

# Ultra-Cut XT® 22- Kąta Podręcznik Imperialne



Art# A-14035

**Wersja:** AA

**Data wydania:** 28/2/2019

**Nr instrukcji:** 0-5567PL

## **DOCENIAMY TWOJĄ DZIAŁALNOŚĆ GOSPODARCZĄ!**

Gratulujemy zakupu nowego produktu firmy Thermal Dynamics. Jesteśmy dumni, że jesteś naszym klientem i postaramy się zapewnić ci najlepsze w przemyśle usługi i niezawodność. Ten produkt jest objęty obszerną gwarancją i ogólnoświatową siecią usług. To locate your nearest distributor visit us on the web at **[www.thermal-dynamics.com](http://www.thermal-dynamics.com)**.

Celem niniejszej instrukcji jest poinstruowanie użytkownika o prawidłowej instalacji i obsłudze produktu Thermal Dynamics. Twoje zadowolenie z tego produktu i jego bezpiecznej obsługi jest naszym ostatecznym celem. Dlatego należy poświęcić czas na przeczytanie całej instrukcji, szczególnie zasady bezpieczeństwa. Pomoże to uniknąć potencjalnych sytuacji niebezpiecznych, które mogą zaistnieć podczas pracy tego produktu.

## **ZNAJDUJESZ SIĘ W DOBRYM TOWARZYSTWIE!**

**Marka wyboru ogólnoświatowych wykonawców i producentów.**

Thermal Dynamics jest globalną marką produktów do ręcznego i automatycznego cięcia plazmowego.

Odróżniamy się od naszych konkurentów tym, że nasze produkty są wiodące na rynku i niezawodne, które wytrzymały próbę czasu. Szczycimy się naszymi innowacjami technicznymi, konkurencyjnymi cenami, znakomitymi dostawami, pierwszorzędną obsługą klienta i pomocą techniczną wraz z doskonałością procesu sprzedaży i specjalistycznym marketingiem.

Nade wszystko, jesteśmy zaangażowani w technologiczny rozwój zaawansowanych produktów w celu osiągnięcia bezpieczniejszego środowiska roboczego w przemyśle spawalniczym.

**OSTRZEŻENIE**

Przed rozpoczęciem montażu, obsługi lub prac serwisowych należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję oraz procedury bezpieczeństwa pracodawcy.

Podczas, gdy informacje zawarte w tej Instrukcji reprezentują najlepszą wiedzę producenta, producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za jego stosowanie.

Ultra-Cut XT®

Kąta Podręcznik Nr 0-5567PL

Opublikowana przez:

Thermal Dynamics Corporation.

2800 Airport Rd.

Denton, Texas 76207

[www.thermal-dynamics.com](http://www.thermal-dynamics.com)

© Prawo autorskie 2019 by

Thermal Dynamics Corporation.

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Powielanie tego opracowania w całości lub w części bez pisemnego zezwolenia wydawcy jest zabronione.

Wydawca nie przyjmuje i niniejszym zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za straty lub szkody każdej części spowodowane jakimkolwiek błędem lub pominięciem treści zawartej w niniejszej instrukcji, bez względu na to, czy wynika ono z niedbalstwa, czy też z przypadkowych i innych przyczyn.

Data pierwszego wydania: 28 luty, 2019

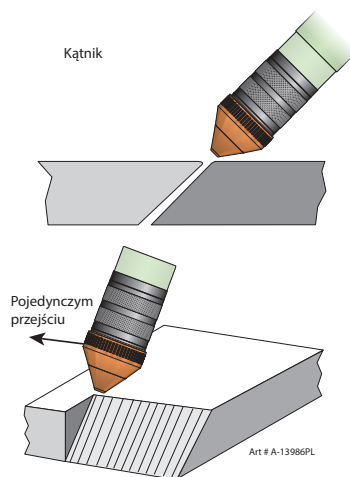
Data nowelizacji:



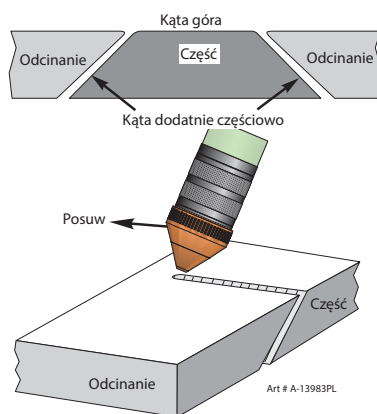
THERMAL DYNAMCIS Ultra-Cut nowe części do cięcia skosu i wykresy cięte znacznie ułatwi znalezienie odpowiedniego ustawienia dla standardowych zastosowań cięcia skosem na stali miękkiej do 50 mm i 45 st. do 45 st. Poniżej znajduje się małe wprowadzenie do cięcia skosu.

### Podstawy fazowania plazmowego

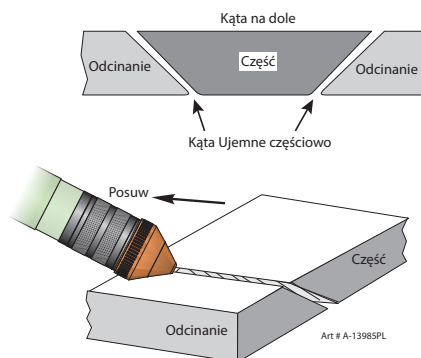
Krawędzie części można wyciąć pod kątem, aby umożliwić spawanie lub specjalne dopasowanie z innymi częściami. System skosu plazmowego może być stosowany do tworzenia górnych skosów lub dolnych skosów. Skos „górny” lub „dolny” wymaga tylko jednego przejścia wokół części.



Górna skos tworzy skos skierowany w stronę górnej części części. Wymaga to, aby płyta resztki być zniesione z tabeli pierwszej, w celu odzyskania części.

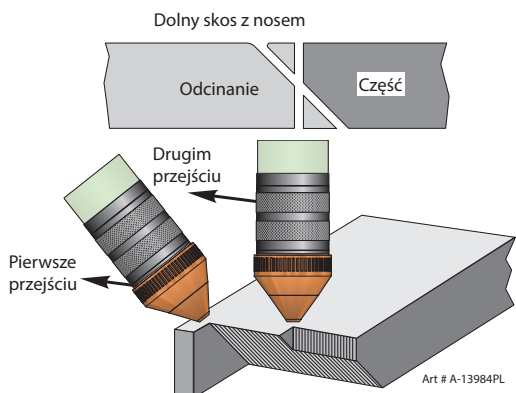


Dolna skos umieszcza fazę na spodzie części, umożliwiając usunięcie części ze stołu przed resztką

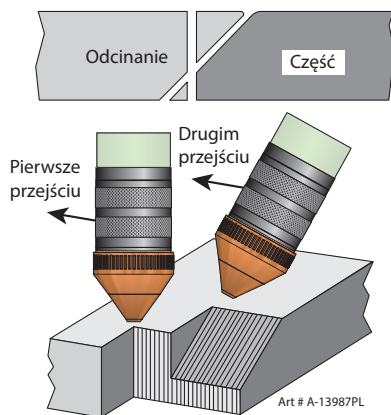


Ogólnie rzecz biorąc, górne cięcia skosu dają lepszą jakość cięcia niż dolne skosy. Na dolnej skosie cięć występuje wypalenie na górze części, a nieprawidłowości wynikają na powierzchni cięcia.

Systemy skosu plazmowego mogą być również używane do cięcia skosów z „ziemią” lub „nosem” na gotowej części. Cięcie skosem z ziemią będzie wymagało dwóch ciętych przejść. Podczas cięcia wielu przejść ważne jest, aby zawsze ciąć dolne cięcie lub najpierw najdłuższe cięcie. Dlatego dolny skos z nosem wymagałby najpierw cięcia skosu. Nos lub proste cięcie miałyby miejsce na drugim przejściu.



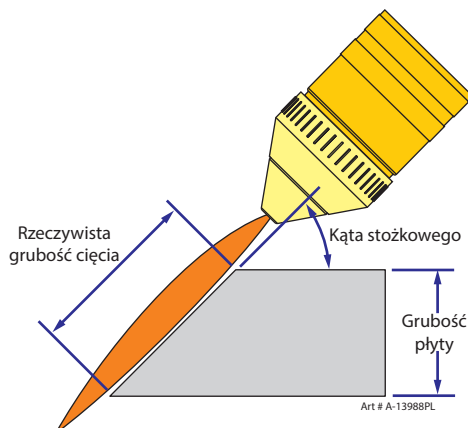
Górna skos z nosem wymagałby pierwszego cięcia nosa lub prostego cięcia. Cięcie skosu miałyby miejsce na drugim przejściu.



Trzy przecięcia są możliwe w ograniczonych okolicznościach. Jednak ze względu na złożoność programowania i ograniczenia procesu, trójprzebiegowe fazowanie nie jest zalecane dla części ciętych produkcji.

Ze względu na ograniczenia palnika plazmowego maksymalna grubość, która może być fazowana, zależy od kąta skosu, który ma zostać wycięty. Podczas cięcia skosu przy 45°, rzeczywista grubość cięcia jest 1,4 razy większa od grubości płyty. Rzeczywista grubość cięcia dla danej grubości płyty i kąta skosu jest określana przy użyciu tego wzoru:

Rzeczywista grubość cięcia = grubość płyty /  $\cos(\theta)$

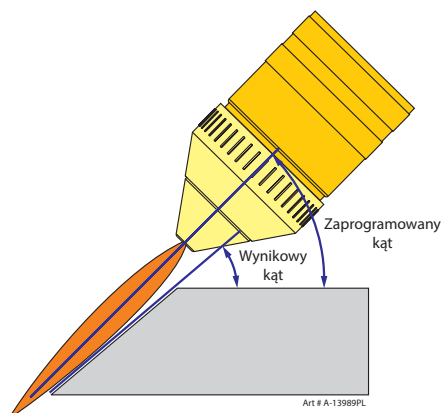


Dla programisty próbującego określić wykonalność konkretnego zastosowania, bardziej przydatne jest rozwiązanie dla maksymalnego kąta skosu, który można wyciąć na określonej grubości materiału. Istnieje kilka różnych palników i kombinacji materiałów eksploatacyjnych, które mogą dawać różne możliwości cięcia, więc konieczne jest poznanie maksymalnej grubości, którą można wyciąć przy danej konfiguracji. Gdy znana jest grubość płyty i maksymalna zdolność skrawania palnika, maksymalny kąt skosu można określić za pomocą tego wzoru:

Maksymalny kąt skosu  $\theta = \text{InvCos}(\text{grubość płyty} / \text{maksymalna grubość cięcia})$

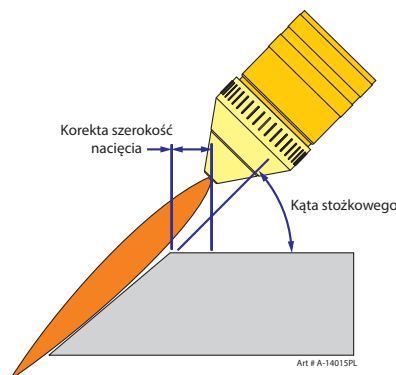
## Automatyzacja CNC

W przypadku cięcia skosu plazmowego należy wziąć pod uwagę wiele parametrów. Nawet jeśli palnik jest przechylony do dokładnie zaprogramowanego kąta, wynikowy kąt cięcia może być inny.



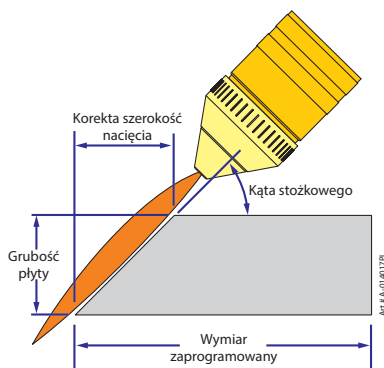
Przesunięcie musi być zaprogramowane tak, aby umożliwiała dokładne kąty cięcia wynikowego. CNC powinien automatycznie korygować różnicę między rzeczywistym kątem palnika a powstałym kątem cięcia w zależności od rodzaju i grubości materiału.

Ponadto, gdy palnik przechyla się i zaczyna przecinać grubszy materiał, szczelina (lub materiał usunięty w wyniku cięcia) jest nieznacznie zwiększona.



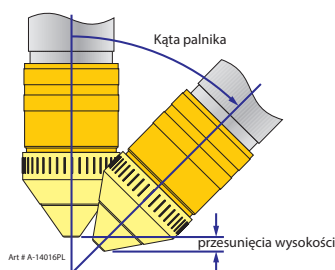
Należy to również uwzględnić w celu zapewnienia dokładności i powtarzalności cięcia skosu plazmowego. Ponownie, CNC musi automatycznie uwzględniać tę zmianę jako współczynnik rodzaju i grubości materiału.

Oprócz dodatkowego odsunięcia szczeliny do przecinania grubszego materiału podczas fazowania, należy wziąć pod uwagę odsunięcie geometryczne zależne od tego, czy cięcie górnej części do zaprogramowanego wymiaru, czy dolnej części do wymiarów zaprogramowanych.



Jeżeli cięcie skosu jest takie, jak pokazano powyżej, palnik musi odsunąć od zaprogramowanej ścieżki styczną kąta cięcia razy grubość materiału. Przesunięcie to powinno być również automatycznie rozliczane w formancie CNC na podstawie typu i grubości materiału.

Ponieważ palnik plazmowy jest przechylony pod kątem skosu, palnik zbliża się do materiału. Należy zaprogramować przesunięcie wysokości, aby nie doszło do zderzenia palnika z płytą na pochyleniu. Ponadto grubość materiału zwiększa się podczas cięcia skosu, a to wymaga dodatkowego przesunięcia wysokości, aby zapewnić jakość cięcia. Ponownie, to przesunięcie musi być automatycznie kompensowane na podstawie rodzaju materiału i grubości.

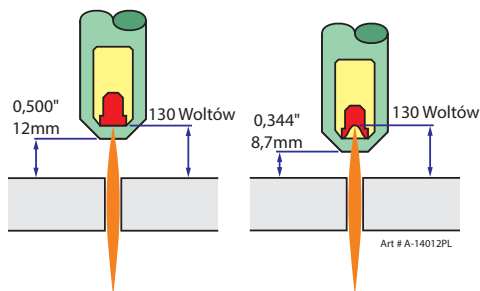


Zaletą automatycznego wykonania wszystkich tych parametrów i przesun jest oczywista. W zależności od CNC niektóre lub wszystkie z tych przesunień muszą być uwzględniane w zmianach programowych lub tabelach konfiguracji w oprogramowaniu offline.

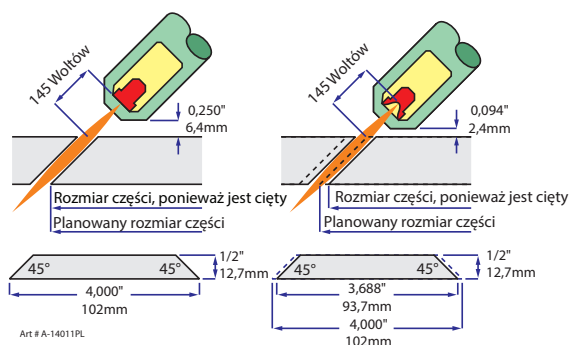


## Regulacja Wysokości

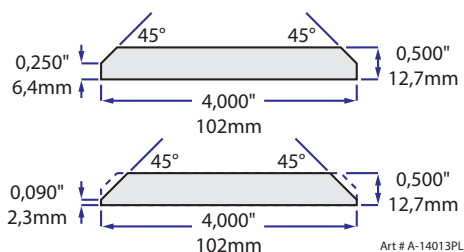
Bardzo ważne dla dokładnego skosu plazmowego, szczególnie przy próbie cięcia skosu plazmowego za pomocą ziemi lub nosa, jest napięcie łuku, aby dokładnie utrzymać prawidłową wysokość palnika nad płytą. Zdecydowanie zaleca się stosowanie próbkowania napięcia do ustawiania i sterowania napięciem łuku. Metody te dbają o spalanie elektrody z powrotem i gwarantuje prawidłową odległość między końcówką a płytą.



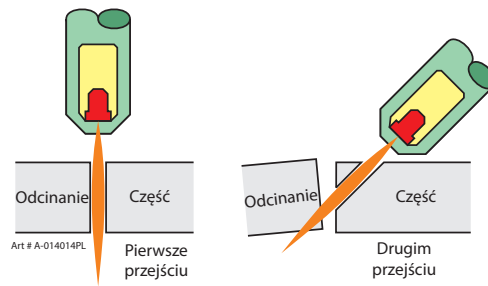
Podczas cięcia w pionie ta zmiana wysokości palnika ma nieznaczny wpływ na wielkość części i ma jedynie niewielki wpływ na kąt skosu krawędzi. Podczas cięcia skosem efekt jest znacznie bardziej dramatyczny.



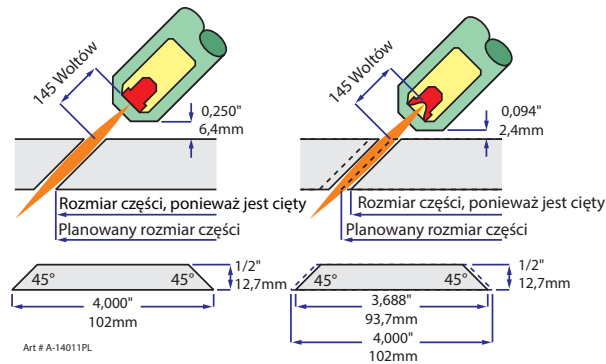
Na powyższym rysunku widać, że nawet niewielki sDo góryień zmiany wysokości palnika podczas cięcia spowoduje znaczące zmiany wymiaru gotowej części. To sprawia, że możliwość cięcia fazowanych krawędzi z ziemi lub nosa możliwe tylko z bardzo dobrą regulacją wysokości palnika.



Kolejnym wyzwaniem, które należy wziąć pod uwagę, jest cięcie skosem wieloprzebiegowym. Podczas tego stylu cięcia palnik plazmowy przecina tę samą ścieżkę cięcia dwa razy.



Podczas pierwszego cięcia część jest oddzielona od sąsiedniego złomu. Ze względu na skutki cięcia termicznego, złom ten nie pozostaje w pozycji po cięciu. Rzeczywiste napięcie łuku mierzone podczas cięcia jest wynikiem różnicy potencjału lub napięcia, mierzonego od elektrody palnika do przekroju przecięcia materiału. Jeśli łuk plazmowy przyłącza się do większej liczby metalowych sekcji, napięcie łuku jest sztucznie wysokie. Ponownie THC, który nie próbkowania napięcia powinny być używane do zminimalizowania tego efektu.



## Konstrukcja palnika

Wiele rzeczy sprawia, że palnik doskonale nadaje się do fazowania, w tym dokładność, koncentryczność, wytrzymałość i konstrukcja dyszy. Korpus palnika XT i produkcja nowych materiałów eksploatacyjnych jest utrzymywana na wyższym poziomie dokładności i koncentryczności. Prowadzi to do bardziej spójnych kątów skosu i wielkości części.

Wreszcie, dzięki dłuższym, spiczastym przednim elementom końcowym, palnik XT pozwala przedniej części palnika pozostać bliżej płyty podczas fazowania, podczas gdy strona palnika ma większy przeswit.

Oznacza to krótszą długość łuku, a tym samym większą kontrolę nad łukiem w celu dokładniejszego cięcia. Oznacza to również mniej wypadków, ponieważ palnik łatwiej wycyści żużel lub zanieczyszczenia na powierzchni płyty.

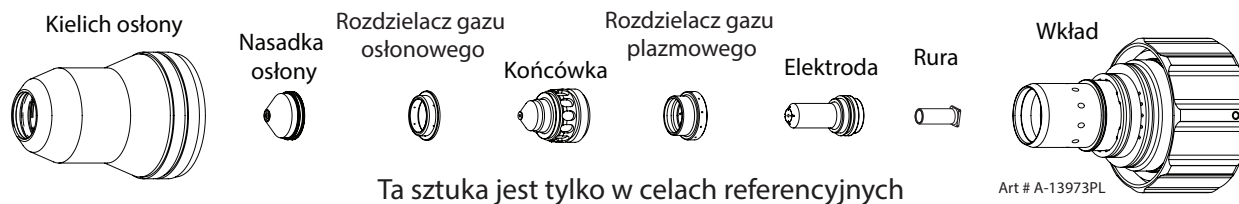


### Zastrzeżenie!

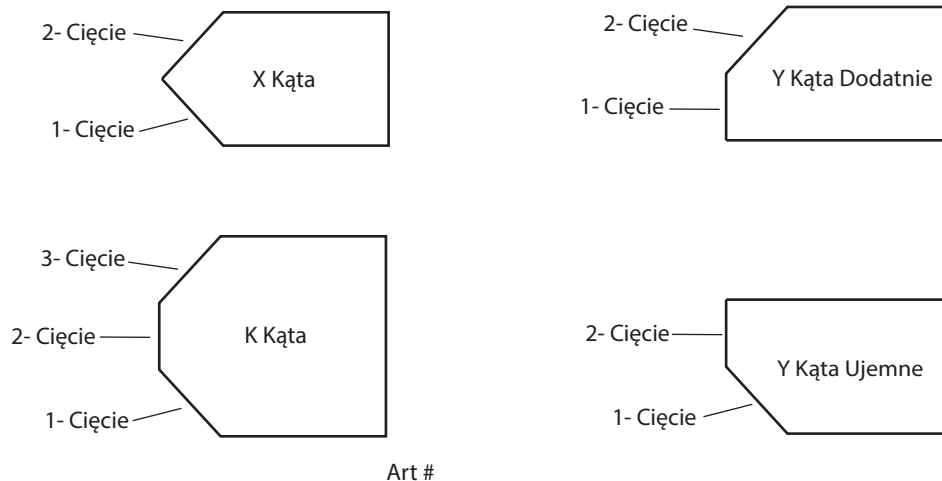
Wszystkie parametry na poniższych wykresach są wykonane z pewną głowicą CNC i skosem. Inne CCC i głowice skosowe będą wymagały drobnych korekt zgodnie z ich konfiguracjami i specyfikacjami technicznymi


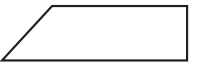
# Skos 100 A

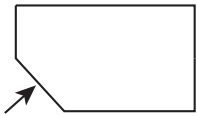
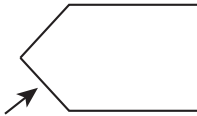

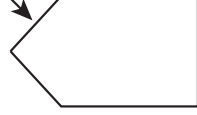
## Części skosowe 100 A

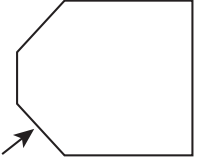
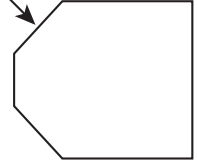


22-1016	22-1606	22-1278	22-1600	22-1041	22-1603	9-7921	22-1020
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



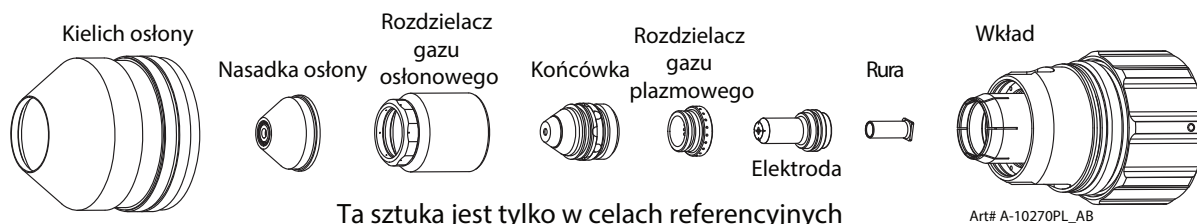
<b>100 A Skos Parametry</b>				0,250			Grubość materiału (cale)	
Odcinek prosty I V Kąta				10549			Identyfikator procesu	
				100			Standardowy prąd cięcia (A)	
				0,078			Standardowy Kerf (cale)	
				0,100			Standardowa wysokość cięcia (cale)	
				141			Standardowe napięcie łuku (V)	
				150			Prędkość standardowa (cali/min)	
				Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego	
Odcinek prosty I V	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	100				
Odcinek prosty I V Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,078				
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,043				
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,003				
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	-0,027				
		0	Kąt	0,000				
		15	Kąt	14,000				
		30	Kąt	29,000				
		45	Kąt	46,000				
		0	Wysokość (cale)	0,120				
		15	Wysokość (cale)	0,125				
		30	Wysokość (cale)	0,150				
		45	Wysokość (cale)	0,245				
		0	Napięcie (V)	141,000				
		15	Napięcie (V)	156,000				
		30	Napięcie (V)	166,000				
		45	Napięcie (V)	181,000				
	0	Prędkości (cali/min)	165,000					
	15	Prędkości (cali/min)	135,000					
	30	Prędkości (cali/min)	105,000					
	45	Prędkości (cali/min)	67,500					
		Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,078			
			15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,123			
			30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,188			
			45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,288			
			0	Kąt	0,000			
			15	Kąt	15,000			
			30	Kąt	30,000			
			45	Kąt	45,000			
	0		Wysokość (cale)	0,120				
	15		Wysokość (cale)	0,125				
	30		Wysokość (cale)	0,150				
	45		Wysokość (cale)	0,245				
	0	Napięcie (V)	141,000					
	15	Napięcie (V)	156,000					
	30	Napięcie (V)	166,000					
	45	Napięcie (V)	181,000					
	0	Prędkości (cali/min)	165,000					
	15	Prędkości (cali/min)	139,500					
	30	Prędkości (cali/min)	120,000					
	45	Prędkości (cali/min)	78,000					

100 A Skos Parametry				0,250			Grubość materiału (mm)
Y&X Kąta				10549			Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				100			Standardowy prąd cięcia (A)
				0,078			Szczelina standardowa (mm)
				0,100			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				141			Standardowe napięcie łuku (V)
				150			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego				
Y&X	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	100			
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,078			 
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,028			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,003			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	-0,027			
		0	Kąt	0,000			
		15	Kąt	14,000			
		30	Kąt	29,000			
		45	Kąt	46,000			
		0	Wysokość (cale)	0,120			
		15	Wysokość (cale)	0,125			
		30	Wysokość (cale)	0,150			
		45	Wysokość (cale)	0,245			
		0	Napiecie (V)	141,000			
		15	Napiecie (V)	156,000			
		30	Napiecie (V)	166,000			
		45	Napiecie (V)	181,000			
	0	Prędkości (cali/min)	165,000				
	15	Prędkości (cali/min)	135,000				
	30	Prędkości (cali/min)	105,000				
	45	Prędkości (cali/min)	67,500				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,078			 
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,123			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,178			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,253			
		0	Kąt	0,000			
		15	Kąt	15,000			
		30	Kąt	30,000			
		45	Kąt	45,000			
0		Wysokość (cale)	0,120				
15		Wysokość (cale)	0,125				
30		Wysokość (cale)	0,150				
45		Wysokość (cale)	0,245				
0		Napiecie (V)	141,000				
15		Napiecie (V)	156,000				
30		Napiecie (V)	166,000				
45		Napiecie (V)	181,000				
0	Prędkości (cali/min)	165,000					
15	Prędkości (cali/min)	139,500					
30	Prędkości (cali/min)	120,000					
45	Prędkości (cali/min)	78,000					

100 A Skos Parametry				0,250			Grubość materiału (mm)	
<b>K Kąta</b> Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				10549			Identyfikator procesu	
				100			Standardowy prąd cięcia (A)	
				0,078			Szczelina standardowa (mm)	
				0,100			Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				141			Standardowe napięcie łuku (V)	
				150			Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego					
K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	100				
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,078				
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,043				
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,003				
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	-0,027				
		0	Kąt	0,000				
		15	Kąt	14,000				
		30	Kąt	29,000				
		45	Kąt	46,000				
		0	Wysokość (cale)	0,120				
		15	Wysokość (cale)	0,125				
		30	Wysokość (cale)	0,150				
		45	Wysokość (cale)	0,245				
		0	Napiecie (V)	141,000				
		15	Napiecie (V)	156,000				
		30	Napiecie (V)	166,000				
		45	Napiecie (V)	181,000				
	0	Prędkości (cali/min)	165,000					
	15	Prędkości (cali/min)	135,000					
	30	Prędkości (cali/min)	105,000					
	45	Prędkości (cali/min)	67,500					
		Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,078			
			15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,123			
			30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,188			
			45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,288			
			0	Kąt	0,000			
			15	Kąt	15,000			
			30	Kąt	30,000			
			45	Kąt	45,000			
	0		Wysokość (cale)	0,120				
	15		Wysokość (cale)	0,125				
	30		Wysokość (cale)	0,150				
	45		Wysokość (cale)	0,245				
	0	Napiecie (V)	141,000					
	15	Napiecie (V)	156,000					
	30	Napiecie (V)	166,000					
	45	Napiecie (V)	181,000					
	0	Prędkości (cali/min)	165,000					
	15	Prędkości (cali/min)	139,500					
	30	Prędkości (cali/min)	120,000					
	45	Prędkości (cali/min)	78,000					

# Skos 150-200 A

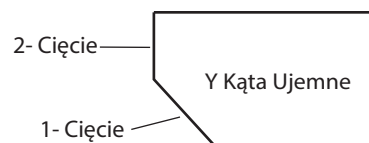
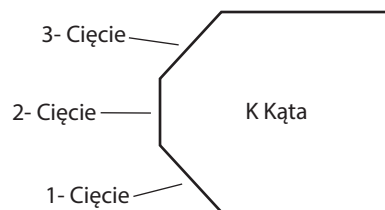
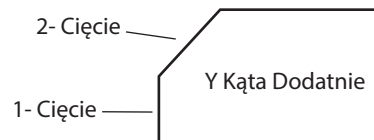
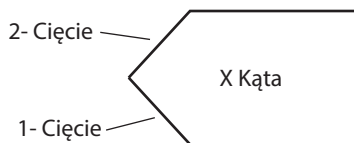
## Części skosowe 150 A



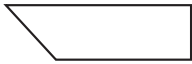
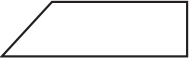
Ta sztuka jest tylko w celach referencyjnych

Art# A-10270PL\_AB

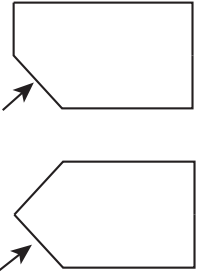
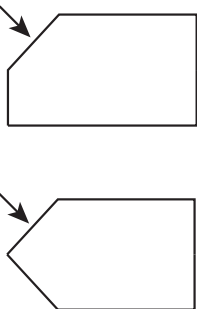
22-1305	22-1607	22-1610	22-1601	22-1041	22-1605	9-7921	22-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------

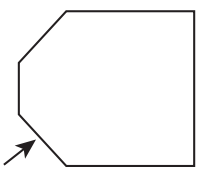
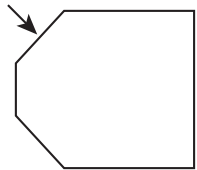


Art #

150 A Skos Parametry				0,375	0,5			Grubość materiału (mm)
Odcinek prosty IV Kąta				10080	10081			Identyfikator procesu
				150	150			Standardowy prąd cięcia (A)
				0,115	0,110			Szczelina standardowa (mm)
				0,120	0,120			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				147	150			Standardowe napięcie łuku (V)
				120	90			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego					
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	150	150			
Odcinek prosty IV Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,110			
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,145	0,170			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,200	0,220			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,290	0,330			
		0	Kąt	0,000	0,000			
		15	Kąt	17,500	16,000			
		30	Kąt	32,500	31,000			
		45	Kąt	47,000	47,000			
		0	Wysokość (cale)	0,120	0,120			
		15	Wysokość (cale)	0,160	0,160			
		30	Wysokość (cale)	0,240	0,240			
		45	Wysokość (cale)	0,300	0,300			
		0	Napięcie (V)	147,951	141,181			
		15	Napięcie (V)	151,919	152,719			
		30	Napięcie (V)	161,748	160,961			
		45	Napięcie (V)	171,944	170,241			
	0	Prędkości (cali/min)	120,000	90,000				
	15	Prędkości (cali/min)	108,000	83,700				
	30	Prędkości (cali/min)	84,000	63,000				
	45	Prędkości (cali/min)	62,400	46,800				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,110			
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,125			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,125			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,130			
		0	Kąt	0,000	0,000			
		15	Kąt	14,000	13,000			
		30	Kąt	28,000	29,000			
		45	Kąt	42,500	44,000			
		0	Wysokość (cale)	0,120	0,120			
		15	Wysokość (cale)	0,160	0,160			
		30	Wysokość (cale)	0,240	0,240			
		45	Wysokość (cale)	0,300	0,300			
0		Napięcie (V)	147,951	141,181				
15		Napięcie (V)	150,088	150,033				
30		Napięcie (V)	158,696	157,908				
45		Napięcie (V)	168,342	165,845				
0	Prędkości (cali/min)	120,000	90,000					
15	Prędkości (cali/min)	108,000	83,700					
30	Prędkości (cali/min)	84,000	63,000					
45	Prędkości (cali/min)	62,400	46,800					



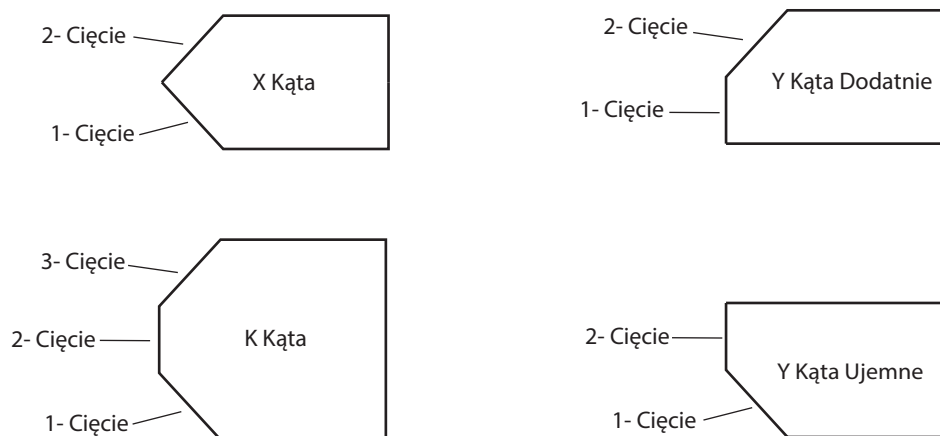
150 A Skos Parametry				0,375	0,5			Grubość materiału (mm)
Y&X Kąta				10080	10081			Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				150	150			Standardowy prąd cięcia (A)
				0,115	0,110			Szczelina standardowa (mm)
				0,120	0,120			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				147	150			Standardowe napięcie łuku (V)
				120	90			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego					
Y&K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	150	150			
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,110			
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,125	0,135			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,165	0,190			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,225	0,210			
		0	Kąt	0,000	0,000			
		15	Kąt	17,500	16,000			
		30	Kąt	33,000	32,500			
		45	Kąt	49,000	46,000			
		0	Wysokość (cale)	0,120	0,120			
		15	Wysokość (cale)	0,160	0,160			
		30	Wysokość (cale)	0,240	0,220			
		45	Wysokość (cale)	0,300	0,270			
		0	Napięcie (V)	147,200	150,000			
		15	Napięcie (V)	162,000	165,000			
		30	Napięcie (V)	172,000	175,000			
		45	Napięcie (V)	187,000	190,000			
	0	Prędkości (cali/min)	120,000	90,000				
	15	Prędkości (cali/min)	102,000	83,700				
	30	Prędkości (cali/min)	84,000	63,000				
	45	Prędkości (cali/min)	60,000	46,800				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,110			
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,115			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,120	0,085			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,135	0,085			
		0	Kąt	0,000	0,000			
		15	Kąt	12,000	13,000			
		30	Kąt	28,000	30,000			
		45	Kąt	42,000	43,000			
0		Wysokość (cale)	0,120	0,120				
15		Wysokość (cale)	0,160	0,160				
30		Wysokość (cale)	0,240	0,220				
45		Wysokość (cale)	0,300	0,270				
0		Napięcie (V)	147,200	150,000				
15		Napięcie (V)	162,000	165,000				
30		Napięcie (V)	172,000	175,000				
45		Napięcie (V)	187,000	190,000				
0	Prędkości (cali/min)	120,000	90,000					
15	Prędkości (cali/min)	120,000	83,700					
30	Prędkości (cali/min)	84,000	63,000					
45	Prędkości (cali/min)	60,000	46,800					

150 A Skos Parametry				0,375	0,5			Grubość materiału (mm)	
<b>K Kąta</b> Pokazane parametry są przy użyciu lądowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				10080	10081			Identyfikator procesu	
				150	150			Standardowy prąd cięcia (A)	
				0,115	0,110			Szczelina standardowa (mm)	
				0,120	0,120			Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				147	150			Standardowe napięcie łuku (V)	
				120	90			Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego						
K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	150	150				
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,085	0,080				
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,110				
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,105	0,100				
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,145	0,140				
		0	Kąt	0,000	0,000				
		15	Kąt	19,000	19,000				
		30	Kąt	33,000	33,000				
		45	Kąt	48,000	48,000				
		0	Wysokość (cale)	0,120	0,120				
		15	Wysokość (cale)	0,160	0,160				
		30	Wysokość (cale)	0,220	0,220				
		45	Wysokość (cale)	0,270	0,270				
		0	Napięcie (V)	147,000	150,000				
		15	Napięcie (V)	162,000	165,000				
		30	Napięcie (V)	172,000	175,000				
		45	Napięcie (V)	187,000	190,000				
	0	Prędkości (cali/min)	120,000	90,000					
	15	Prędkości (cali/min)	111,600	83,700					
	30	Prędkości (cali/min)	84,000	63,000					
	45	Prędkości (cali/min)	62,400	46,800					
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,085	0,080				
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,110				
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,155	0,150				
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,255	0,250				
		0	Kąt	0,000	0,000				
		15	Kąt	14,000	14,000				
		30	Kąt	30,000	30,000				
		45	Kąt	43,000	43,000				
0		Wysokość (cale)	0,120	0,120					
15		Wysokość (cale)	0,160	0,160					
30		Wysokość (cale)	0,220	0,220					
45		Wysokość (cale)	0,270	0,270					
0		Napięcie (V)	147,000	150,000					
15		Napięcie (V)	162,000	165,000					
30		Napięcie (V)	172,000	175,000					
45		Napięcie (V)	187,000	190,000					
0	Prędkości (cali/min)	120,000	90,000						
15	Prędkości (cali/min)	111,600	83,700						
30	Prędkości (cali/min)	84,000	63,000						
45	Prędkości (cali/min)	62,400	46,800						

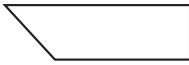
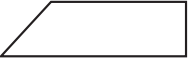
## Części skosowe 200 A

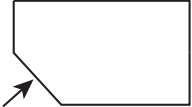
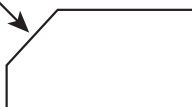


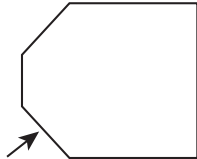
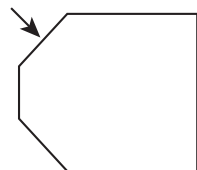
22-1305	22-1608	22-1295	22-1602	22-1042	22-1605	9-7921	22-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



Art #

200 A Skos Parametry				0,5	0,625	0,75	0,875	1	Grubość materiału (mm)	
Odcinek prosty IV Kąta				10159	0	10160	0	10161	Identyfikator procesu	
				200	200	200	200	200	Standardowy prąd cięcia (A)	
				0,167	0,00	0,186	0,00	0,130	Szczelina standardowa (mm)	
				0,170	0,00	0,200	0,00	0,200	Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				159	0,00	161	0,00	163	Standardowe napięcie łuku (V)	
				115	0,00	80	0,00	65	Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego							
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Bevel Prąd (A)	200	200	200	200	200		
Odcinek prosty IV Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,167	0,186	0,130	0,128	0,170		
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,187	0,186	0,175	0,178	0,200		
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,217	0,201	0,225	0,228	0,250		
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,277	0,266	0,300	0,328	0,370		
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000		
		15	Kąt	17,500	17,500	16,000	15,500	15,000		
		30	Kąt	31,500	32,000	31,000	30,500	30,000		
		45	Kąt	47,500	47,000	46,000	46,000	46,000		
		0	Wysokość (cale)	0,170	0,200	0,200	0,200	0,200		
		15	Wysokość (cale)	0,210	0,240	0,240	0,240	0,240		
		30	Wysokość (cale)	0,270	0,290	0,280	0,280	0,280		
		45	Wysokość (cale)	0,320	0,355	0,360	0,360	0,360		
		0	Napięcie (V)	163,420	161,000	166,350	166,200	164,040		
		15	Napięcie (V)	166,600	176,000	172,290	172,310	170,330		
		30	Napięcie (V)	174,670	186,000	179,420	179,050	176,680		
		45	Napięcie (V)	186,610	201,000	191,920	191,770	189,620		
	0	Prędkości (cali/min)	115,000	80,000	65,000	57,000	45,600			
	15	Prędkości (cali/min)	106,950	74,400	60,450	53,010	44,640			
	30	Prędkości (cali/min)	80,500	53,600	43,550	38,190	32,160			
	45	Prędkości (cali/min)	59,800	36,000	32,500	28,500	24,000			
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,167	0,186	0,130	0,128	0,170		
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,147	0,186	0,120	0,128	0,130		
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,147	0,206	0,140	0,133	0,125		
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,187	0,226	0,175	0,173	0,145		
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000		
		15	Kąt	14,000	14,000	15,000	14,500	14,000		
		30	Kąt	30,500	28,500	29,500	29,500	29,500		
		45	Kąt	45,000	43,500	44,000	44,000	44,000		
0		Wysokość (cale)	0,170	0,200	0,200	0,200	0,200			
15		Wysokość (cale)	0,210	0,240	0,240	0,240	0,240			
30		Wysokość (cale)	0,270	0,290	0,280	0,280	0,280			
45		Wysokość (cale)	0,320	0,355	0,360	0,360	0,360			
0		Napięcie (V)	163,420	161,000	166,350	166,200	164,040			
15		Napięcie (V)	164,480	176,000	172,110	172,370	170,630			
30		Napięcie (V)	172,670	186,000	178,860	178,960	177,050			
45		Napięcie (V)	186,230	201,000	190,670	190,660	188,650			
0	Prędkości (cali/min)	115,000	80,000	65,000	57,000	45,600				
15	Prędkości (cali/min)	106,950	74,400	60,450	53,010	44,640				
30	Prędkości (cali/min)	80,500	53,600	43,550	38,190	32,160				
45	Prędkości (cali/min)	34,500	40,800	32,500	28,500	24,000				

<b>200 A Skos Parametry</b>				0,5	0,625	0,75	0,875	1	Grubość materiału (mm)
Y&X Kąta				10159	0	10160	0	10161	Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				200	200	200	200	200	Standardowy prąd cięcia (A)
				0,167	0,00	0,186	0,00	0,130	Szczelina standardowa (mm)
				0,170	0,00	0,200	0,00	0,200	Standardowa wysokość cięcia (mm)
				159	0,00	161	0,00	163	Standardowe napięcie łuku (V)
				115	0,00	80	0,00	65	Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego						
Y&K	Wszystkie	Wszystkie	Bevel Prąd (A)	200	200	200	200	200	
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,137	0,186	0,130	0,128	0,170	
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,177	0,163	0,125	0,143	0,180	
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,217	0,176	0,135	0,178	0,195	
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,252	0,156	0,220	0,263	0,290	
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	
		15	Kąt	18,000	18,000	15,000	16,500	14,000	
		30	Kąt	33,000	32,300	30,000	32,500	29,000	
		45	Kąt	48,000	47,500	46,000	48,000	47,000	
		0	Wysokość (cale)	0,170	0,200	0,200	0,200	0,200	
		15	Wysokość (cale)	0,210	0,240	0,240	0,240	0,240	
	30	Wysokość (cale)	0,270	0,295	0,290	0,285	0,280		
	45	Wysokość (cale)	0,320	0,352	0,325	0,330	0,360		
	0	Napięcie (V)	159,000	161,000	166,350	167,680	167,000		
	15	Napięcie (V)	174,000	176,000	178,000	181,000	182,000		
	30	Napięcie (V)	184,000	186,000	188,000	191,000	192,000		
	45	Napięcie (V)	199,000	201,000	203,000	206,000	207,000		
	0	Prędkości (cali/min)	115,000	80,000	65,000	57,000	48,000		
	15	Prędkości (cali/min)	106,950	74,400	60,450	53,010	44,640		
	30	Prędkości (cali/min)	80,500	55,200	44,525	38,589	32,160		
	45	Prędkości (cali/min)	59,800	40,000	33,150	28,500	16,800		
Y&X Kąta	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,137	0,186	0,130	0,128	0,170	
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,172	0,206	0,145	0,148	0,170	
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,167	0,186	0,165	0,178	0,170	
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,177	0,276	0,170	0,153	0,170	
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	
		15	Kąt	14,000	14,000	14,000	12,000	14,000	
		30	Kąt	30,000	29,600	26,500	25,700	29,000	
		45	Kąt	45,000	42,000	41,000	41,500	44,000	
		0	Wysokość (cale)	0,170	0,200	0,200	0,200	0,200	
		15	Wysokość (cale)	0,210	0,240	0,240	0,240	0,240	
	30	Wysokość (cale)	0,270	0,295	0,290	0,285	0,280		
	45	Wysokość (cale)	0,320	0,352	0,325	0,330	0,360		
	0	Napięcie (V)	159,000	161,000	166,350	167,680	167,000		
	15	Napięcie (V)	174,000	176,000	178,000	181,000	182,000		
	30	Napięcie (V)	184,000	186,000	188,000	191,000	192,000		
	45	Napięcie (V)	199,000	201,000	203,000	206,000	207,000		
	0	Prędkości (cali/min)	115,000	80,000	65,000	57,000	48,000		
	15	Prędkości (cali/min)	86,250	63,600	54,600	50,445	44,640		
	30	Prędkości (cali/min)	80,500	55,200	44,525	38,589	32,160		
	45	Prędkości (cali/min)	34,500	40,800	33,150	28,785	24,000		

<b>200 A Skos Parametry</b>				0,5	0,625	0,75	0,875	1	Grubość materiału (mm)
K Kąta				10159	0	10160	0	10161	Identyfikator procesu
Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				200	200	200	200	200	Standardowy prąd cięcia (A)
				0,167	0,00	0,186	0,00	0,130	Szczelina standardowa (mm)
				0,170	0,00	0,200	0,00	0,200	Standardowa wysokość cięcia (mm)
				159	0,00	161	0,00	163	Standardowe napięcie łuku (V)
				115	0,00	80	0,00	65	Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego						
K	Wszystkie	Wszystkie	Bevel Prąd (A)	200	200	200	200	200	
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,137	0,157	0,130	0,128	0,170	
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,167	0,211	0,130	0,133	0,180	
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,157	0,220	0,175	0,151	0,170	
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,197	0,283	0,255	0,248	0,295	
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	
		15	Kąt	19,000	18,750	16,000	15,500	15,000	
		30	Kąt	33,000	32,875	31,500	30,000	28,500	
		45	Kąt	48,000	48,250	47,500	47,300	47,000	
		0	Wysokość (cale)	0,170	0,200	0,200	0,200	0,200	
		15	Wysokość (cale)	0,210	0,240	0,240	0,240	0,240	
		30	Wysokość (cale)	0,270	0,295	0,290	0,285	0,280	
		45	Wysokość (cale)	0,320	0,352	0,325	0,330	0,325	
		0	Napięcie (V)	159,000	161,000	163,000	166,000	167,000	
		15	Napięcie (V)	174,000	176,000	178,000	181,000	182,000	
		30	Napięcie (V)	184,000	186,000	188,000	191,000	192,000	
		45	Napięcie (V)	199,000	201,000	203,000	206,000	207,000	
		0	Prędkości (cali/min)	115,000	80,000	65,000	57,000	48,000	
		15	Prędkości (cali/min)	106,950	74,400	60,450	53,010	44,640	
		30	Prędkości (cali/min)	80,500	55,400	44,525	38,589	32,160	
		45	Prędkości (cali/min)	59,800	41,200	33,150	28,500	19,200	
K Kąta	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,137	0,157	0,130	0,128	0,170	
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,167	0,195	0,155	0,138	0,165	
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,207	0,225	0,110	0,128	0,135	
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,307	0,322	0,130	0,153	0,125	
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	
		15	Kąt	14,000	14,000	11,000	11,500	14,000	
		30	Kąt	30,000	29,875	27,000	26,500	28,000	
		45	Kąt	43,000	43,250	43,500	42,000	45,000	
		0	Wysokość (cale)	0,170	0,200	0,200	0,200	0,200	
		15	Wysokość (cale)	0,210	0,240	0,240	0,240	0,240	
		30	Wysokość (cale)	0,250	0,295	0,290	0,285	0,280	
		45	Wysokość (cale)	0,320	0,352	0,325	0,330	0,325	
		0	Napięcie (V)	159,000	161,000	163,000	166,000	167,000	
		15	Napięcie (V)	174,000	176,000	178,000	181,000	182,000	
		30	Napięcie (V)	184,000	186,000	188,000	191,000	192,000	
		45	Napięcie (V)	199,000	201,000	203,000	206,000	207,000	
		0	Prędkości (cali/min)	115,000	80,000	65,000	57,000	48,000	
		15	Prędkości (cali/min)	106,950	74,400	60,450	53,010	44,640	
		30	Prędkości (cali/min)	74,750	55,400	44,525	38,589	32,160	
		45	Prędkości (cali/min)	59,800	41,200	33,150	28,785	24,000	

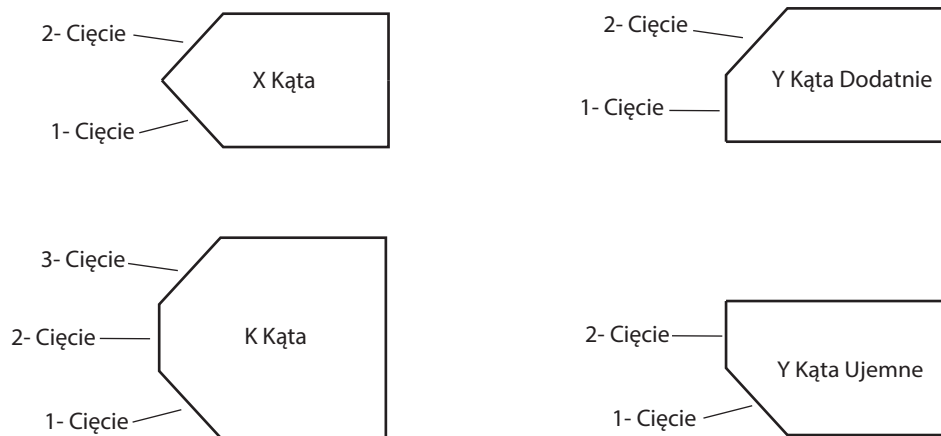
# Skos 300 A

## Części skosowe 300 A

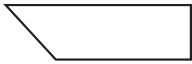
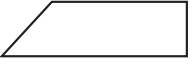


Ta sztuka jest tylko w celach referencyjnych


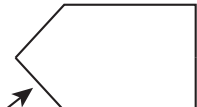
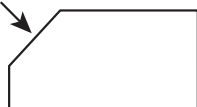

22-1305	22-1105	22-1295	22-1160	22-1042	22-1308	9-7921	22-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------

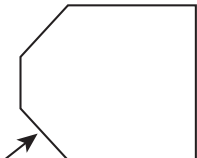
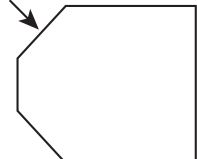


Art #

<b>300 A Skos Parametry</b>				0,75	0,875	1				Grubość materiału (mm)
Odcinek prosty I V Kąta				10733	10734	10735				Identyfikator procesu
				300	300	300				Standardowy prąd cięcia (A)
				0,135	0,182	0,183				Szczelina standardowa (mm)
				0,200	0,200	0,200				Standardowa wysokość cięcia (mm)
				158	161	164				Standardowe napięcie łuku (V)
				90	85	70				Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego							
Odcinek prosty I V	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	300	300	300				
Odcinek prosty I V Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,135	0,182	0,183				
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,190	0,232	0,233				
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,255	0,307	0,313				
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,335	0,422	0,458				
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000				
		15	Kąt	16,500	15,800	15,000				
		30	Kąt	32,000	31,800	31,500				
		45	Kąt	47,500	47,300	47,000				
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,200	0,200				
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,240	0,240				
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,280	0,280				
		45	Wysokość (cale)	0,325	0,340	0,360				
		0	Napiecie (V)	158,180	160,340	162,510				
		15	Napiecie (V)	162,820	164,250	165,690				
		30	Napiecie (V)	169,600	171,710	173,810				
		45	Napiecie (V)	182,420	185,230	188,030				
	0	Prędkości (cali/min)	90,000	85,000	70,000					
	15	Prędkości (cali/min)	83,700	79,050	65,100					
	30	Prędkości (cali/min)	60,300	56,950	46,900					
	45	Prędkości (cali/min)	45,000	42,500	35,000					
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,135	0,182	0,183				
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,130	0,162	0,148				
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,110	0,137	0,118				
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,095	0,127	0,113				
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000				
		15	Kąt	15,000	15,500	16,000				
		30	Kąt	31,000	31,000	31,000				
		45	Kąt	46,500	46,300	46,000				
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,200	0,200				
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,240	0,240				
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,280	0,280				
		45	Wysokość (cale)	0,325	0,340	0,360				
0		Napiecie (V)	158,180	160,340	162,510					
15		Napiecie (V)	164,530	165,690	166,850					
30		Napiecie (V)	172,400	173,780	175,150					
45		Napiecie (V)	186,510	188,000	189,500					
0	Prędkości (cali/min)	90,000	85,000	70,000						
15	Prędkości (cali/min)	83,700	79,050	65,100						
30	Prędkości (cali/min)	60,300	56,950	46,900						
45	Prędkości (cali/min)	45,000	42,500	35,000						



<b>300 A Skos Parametry</b>				0,75	0,875	1			Grubość materiału (mm)
Y&X Kąta Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				10733	10734	10735			Identyfikator procesu
				300	300	300			Standardowy prąd cięcia (A)
				0,135	0,182	0,183			Szczelina standardowa (mm)
				0,200	0,200	0,200			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				158	161	164			Standardowe napięcie łuku (V)
				90	85	70			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego						
Y&X	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	300	300	300			
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,135	0,182	0,183			 
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,160	0,200	0,193			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,210	0,252	0,248			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,325	0,367	0,363			
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000			
		15	Kąt	19,000	17,000	15,000			
		30	Kąt	33,000	32,000	31,000			
		45	Kąt	47,000	47,000	47,000			
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,200	0,200			
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,240	0,240			
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,280	0,280			
		45	Wysokość (cale)	0,325	0,340	0,360			
		0	Napięcie (V)	158,000	161,000	164,000			
		15	Napięcie (V)	171,000	173,500	176,000			
		30	Napięcie (V)	181,000	180,500	180,000			
		45	Napięcie (V)	196,000	194,500	193,000			
	0	Prędkości (cali/min)	90,000	85,000	70,000				
	15	Prędkości (cali/min)	83,700	79,050	65,100				
	30	Prędkości (cali/min)	60,300	56,950	46,900				
	45	Prędkości (cali/min)	45,000	42,500	35,000				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,135	0,182	0,183			 
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,145	0,187	0,183			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,110	0,169	0,183			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,085	0,157	0,183			
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000			
		15	Kąt	13,000	14,000	15,000			
		30	Kąt	29,500	29,200	29,000			
		45	Kąt	43,500	43,200	43,000			
0		Wysokość (cale)	0,200	0,200	0,200				
15		Wysokość (cale)	0,240	0,240	0,240				
30		Wysokość (cale)	0,280	0,280	0,280				
45		Wysokość (cale)	0,325	0,340	0,360				
0		Napięcie (V)	158,000	161,000	164,000				
15		Napięcie (V)	169,000	169,000	169,000				
30		Napięcie (V)	176,500	175,750	175,000				
45		Napięcie (V)	190,000	189,000	188,000				
0	Prędkości (cali/min)	90,000	85,000	70,000					
15	Prędkości (cali/min)	83,700	79,050	65,100					
30	Prędkości (cali/min)	60,300	56,950	46,900					
45	Prędkości (cali/min)	45,000	42,500	35,000					

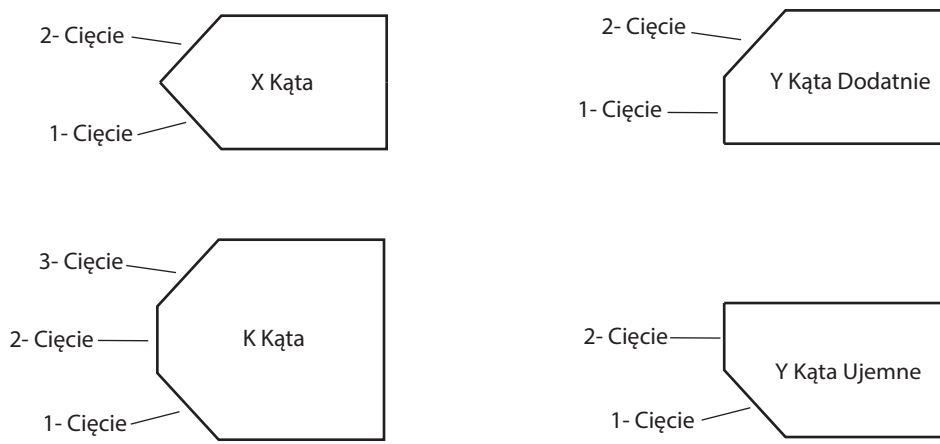
<b>300 A Skos Parametry</b>				0,75	0,875	1			Grubość materiału (mm)
K Kąta				10733	10734	10735			Identyfikator procesu
Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				300	300	300			Standardowy prąd cięcia (A)
				0,135	0,182	0,183			Szczelina standardowa (mm)
				0,200	0,200	0,200			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				158	161	164			Standardowe napięcie łuku (V)
				90	85	70			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego						
K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	300	300	300			
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,135	0,182	0,183			
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,155	0,222	0,183			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,205	0,212	0,258			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,360	0,372	0,378			
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000			
		15	Kąt	18,000	19,000	18,000			
		30	Kąt	35,000	32,500	32,500			
		45	Kąt	51,000	50,000	49,000			
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,200	0,200			
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,260	0,240			
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,300	0,280			
		45	Wysokość (cale)	0,325	0,325	0,325			
		0	Napięcie (V)	158,000	161,000	164,000			
		15	Napięcie (V)	171,000	173,500	176,000			
		30	Napięcie (V)	181,000	180,500	180,000			
		45	Napięcie (V)	196,000	194,500	193,000			
		0	Prędkości (cali/min)	90,000	85,000	70,000			
		15	Prędkości (cali/min)	83,700	79,050	65,100			
		30	Prędkości (cali/min)	60,300	56,950	46,900			
		45	Prędkości (cali/min)	45,000	42,500	35,000			
K Kąta	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,135	0,182	0,183			
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,135	0,187	0,193			
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,157	0,213			
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,115	0,182	0,203			
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000			
		15	Kąt	12,000	13,000	14,000			
		30	Kąt	30,000	29,000	29,500			
		45	Kąt	44,500	44,200	44,000			
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,200	0,200			
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,260	0,240			
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,300	0,280			
		45	Wysokość (cale)	0,325	0,325	0,325			
		0	Napięcie (V)	158,000	161,000	164,000			
		15	Napięcie (V)	169,000	169,000	169,000			
		30	Napięcie (V)	176,500	175,750	175,000			
		45	Napięcie (V)	190,000	189,000	188,000			
		0	Prędkości (cali/min)	90,000	85,000	70,000			
		15	Prędkości (cali/min)	83,700	79,050	65,100			
		30	Prędkości (cali/min)	60,300	56,950	46,900			
		45	Prędkości (cali/min)	45,000	42,500	35,000			

# Skos 400 A

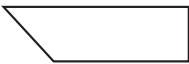
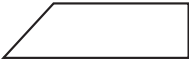
## Części skosowe 400 A

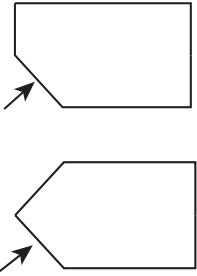
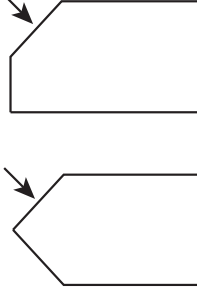


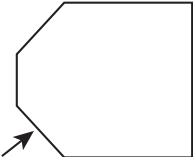
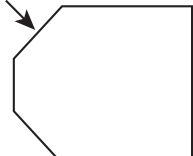
22-1305	22-1304	22-1310	22-1309	22-1042	22-1308	9-7921	22-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



Art #

<b>400 A Skos Parametry</b>				1	1,25	1,5	1,75	2	Grubość materiału (mm)	
Odcinek prosty IV Kąta				10637	10638	10639	10640	10641	Identyfikator procesu	
				400	400	400	400	400	Standardowy prąd cięcia (A)	
				0,175	0,175	0,230	0,190	0,225	Szczelina standardowa (mm)	
				0,200	0,250	0,200	0,250	0,250	Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				161	162	166	169	170	Standardowe napięcie łuku (V)	
				80	60	45	35	25	Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego							
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	400	400	400	400	400		
Odcinek prosty IV Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,175	0,175	0,230	0,190	0,225		
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,230	0,215	0,290	0,245	0,275		
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,305	0,310	0,350	0,310	0,345		
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,450	0,455	0,500	0,420	0,415		
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000		
		15	Kąt	18,000	17,000	16,000	16,000	16,000		
		30	Kąt	32,500	32,500	30,500	30,000	29,500		
		45	Kąt	49,000	47,000	47,000	46,000	45,000		
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,250	0,200	0,250	0,250		
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,295	0,250	0,300	0,300		
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,340	0,300	0,338	0,325		
		45	Wysokość (cale)	0,320	0,430	0,400	0,412	0,375		
		0	Napięcie (V)	164,000	167,500	174,000	177,000	178,000		
		15	Napięcie (V)	169,000	170,000	174,000	177,000	178,000		
		30	Napięcie (V)	175,000	175,000	178,000	181,000	182,000		
		45	Napięcie (V)	187,000	190,000	196,000	199,000	200,000		
	0	Prędkości (cali/min)	80,000	60,000	45,000	35,000	25,000			
	15	Prędkości (cali/min)	68,000	55,800	41,850	32,550	23,250			
	30	Prędkości (cali/min)	48,000	40,200	30,150	23,100	16,250			
	45	Prędkości (cali/min)	32,000	24,000	22,500	13,125	6,250			
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,175	0,175	0,230	0,190	0,225		
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,160	0,215	0,265	0,228	0,265		
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,150	0,195	0,320	0,245	0,245		
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,145	0,305	0,400	0,360	0,395		
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000		
		15	Kąt	14,000	14,000	14,000	14,500	15,000		
		30	Kąt	29,500	30,500	29,500	30,500	31,500		
		45	Kąt	46,000	44,500	45,000	46,500	48,000		
0		Wysokość (cale)	0,200	0,250	0,200	0,250	0,250			
15		Wysokość (cale)	0,240	0,295	0,250	0,300	0,300			
30		Wysokość (cale)	0,280	0,340	0,300	0,338	0,325			
45		Wysokość (cale)	0,320	0,430	0,400	0,412	0,375			
0		Napięcie (V)	164,000	167,500	174,000	177,000	178,000			
15		Napięcie (V)	169,000	170,000	174,000	177,000	178,000			
30		Napięcie (V)	175,000	176,000	180,000	183,000	184,000			
45		Napięcie (V)	184,000	191,500	202,000	205,000	206,000			
0	Prędkości (cali/min)	80,000	60,000	45,000	35,000	25,000				
15	Prędkości (cali/min)	68,000	51,000	41,850	32,550	23,250				
30	Prędkości (cali/min)	48,000	36,000	30,150	23,450	16,750				
45	Prędkości (cali/min)	32,000	24,000	22,500	13,125	6,250				

400 A Skos Parametry				1	1,25	1,5	1,75	2	Grubość materiału (mm)
Y&X Kąta				10637	10638	10639	10640	10641	Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				400	400	400	400	400	Standardowy prąd cięcia (A)
				0,175	0,175	0,230	0,190	0,225	Szczelina standardowa (mm)
				0,200	0,250	0,200	0,250	0,250	Standardowa wysokość cięcia (mm)
				161	162	166	169	170	Standardowe napięcie łuku (V)
				80	60	45	35	25	Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego						
Y&X	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	400	400	400	400	400	
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,175	0,175	0,230	0,190	0,225	
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,200	0,210	0,270	0,235	0,275	
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,240	0,185	0,240	0,220	0,275	
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,365	0,260	0,360	0,393	0,500	
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	
		15	Kąt	17,500	18,000	16,000	16,000	16,000	
		30	Kąt	32,500	31,000	30,500	30,500	30,500	
		45	Kąt	49,000	46,000	47,000	48,000	49,000	
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,250	0,200	0,250	0,250	
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,295	0,250	0,300	0,300	
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,340	0,280	0,340	0,350	
		45	Wysokość (cale)	0,320	0,430	0,350	0,400	0,400	
		0	Napięcie (V)	164,000	167,500	176,000	179,000	180,000	
		15	Napięcie (V)	169,000	170,000	179,000	182,000	183,000	
		30	Napięcie (V)	175,000	175,000	186,000	189,000	190,000	
		45	Napięcie (V)	187,000	190,000	202,000	205,000	206,000	
	0	Prędkości (cali/min)	80,000	60,000	45,000	35,000	25,000		
	15	Prędkości (cali/min)	74,400	55,800	41,850	29,400	18,750		
	30	Prędkości (cali/min)	53,600	40,200	30,150	20,475	12,500		
	45	Prędkości (cali/min)	40,000	24,000	22,500	13,125	6,250		
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,175	0,175	0,230	0,190	0,225	
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,190	0,215	0,275	0,235	0,270	
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,130	0,215	0,245	0,210	0,250	
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,210	0,290	0,270	0,272	0,350	
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	
		15	Kąt	14,000	13,000	13,000	12,500	12,000	
		30	Kąt	31,500	28,000	29,500	29,250	29,000	
		45	Kąt	42,000	43,000	43,000	43,500	44,000	
0		Wysokość (cale)	0,200	0,250	0,200	0,250	0,250		
15		Wysokość (cale)	0,240	0,295	0,250	0,300	0,300		
30		Wysokość (cale)	0,280	0,340	0,300	0,338	0,325		
45		Wysokość (cale)	0,320	0,430	0,350	0,395	0,390		
0		Napięcie (V)	164,000	167,500	176,000	179,000	180,000		
15		Napięcie (V)	169,000	170,000	183,000	186,000	187,000		
30		Napięcie (V)	175,000	176,000	189,500	192,500	193,500		
45		Napięcie (V)	184,000	191,500	204,000	207,000	208,000		
0	Prędkości (cali/min)	80,000	60,000	45,000	35,000	25,000			
15	Prędkości (cali/min)	74,400	51,000	41,850	32,550	23,250			
30	Prędkości (cali/min)	53,600	36,000	30,150	23,975	17,500			
45	Prędkości (cali/min)	44,000	24,000	22,500	17,500	12,500			

<b>400 A Skos Parametry</b>				1	1,25	1,5	1,75	2	Grubość materiału (mm)	
K Kąta				10637	10638	10639	10640	10641	Identyfikator procesu	
Pokazane parametry są przy użyciu lądowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				400	400	400	400	400	Standardowy prąd cięcia (A)	
				0,175	0,175	0,230	0,190	0,225	Szczelina standardowa (mm)	
				0,200	0,250	0,200	0,250	0,250	Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				161	162	166	169	170	Standardowe napięcie łuku (V)	
				80	60	45	35	25	Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Kąta stożkowego							
Wszystkie	Wszystkie	Wszystkie	Prąd (A)	400	400	400	400	400		
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,175	0,175	0,230	0,190	0,225		
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,230	0,200	0,220	0,210	0,250		
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,245	0,265	0,275	0,240	0,285		
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,420	0,410	0,405	0,540	0,625		
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000		
		15	Kąt	20,000	17,500	15,000	15,000	16,000		
		30	Kąt	35,000	32,500	31,500	30,500	32,500		
		45	Kąt	51,000	48,500	48,000	47,500	48,000		
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,250	0,200	0,250	0,250		
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,295	0,250	0,300	0,300		
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,340	0,300	0,350	0,350		
		45	Wysokość (cale)	0,320	0,430	0,400	0,475	0,450		
		0	Napięcie (V)	164,000	167,500	174,000	177,000	178,000		
		15	Napięcie (V)	169,000	170,000	174,000	177,000	178,000		
		30	Napięcie (V)	175,000	175,000	178,000	181,000	182,000		
		45	Napięcie (V)	187,000	190,000	196,000	199,000	200,000		
		0	Prędkości (cali/min)	80,000	60,000	45,000	35,000	25,000		
		15	Prędkości (cali/min)	74,400	55,800	41,850	32,025	22,500		
	30	Prędkości (cali/min)	53,600	40,200	30,150	23,100	16,250			
	45	Prędkości (cali/min)	36,000	24,000	22,500	8,750	7,500			
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia (cale)	0,175	0,175	0,230	0,190	0,225		
		15	Szerokość Nacięcia (cale)	0,195	0,225	0,255	0,195	0,225		
		30	Szerokość Nacięcia (cale)	0,185	0,175	0,255	0,235	0,240		
		45	Szerokość Nacięcia (cale)	0,215	0,195	0,270	0,210	0,250		
		0	Kąt	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000		
		15	Kąt	12,000	11,000	13,000	14,000	14,000		
		30	Kąt	27,000	27,500	29,500	28,000	29,500		
		45	Kąt	43,000	43,000	45,000	45,500	46,000		
		0	Wysokość (cale)	0,200	0,250	0,200	0,250	0,250		
		15	Wysokość (cale)	0,240	0,295	0,250	0,300	0,300		
		30	Wysokość (cale)	0,280	0,340	0,300	0,350	0,350		
		45	Wysokość (cale)	0,320	0,430	0,400	0,500	0,450		
		0	Napięcie (V)	164,000	167,500	174,000	177,000	178,000		
		15	Napięcie (V)	169,000	170,000	174,000	177,000	178,000		
		30	Napięcie (V)	175,000	176,000	180,000	183,000	184,000		
		45	Napięcie (V)	184,000	191,500	202,000	205,000	206,000		
0		Prędkości (cali/min)	80,000	60,000	45,000	35,000	25,000			
15		Prędkości (cali/min)	74,400	51,000	41,850	33,775	25,000			
30	Prędkości (cali/min)	53,600	36,000	30,150	23,975	17,500				
45	Prędkości (cali/min)	40,000	30,000	22,500	19,250	12,500				

Tę stronę celowo pozostawiono pustą

**AMERYKA PÓŁNOCNA I  
POŁUDNIOWA**

**Denton, TX USA**

**U.S. Obsługa klientów**

Ph: 1-800-279-2628 (tollfree)

Fax: 1-800-535-0557 (tollfree)

**Międzynarodowe Obsługa  
klientów**

Ph: 1-940-381-1212

Fax: 1-940-483-8178

**Oakville, Ontario, Kanadyjskie**

**Kanadyjskie Obsługa klientów**

Ph: 1-905-827-4515

Fax: 1-800-588-1714 (tollfree)

**EUROPE**

**Chorley, United Kingdom**

**Obsługa klientów**

Ph: +44 1257-261755

Fax: +44 1257-224800

**Milan, Italy**

**Obsługa klientów**

Ph: +39 0236546801

Fax: +39 0236546840

**ASIA/PACIFIC**

**Cikarang, Indonesia**

**Obsługa klientów**

Ph: 6221-8990-6095

Fax: 6221-8990-6096

**Rawang, Malaysia**

**Obsługa klientów**

Ph: +603 6092-2988

Fax: +603 6092-1085

**Melbourne, Australia**

**Australia Obsługa klientów**

Ph: 1300-654-674 (tollfree)

Ph: 61-3-9474-7400

Fax: 61-3-9474-7391

**Międzynarodowe**

Ph: 61-3-9474-7508

Fax: 61-3-9474-7488

**Shanghai, China**

**Sales Office**

Ph: +86 21-64072626

Fax: +86 21-64483032

**Singapore**

**Sales Office**

Ph: +65 6832-8066

Fax: +65 6763-5812



---

U.S. Obsługa klientów: 866-279-2628 / FAX 800-535-0557 · Kanadyjskie Obsługa klientów: 905-827-4515 / FAX 800-588-1714  
Międzynarodowe Obsługa klientów: 940-381-1212 / FAX 940-483-8178

---