell'orifizio esterno della protezione ugello ed il pezzo in lavorazione.

Nelle tabelle di taglio è presente un intervallo: il valore minimo e quello massimo corrispondono, rispettivamente, ad un angolo di inclinazione di 0° e 45°.

Altezza e ritardo di sfondamento:

Distanza verticale e durata della fase di sfondamento del pezzo in lavorazione. I parametri presenti nelle tabelle di taglio si riferiscono ad uno sfondamento con torcia verticale (angolo di inclinazione uguale a zero).

SOME DEFINITIONS ABOUT BEVEL CUTTING

Bevel angle:

Angle between the axis of the torch and the line perpendicular to the workpiece. This angle is zero when the torch is perpendicular to the workpiece and reaches a maximum value of 45° for the CEBORA CP450G torch.

The parameters listed in cutting charts and relevant to the 45° angle refer to what is actually measured on the workpiece. It may happen, however, that this angle differs from that of the torch and, in this case, it is necessary the relevant correction by experimentally way.

Effective thickness:

Vertical thickness of the workpiece.

Equivalent thickness:

Length of the wall of the cut. This length is equal to the effective thickness when the bevel angle is zero.

The equivalent thickness is obtained by dividing the effective thickness by the cosine of the bevel angle.

Clearance:

Vertical distance between the lowest point of the torch and the workpiece.

It is recommended not to go below 2 mm to avoid collisions of the torch.

Cutting height:

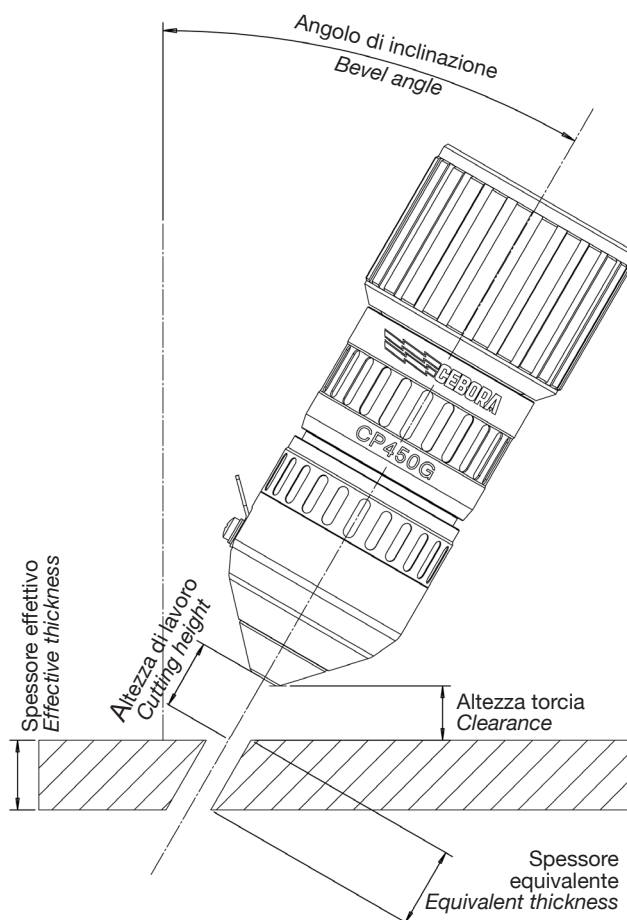
The distance, measured along the axis of the torch, between the center of the orifice of the shield and the workpiece.

In the cutting charts there is a range: the minimum value and the maximum correspond, respectively, to a bevel angle of 0° and 45°.

Pierce height and pierce delay:

Vertical distance and duration of the piercing of the workpiece.

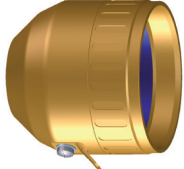
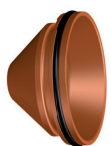
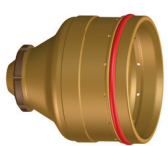
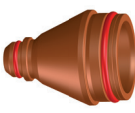



The parameters listed in the cutting charts refer to a piercing with vertical torch (bevel angle equal to zero).



TAGLIO INCLINATO (BEVEL CUTTING)

ACCIAIO DOLCE (MILD STEEL-MS) Plasma 02 / Secondary AIR

110-120 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2950 (3053331)	Art. 2902 (5710386)	Art. 2702 (3110234)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1870 (5710653)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore equivalente <i>Equivalent thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Minima altezza torcia <i>Minimum clearance</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i> 0°-45°	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(s)
120	4	54	20	35	14	5,50	2,0	2,0-6,7	4,0	0,2
120	5	54	20	35	14	4,00	2,0	2,0-6,7	5,0	0,2
120	6	54	20	35	14	3,50	2,0	2,0-6,7	6,0	0,3
120	8	54	20	35	14	2,80	2,0	2,0-6,7	7,0	0,4
120	10	54	20	35	14	2,40	2,0	2,0-6,7	7,0	0,5
120	12	54	20	35	14	2,00	2,0	2,0-6,7	7,0	0,6
120	15	54	20	40	14	1,50	2,0	2,0-6,7	7,0	0,7
120	20	54	20	40	14	1,10	2,0	2,0-6,7	7,0	0,8
120	25	54	20	50	40	0,40	2,0	4,0-9,5	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>	
120	30	54	20	50	40	0,30	2,0	4,0-9,5		
120	35	54	20	50	40	0,20	2,0	6,0-12,3		
120	40	54	20	50	40	0,15	2,0	6,0-12,3		

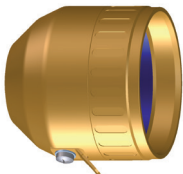
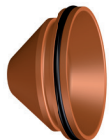
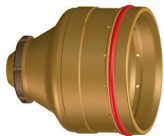




NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

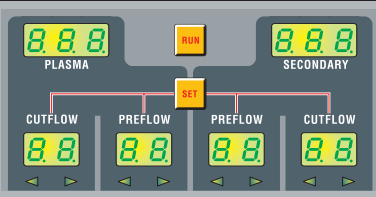
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

TAGLIO INCLINATO (BEVEL CUTTING)

ACCIAIO DOLCE (MILD STEEL-MS) Plasma 02 / Secondary AIR

230-250 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>  Art. 2880 (5710265)	Protezione ugello <i>Shield</i>  Art. 2952 (3053329)	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>  Art. 2902 (5710386)	Ugello <i>Nozzle</i>  Art. 2705 (3110239)	Diffusore <i>Swirl ring</i>  Art. 2852 (3160303)	Elettrodo <i>Electrode</i>  Art. 1874 (5710658)	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>  Art. 1617 (3065236)
---	---	---	--	--	--	--

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore equivalente <i>Equivalent thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Minima altezza torcia <i>Minimum clearance</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i> 0°-45°	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(s)
250	8	54	25	40	40	5,30	2,0	2,0-6,7	6,0	0,5
250	10	54	25	40	40	4,00	2,0	2,0-6,7	6,0	0,5
250	12	54	25	40	40	3,60	2,0	2,0-6,7	8,0	0,6
250	15	54	25	40	40	3,00	2,0	3,5-8,8	10,0	0,7
250	20	54	25	40	40	2,00	2,0	3,5-8,8	10,0	0,7
250	25	54	25	40	40	1,50	2,0	5,0-10,9	12,0	1,0
250	30	54	25	40	40	1,20	2,0	6,0-12,3	12,0	1,5
250	35	54	25	40	40	0,90	2,0	6,0-12,3	12,0	2,2
250	40	54	25	40	40	0,70	2,0	6,0-12,3	12,0	3,2
250	50	54	25	40	40	0,40	2,0	6,0-12,3	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>	
250	60	54	25	40	40	0,22	2,0	6,0-12,3		
250	70	54	25	40	40	0,15	2,0	6,0-12,3		

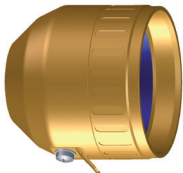
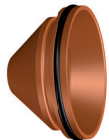
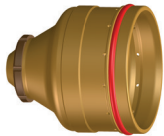
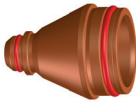

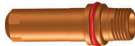

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

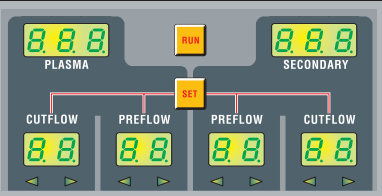
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

TAGLIO INCLINATO (BEVEL CUTTING)

ACCIAIO DOLCE (MILD STEEL-MS) Plasma 02 / Secondary AIR

250 A QPC

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2902 (5710386)	Art. 2716 (3110249)	Art. 2852 (3160303)	Art. 1874 (5710658)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore equivalente <i>Equivalent thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Minima altezza torcia <i>Minimum clearance</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i> 0°-45°	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(s)
250	6	45	25	35	35	6,20	2,0	2,0-6,7	5,0	0,2
250	8	45	25	35	35	5,00	2,0	2,0-6,7	6,0	0,5
250	10	45	25	35	35	4,00	2,0	3,0-8,1	6,0	0,6
250	12	45	25	35	35	3,50	2,0	3,0-8,1	7,0	0,7
250	15	45	25	35	35	2,70	2,0	3,0-8,1	10,0	0,8
250	20	45	25	30	25	1,80	2,0	4,0-9,5	10,0	0,8
250	25	45	25	30	25	1,50	2,0	4,0-9,5	12,0	1,0
250	30	45	25	30	25	1,00	2,0	5,0-10,9	12,0	1,5
250	35	45	25	30	25	0,90	2,0	5,0-10,9	12,0	2,2

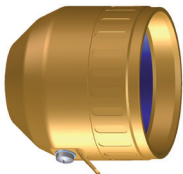
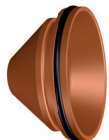
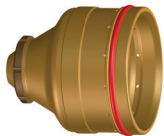




NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

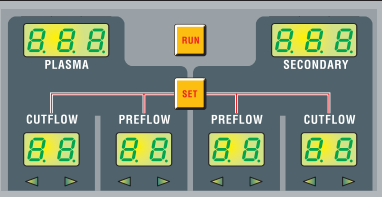
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

TAGLIO INCLINATO (BEVEL CUTTING)

ACCIAIO DOLCE (MILD STEEL-MS) Plasma 02 / Secondary AIR

380-400 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>  Art. 2880 (5710265)	Protezione ugello <i>Shield</i>  Art. 2955 (3063209)	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>  Art. 2903 (5710387)	Ugello <i>Nozzle</i>  Art. 2711 (3110247)	Diffusore <i>Swirl ring</i>  Art. 2854 (3160302)	Elettrodo <i>Electrode</i>  Art. 2361 (5710664)	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>  Art. 1617 (3065236)
---	---	---	--	--	--	--

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore equivalente <i>Equivalent thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Minima altezza torcia <i>Minimum clearance</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i> 0°-45°	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(s)
400	12	54	30	40	40	4,40	2,0	3,0-8,1	7,0	0,4
400	15	54	30	40	40	3,80	2,0	4,0-9,5	7,0	0,6
400	20	54	30	40	40	2,70	2,0	4,0-9,5	10,0	0,7
400	25	54	30	40	40	2,10	2,0	7,0-13,7	12,0	1,2
400	30	54	30	40	25	1,70	2,0	7,0-13,7	12,0	1,5
400	35	54	30	40	25	1,30	2,0	7,0-13,7	12,0	2,0
400	40	54	30	40	25	1,10	2,0	7,0-13,7	13,0	2,6
400	50	54	30	40	25	0,80	2,0	10,0-18,0	13,0	4,0
400	60	54	30	40	25	0,40	2,0	10,0-18,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>	
400	70	54	30	40	25	0,27	2,0	10,0-18,0		
400	80	54	30	40	25	0,18	2,0	13,0-18,0		
400	90	54	30	40	25	0,14	2,0	13,0-18,0		

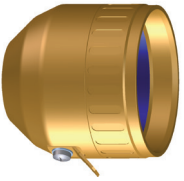
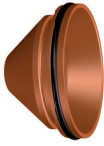
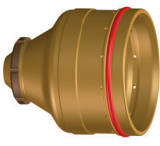
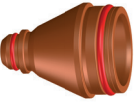

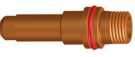

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

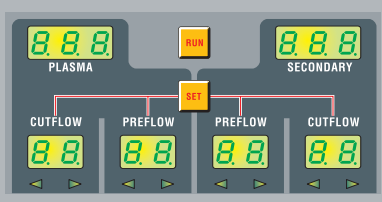
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

TAGLIO INCLINATO (BEVEL CUTTING)

ACCIAIO INOSSIDABILE (STAINLESS STEEL-SS) Plasma H35 / Secondary N2

110-120 A

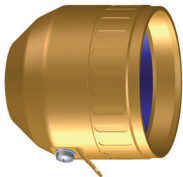
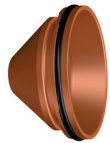
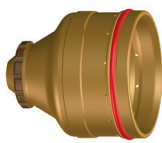
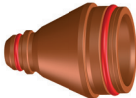

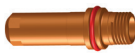

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2952 (3053329)	Art. 2901 (5710384)	Art. 2704 (3110238)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1871 (5710655)	Art. 1617 (3065236)

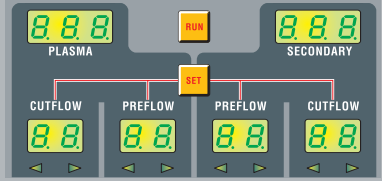
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore equivalente <i>Equivalent thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Minima altezza torcia <i>Minimum clearance</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i> 0°-45°	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(s)
120	8	50	25	45	40	1,70	2,0	5,0-10,7	6,0	0,5
120	10	50	25	45	40	1,45	2,0	5,0-11,8	7,0	0,6
120	12	50	25	45	40	1,30	2,0	5,0-11,8	7,0	0,6
120	15	50	25	45	40	1,00	2,0	5,0-11,8	7,0	0,7
120	20	50	25	45	40	0,80	2,0	5,0-11,8	8,0	1,5
120	25	50	25	45	40	0,50	2,0	5,0-11,8	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>	

TAGLIO INCLINATO (BEVEL CUTTING)

ACCIAIO INOSSIDABILE (STAINLESS STEEL-SS) Plasma H35 / Secondary N2

230-250 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua incluso nella torcia <i>Water tube supplied with the torch</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2954 (3053328)	Art. 2903 (5710387)	Art. 2707 (3110241)	Art. 2850 (3160305)	Art. 1875 (5710659)	Art. 1617 (3065236)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore equivalente <i>Equivalent thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Minima altezza torcia <i>Minimum clearance</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i> 0°-45°	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)	(mm)					(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(s)
250	10	45	25	35	30	1,90	2,0	9,0-10,9	9,5	0,3
250	12	45	25	35	30	1,70	2,0	9,0-10,9	9,5	0,3
250	15	45	25	25	23	1,50	2,0	9,0-10,9	10,0	0,3
250	20	45	25	25	23	1,20	2,0	7,5-14,3	10,0	0,5
250	25	45	25	25	23	1,00	2,0	7,5-14,3	10,0	1,0
250	30	45	25	25	23	0,90	2,0	7,5-14,3	12,0	1,5
250	35	45	25	25	23	0,70	2,0	7,5-14,3	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>	
250	40	45	25	25	23	0,55	2,0	7,5-14,3		
250	50	45	25	25	23	0,35	2,0	7,5-14,3		

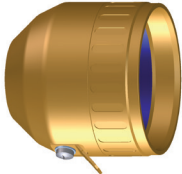
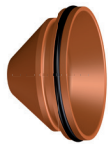

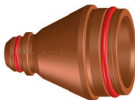
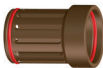


NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

TAGLIO INCLINATO (BEVEL CUTTING)

ACCIAIO INOSSIDABILE (STAINLESS STEEL-SS) Plasma H35 / Secondary N2

380-420 A

Supporto protezione ugello <i>Shield holder</i>	Protezione ugello <i>Shield</i>	Porta ugello H2O <i>H2O nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Tubo acqua <i>Water tube</i>
						
Art. 2880 (5710265)	Art. 2955 (3063209)	Art. 2904 (5710388)	Art. 2713 (3110243)	Art. 2853 (3160309)	Art. 2360 (5710663)	Art. 1628 (3065244)

Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore equivalente <i>Equivalent thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Minima altezza torcia <i>Minimum clearance</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i> 0°-45°	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)	(s)
420	20	30	15	50	50	1,50	2,0	4,0-16,6	8,0	1,0
420	25	30	15	50	50	1,30	2,0	5,0-16,6	10,0	1,4
420	30	30	15	50	50	1,20	2,0	6,0-16,6	12,0	1,7
420	35	30	15	30	23	1,00	2,0	8,0-16,6	12,0	2,1
420	40	30	15	30	23	0,80	2,0	8,0-16,6	12,0	2,5
420	50	30	15	30	23	0,66	2,0	8,0-16,6	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>	
420	60	30	15	30	23	0,52	2,0	9,0-16,6		
420	70	30	15	30	23	0,42	2,0	9,0-13,7		
420	80	30	15	30	23	0,30	2,0	9,0-13,7		

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.



A series of horizontal blue dotted lines for writing, filling the majority of the page.



A series of horizontal dotted lines for writing, spanning the width of the page.



CEBORA S.p.A - Via Andrea Costa, 24 - 40057 Cadriano di Granarolo - BOLOGNA - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax. +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it