

Ultra-Cut XT® 21- Kąta Podręcznik



Wersja: AA

Data wydania: 9/11/2018

Nr instrukcji: 0-5553PL

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 ogólnosiwiatową siecią usług. Aby skontaktować się ze swoim najbliższym dystrybutorem odwiedź naszą stronę internetową pod adresem **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 ogólnosiwiatowych 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. 0-5553PL

Opublikowana przez:

Thermal Dynamics Corporation.

2800 Airport Rd.

Denton, Texas 76207

www.thermal-dynamics.com

© Prawo autorskie 2018 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.

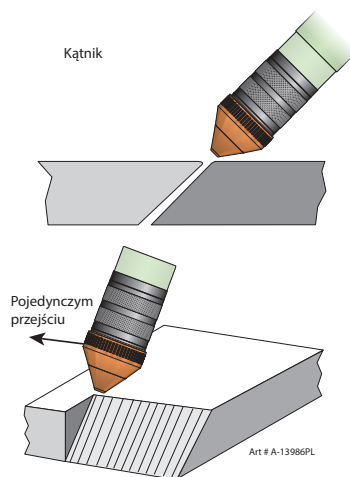
Data pierwszego wydania: 9/11/2018

Data nowelizacji:

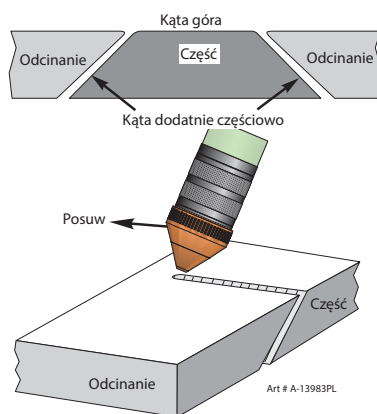
THERMAL DYNAMCIS Ultra-Cut nowe części do cięcia skosu i wykresy cięte znacznie ułatwi znalezienie odpowiedniego ustawienia dla standardowych zastosowań cięcia skosem na stali miękkiej do 50 mm i 45 st. do 45 st. Poniżej znajduje się małe wprowadzenie do cięcia skosu.

Podstawy fazowania plazmowego

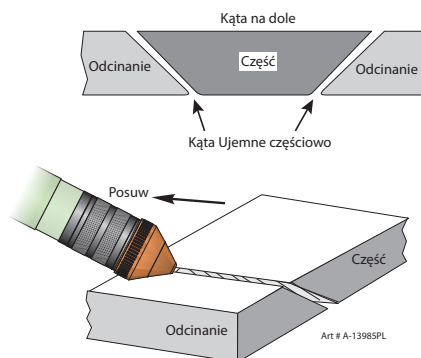
Krawędzie części można wyciąć pod kątem, aby umożliwić spawanie lub specjalne dopasowanie z innymi częściami. System skosu plazmowego może być stosowany do tworzenia górnych skosów lub dolnych skosów. Skos "górny" lub "dolny" wymaga tylko jednego przejścia wokół części.



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

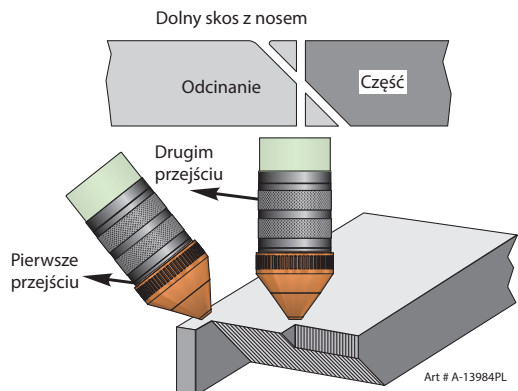


Dolna skos umieszcza fazę na spodzie części, umożliwiając usunięcie części ze stołu przed resztką.

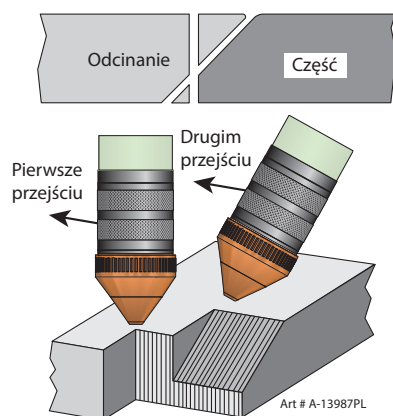


Ogólnie rzecz biorąc, górne cięcia skosu dają lepszą jakość cięcia niż dolne skosy. Na dolnej skosie cięcie występuje wypalenie na górze części, a nieprawidłowości wynikają na powierzchni cięcia.

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.



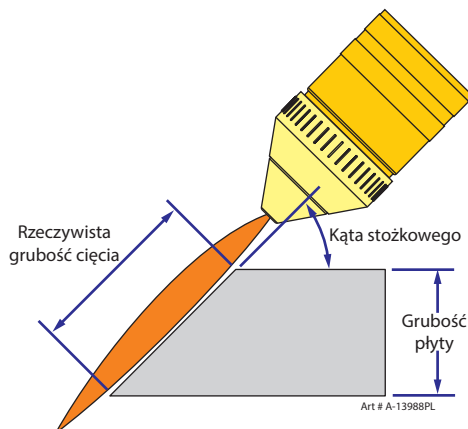
Górna skos z nosem wymagałaby pierwszego cięcia nosa lub prostego cięcia. Cięcie skosu miałyby miejsce na drugim przejściu.



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 / $\cos(\theta)$

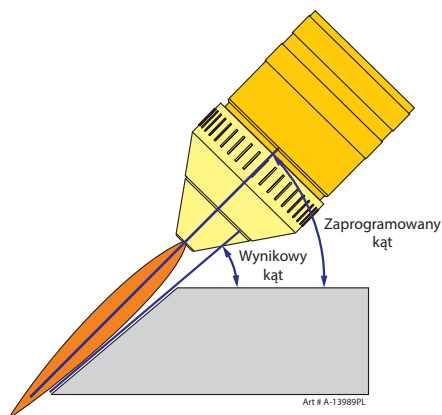


Dla programisty próbującego określić wykonalność konkretnego zastosowania, bardziej przydatne jest rozwiązanie dla maksymalnego kąta skosu, który można wyciąć na określonej grubości materiału. Istnieje kilka różnych palników i kombinacji materiałów eksploatacyjnych, które mogą dawać różne możliwości 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 $\theta = \text{InvCos}(\text{grubość płyty} / \text{maksymalna grubość cięcia})$

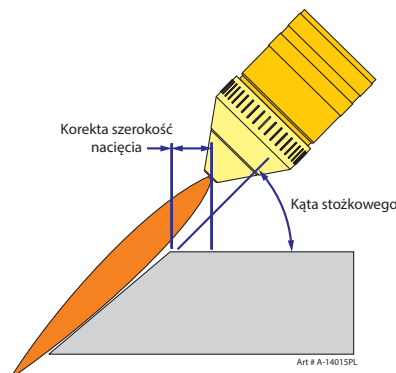
Automatyzacja CNC

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.



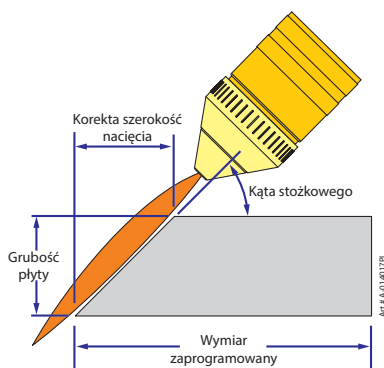
Przesunięcie musi być zaprogramowane tak, aby umożliwiło dokładne kąty cięcia wynikowego. CNC powinien automatycznie korygować różnicę między rzeczywistym kątem palnika a powstałym kątem cięcia w zależności od rodzaju i grubości materiału.

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



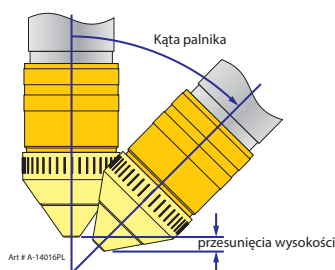
Należy to również uwzględnić w celu zapewnienia dokładności i powtarzalności cięcia skosu plazmowego. Ponownie, CNC musi automatycznie uwzględniać tę zmianę jako współczynnik rodzaju i grubości materiału.

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.

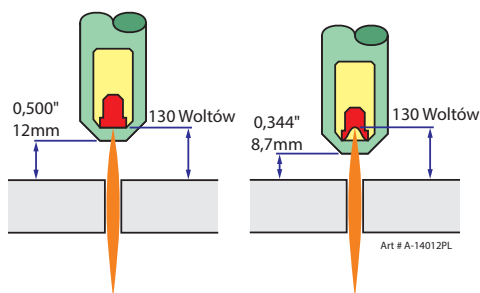
Ponieważ palnik plazmowy jest przechylony pod kątem skosu, palnik zbliża się do materiału. Należy zaprogramować przesunięcie wysokości, aby nie doszło do zderzenia palnika z płytą na pochyleniu. Ponadto grubość materiału zwiększa się podczas cięcia skosu, a to wymaga dodatkowego przesunięcia wysokości,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



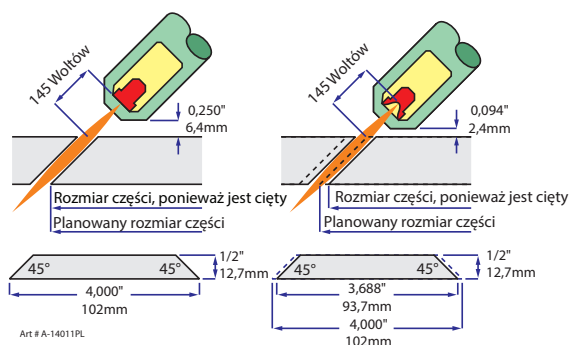
Zaletą automatycznego wykonania wszystkich tych parametrów i przesun jest oczywista. W zależności od CNC niektóre lub wszystkie z tych przesunięć muszą być uwzględniane w zmianach programowych lub tabelach konfiguracji w oprogramowaniu offline.

Kontrola wysokości

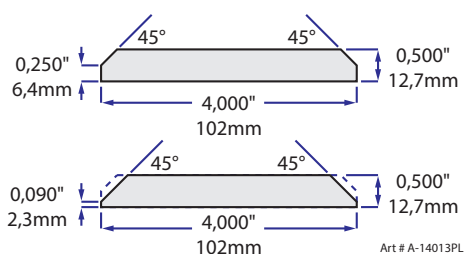
Bardzo ważne dla dokładnego skosu plazmowego, szczególnie przy próbie cięcia skosu plazmowego za pomocą ziemi lub nosa, jest napięcie łuku, aby dokładnie utrzymać prawidłową wysokość palnika nad płytą. Zdecydowanie zaleca się stosowanie próbkowania napięcia do ustawiania i sterowania napięciem łuku.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



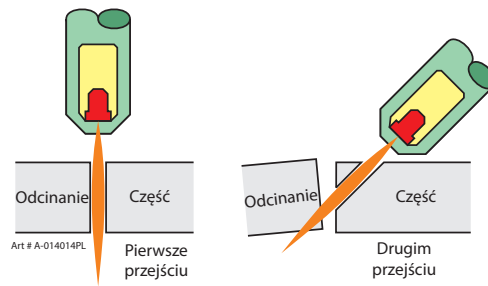
Podczas cięcia w pionie ta zmiana wysokości palnika ma nieznaczny wpływ na wielkość części i ma jedynie niewielki wpływ na kąt skosu krawędzi. Podczas cięcia skosem efekt jest znacznie bardziej dramatyczny.



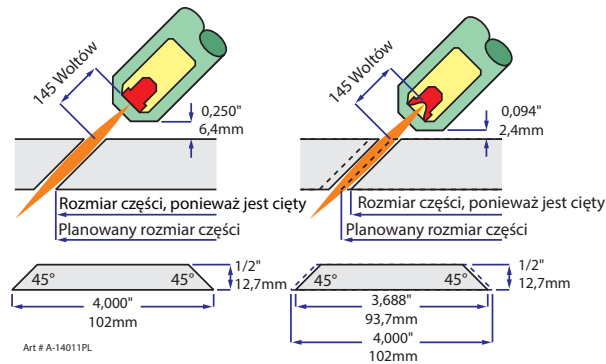
Na powyższym rysunku widać, że nawet niewielki sDo góryień zmiany wysokości palnika podczas cięcia spowoduje znaczące zmiany wymiaru gotowej części. To sprawia, że możliwość cięcia fazowanych krawędzi z ziemi lub nosa możliwe tylko z bardzo dobrą regulacją wysokości palnika.



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!

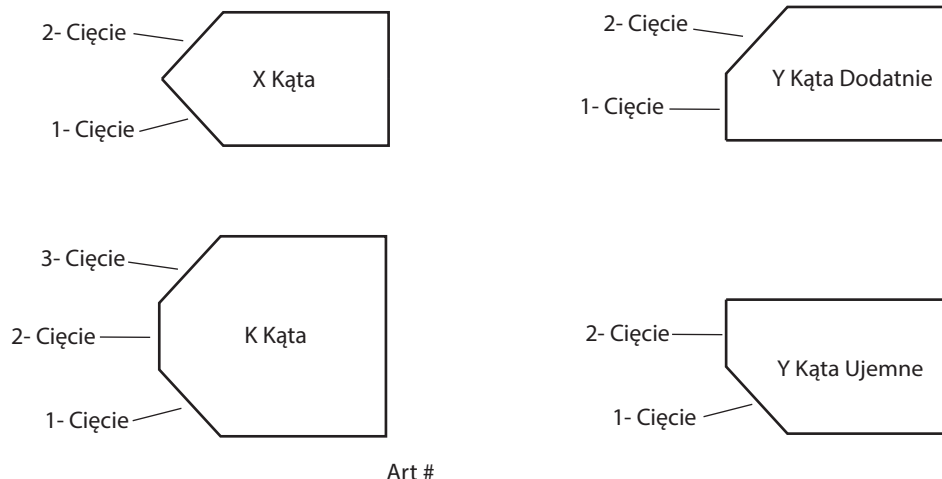
Wszystkie parametry na poniższych wykresach są wykonane z pewną głowicą CNC i skosem. Inne CCC i głowice skosowe będą wymagały drobnych korekt zgodnie z ich konfiguracjami i specyfikacjami technicznymi


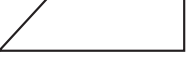
Skos 100 A



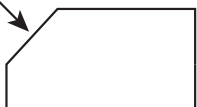
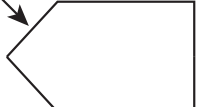
Części skosowe 100 A

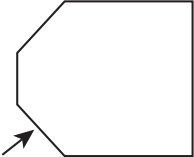
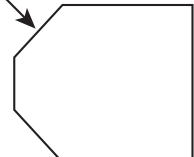


21-1016	21-1606	21-1278	21-1600	21-1041	21-1603	9-7921	21-1020
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



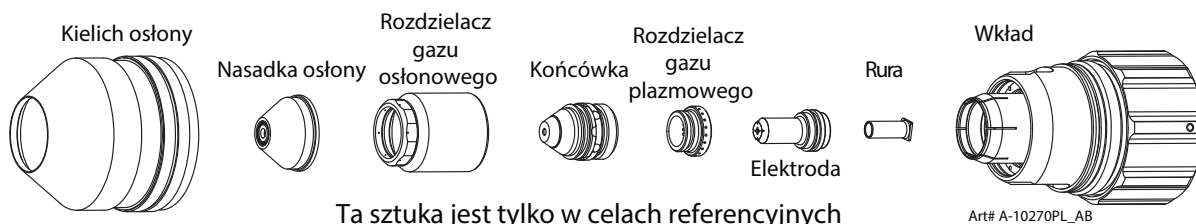
100 A Skos Parametry				6	8	10			Grubość materiału(mm)
Odcinek prosty IV Kąta				10556	10557	10558			Identyfikator procesu
				100	100	100			Standardowy prąd cięcia (A)
				2,20	2,00	2,10			Szczelina standardowa (mm)
				2,90	3,00	3,10			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				136	145	145			Standardowe napięcie łuku (V)
				2100	2700	2100			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożko- wego	Skosowe dane						
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	80	100	100			
Odcinek prosty I V Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,30	2,00	2,00			
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	1,90	1,70	1,80			
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	1,60	1,40	1,50			
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	1,60	1,20	1,10			
		0	Kąt	3	2	1			
		15	Kąt	20,3	17,8	15,3			
		30	Kąt	35,5	33	30,5			
		45	Kąt	51,5	49	46,5			
		0	Wysokość(mm)	2,90	3,00	3,10			
		15	Wysokość(mm)	3,90	4,00	4,10			
		30	Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,30			
		45	Wysokość(mm)	7,60	7,70	7,80			
		0	Napięcie(V)	135,53	144,43	144,32			
		15	Napięcie(V)	136,25	146,30	147,35			
		30	Napięcie(V)	139,88	150,87	152,85			
		45	Napięcie(V)	144,77	160,99	168,20			
	0	Prędkości(mm/min)	2100	2700	2100				
	15	Prędkości(mm/min)	1953	2511	1953				
	30	Prędkości(mm/min)	1680	2160	1680				
	45	Prędkości(mm/min)	1092	1404	1092				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,30	2,00	2,00			
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,70	2,50	2,60			
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,20	4,00	4,10			
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,30	5,60	5,20			
		0	Kąt	3	2	1			
		15	Kąt	14,5	14,5	14,5			
		30	Kąt	28	28	28			
		45	Kąt	43	43	43			
0		Wysokość(mm)	2,90	3,00	3,10				
15		Wysokość(mm)	3,90	4,00	4,10				
30		Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,30				
45		Wysokość(mm)	7,60	7,70	7,80				
0	Napięcie(V)	135,53	144,43	144,32					
15	Napięcie(V)	136,17	145,65	146,13					
30	Napięcie(V)	139,15	149,69	151,22					
45	Napięcie(V)	143,45	158,60	164,75					
0	Prędkości(mm/min)	2100	2700	2100					
15	Prędkości(mm/min)	1953	2511	1953					
30	Prędkości(mm/min)	1680	2160	1680					
45	Prędkości(mm/min)	1092	1404	1092					

100 A Skos Parametry				6	8	10			Grubość materiału(mm)
Y&X Kąta				10556	10557	10558			Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				100	100	100			Standardowy prąd cięcia (A)
				2,20	2,00	2,10			Szczelina standardowa (mm)
				2,90	3,00	3,10			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				136	145	145			Standardowe napięcie łuku (V)
				2100	2700	2100			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożko- wego	Skosowe dane						
Y&X	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	80	100	100			
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,10	1,90	2,00			 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	1,90	1,70	1,80			
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	0,40	0,45	0,80			
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	-1,40	-0,80	0,10			
		0	Kąt	1	1	1			
		15	Kąt	15,3	15,3	15,3			
		30	Kąt	30,5	30,5	30,5			
		45	Kąt	46,5	46,5	46,5			
		0	Wysokość(mm)	2,90	3,00	3,10			
		15	Wysokość(mm)	3,90	4,00	4,10			
		30	Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,30			
		45	Wysokość(mm)	7,60	7,70	7,80			
		0	Napięcie(V)	135,32	144,32	144,32			
		15	Napięcie(V)	138,35	147,35	147,35			
		30	Napięcie(V)	143,85	152,85	152,85			
		45	Napięcie(V)	159,20	168,20	168,20			
	0	Prędkości(mm/min)	2100	2700	2100				
	15	Prędkości(mm/min)	1953	2511	1953				
	30	Prędkości(mm/min)	1680	2160	1680				
	45	Prędkości(mm/min)	1092	1404	1092				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,10	1,90	2,00			 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,70	2,50	2,60			
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,20	4,00	4,10			
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,30	5,60	5,20			
		0	Kąt	1	1	1			
		15	Kąt	14,5	14,5	14,5			
		30	Kąt	28	28	28			
		45	Kąt	43	43	43			
0		Wysokość(mm)	2,90	3,00	3,10				
15		Wysokość(mm)	3,90	4,00	4,10				
30		Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,30				
45		Wysokość(mm)	7,60	7,70	7,80				
0		Napięcie(V)	135,32	144,32	144,32				
15		Napięcie(V)	137,13	146,13	146,13				
30		Napięcie(V)	142,22	151,22	151,22				
45		Napięcie(V)	155,75	164,75	164,75				
0	Prędkości(mm/min)	2100	2700	2100					
15	Prędkości(mm/min)	1953	2511	1953					
30	Prędkości(mm/min)	1680	2160	1680					
45	Prędkości(mm/min)	1092	1404	1092					

100 A Skos Parametry				6	8	10				Grubość materiału(mm)
K Kąta				10556	10557	10558				Identyfikator procesu
Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				100	100	100				Standardowy prąd cięcia (A)
				2,20	2,00	2,10				Szczelina standardowa (mm)
				2,90	3,00	3,10				Standardowa wysokość cięcia (mm)
				136	145	145				Standardowe napięcie łuku (V)
				2100	2700	2100				Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane							
K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	80	100	100				
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,10	1,90	2,00				
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	1,90	1,70	1,80				
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	1,60	1,40	1,50				
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	1,60	1,40	1,50				
		0	Kąt	1	1	1				
		15	Kąt	15,3	15,3	15,3				
		30	Kąt	30,5	30,5	30,5				
		45	Kąt	46,5	46,5	46,5				
		0	Wysokość(mm)	2,90	3,00	3,10				
		15	Wysokość(mm)	3,90	4,00	4,10				
		30	Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,30				
		45	Wysokość(mm)	7,60	7,70	7,80				
		0	Napięcie(V)	135,32	144,32	144,32				
		15	Napięcie(V)	138,35	147,35	147,35				
		30	Napięcie(V)	143,85	152,85	152,85				
		45	Napięcie(V)	159,20	168,20	168,20				
	0	Prędkości(mm/min)	2100	2700	2100					
	15	Prędkości(mm/min)	1953	2511	1953					
	30	Prędkości(mm/min)	1680	2160	1680					
	45	Prędkości(mm/min)	1092	1404	1092					
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,10	1,90	2,00				
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,70	2,50	2,60				
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,20	4,00	4,10				
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,30	6,10	6,20				
		0	Kąt	1	1	1				
		15	Kąt	14,5	14,5	14,5				
		30	Kąt	28	28	28				
		45	Kąt	43	43	43				
0		Wysokość(mm)	2,90	3,00	3,10					
15		Wysokość(mm)	3,90	4,00	4,10					
30		Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,30					
45		Wysokość(mm)	7,60	7,70	7,80					
0		Napięcie(V)	135,32	144,32	144,32					
15		Napięcie(V)	137,13	146,13	146,13					
30		Napięcie(V)	142,22	151,22	151,22					
45		Napięcie(V)	155,75	164,75	164,75					
0	Prędkości(mm/min)	2100	2700	2100						
15	Prędkości(mm/min)	1953	2511	1953						
30	Prędkości(mm/min)	1680	2160	1680						
45	Prędkości(mm/min)	1092	1404	1092						

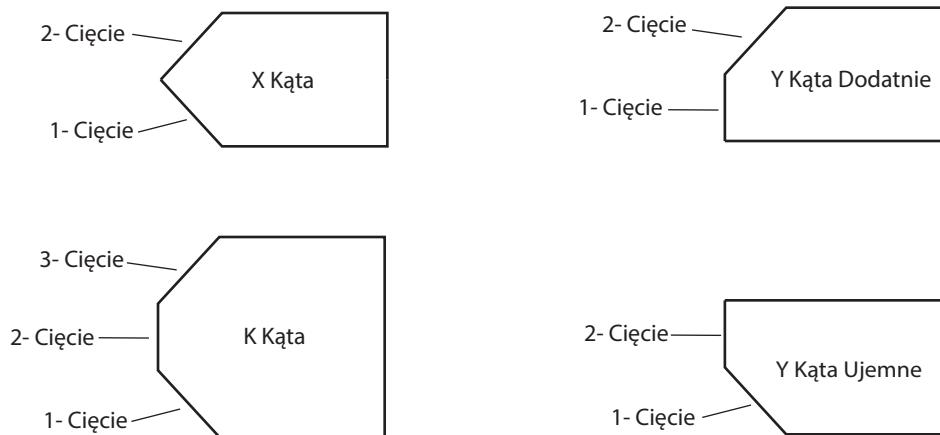
150-200 A Skos

Części skosowe 150 A

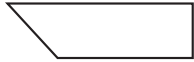
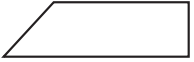




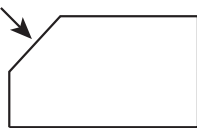
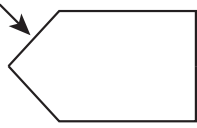
Ta sztuka jest tylko w celach referencyjnych

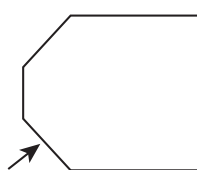
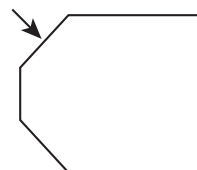
21-1305	21-1607	21-1610	21-1601	21-1041	21-1605	9-7921	21-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



Art #

150 A Skos Parametry				10	12	15			Grubość materiału(mm)
Odcinek prosty IV Kąta				10089	10090	10091			Identyfikator procesu
				150	150	150			Standardowy prąd cięcia (A)
				2,40	2,50	2,70			Szczelina standardowa (mm)
				2,70	2,70	2,80			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				145	145	148			Standardowe napięcie łuku (V)
				2500	1900	1200			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane						
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	130	140	140			
Odcinek prosty IV Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,30	2,36	2,5			
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,10	2,16	2,3			
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	2,10	2,24	2,50			
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	3	3,46	4,2			
		0	Kąt	1	1	1			
		15	Kąt	15,3	15,3	15,3			
		30	Kąt	30,5	30,5	30,5			
		45	Kąt	46,5	46,5	46,5			
		0	Wysokość(mm)	2,70	2,70	2,80			
		15	Wysokość(mm)	3,7	3,7	3,80			
		30	Wysokość(mm)	4,9	4,9	5			
		45	Wysokość(mm)	7,4	7,4	7,5			
		0	Napięcie(V)	146	145,05	147			
		15	Napięcie(V)	149,8	149,06	150,95			
		30	Napięcie(V)	154,88	154,43	156,75			
		45	Napięcie(V)	170,75	170,93	174,2			
	0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1200				
	15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1116				
	30	Prędkości(mm/min)	2000	1497,2	924				
	45	Prędkości(mm/min)	1300	934,8	540				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,3	2,36	2,5			
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,8	2,86	3			
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,3	4,24	4,2			
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,3	6,48	6,8			
		0	Kąt	1	1	1			
		15	Kąt	14,5	14,5	14,5			
		30	Kąt	28	28	28			
		45	Kąt	43	43	43			
0		Wysokość(mm)	2,7	2,7	2,8				
15		Wysokość(mm)	3,7	3,7	3,8				
30		Wysokość(mm)	4,9	4,9	5				
45		Wysokość(mm)	7,4	7,4	7,5				
0		Napięcie(V)	146,08	145,05	146,5				
15		Napięcie(V)	149	148,09	149,73				
30		Napięcie(V)	153,78	152,88	154,53				
45		Napięcie(V)	168,38	167,67	169,6				
0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1200					
15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1116					
30	Prędkości(mm/min)	2000	1520	960					
45	Prędkości(mm/min)	1300	988	624					

150 A Skos Parametry				10	12	15			Grubość materiału(mm)
Y&X Kąta				10089	10090	10091			Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				150	150	150			Standardowy prąd cięcia (A)
				2,40	2,50	2,70			Szczelina standardowa (mm)
				2,70	2,70	2,80			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				145	145	148			Standardowe napięcie łuku (V)
				2500	1900	1200			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane						
Y&X	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	130	140	140			
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,3	2,36	2,5			 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,1	2,16	2,3			
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	0,8	1,02	1,4			
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	0,6	0,82	1,2			
		0	Kąt	1	1	1			
		15	Kąt	15,3	15,3	15,3			
		30	Kąt	30,5	30,5	30,5			
		45	Kąt	46,5	46,5	46,5			
		0	Wysokość(mm)	2,7	2,7	2,8			
		15	Wysokość(mm)	3,7	3,7	3,8			
		30	Wysokość(mm)	4,9	4,9	5			
		45	Wysokość(mm)	7,4	7,4	7,5			
		0	Napięcie(V)	146,08	145,048	146,5			
		15	Napięcie(V)	149,8	149,06	150,95			
		30	Napięcie(V)	154,88	154,428	156,75			
		45	Napięcie(V)	170,75	170,93	174,2			
	0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1200				
	15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1116				
	30	Prędkości(mm/min)	2000	1497,2	924				
	45	Prędkości(mm/min)	1300	934,8	540				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,3	2,36	2,5			 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,8	2,86	3			
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,3	4,24	4,2			
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,3	6,48	6,8			
		0	Kąt	1	1	1			
		15	Kąt	14,5	14,5	14,5			
		30	Kąt	28	28	28			
		45	Kąt	43	43	43			
0		Wysokość(mm)	2,7	2,7	2,8				
15		Wysokość(mm)	3,7	3,7	3,8				
30		Wysokość(mm)	4,9	4,9	5				
45		Wysokość(mm)	7,4	7,4	7,5				
0		Napięcie(V)	146,08	145,048	146,5				
15		Napięcie(V)	149	148,092	149,73				
30		Napięcie(V)	153,78	152,88	154,53				
45		Napięcie(V)	168,38	167,668	169,6				
0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1200					
15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1116					
30	Prędkości(mm/min)	2000	1520	960					
45	Prędkości(mm/min)	1300	988	624					

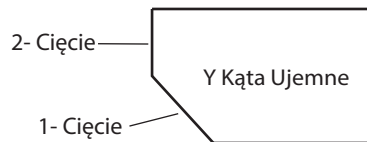
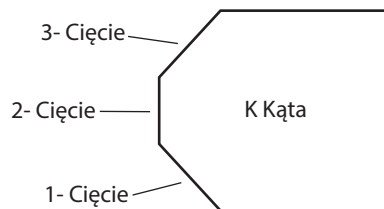
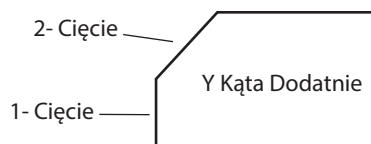
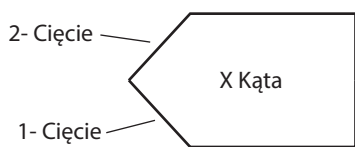
150 A Skos Parametry				10	12	15				Grubość materiału(mm)			
K Kąta Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				10089	10090	10091				Identyfikator procesu			
				150	150	150				Standardowy prąd cięcia (A)			
				2,40	2,50	2,70				Szczelina standardowa (mm)			
				2,70	2,70	2,80				Standardowa wysokość cięcia (mm)			
				145	145	148				Standardowe napięcie łuku (V)			
				2500	1900	1200				Prędkość standardowa (mm/m)			
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane										
K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	130	140	140							
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,3	2,36	2,5							
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,1	2,16	2,3							
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	2,1	2,24	2,5							
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	3	4,26	6,2							
		0	Kąt	1	-1,2	-4,5							
		15	Kąt	15,3	15,3	15,3							
		30	Kąt	30,5	30,5	30,5							
		45	Kąt	46,5	46,5	46,5							
		0	Wysokość(mm)	2,7	2,7	2,8							
		15	Wysokość(mm)	3,7	3,7	3,8							
		30	Wysokość(mm)	4,9	4,9	5							
		45	Wysokość(mm)	7,4	7,4	7,5							
		0	Napięcie(V)	146,08	145,048	146,5							
		15	Napięcie(V)	149,8	149,06	150,95							
		30	Napięcie(V)	154,88	154,428	156,75							
		45	Napięcie(V)	170,75	170,93	174,2							
		0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1200							
		15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1116							
		30	Prędkości(mm/min)	2000	1497,2	924							
		45	Prędkości(mm/min)	1300	934,8	540							
		K Kąta	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	2,30	2,36	2,50					
				15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,80	2,86	3,00					
				30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,30	4,24	4,20					
				45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,30	7,24	8,70					
				0	Kąt	1	-1,2	-4,5					
				15	Kąt	14,5	14,5	14,5					
				30	Kąt	28	28	28					
				45	Kąt	43	43	43					
0	Wysokość(mm)			2,70	2,70	2,80							
15	Wysokość(mm)			3,70	3,70	3,80							
30	Wysokość(mm)			4,90	4,90	5,00							
45	Wysokość(mm)			7,40	7,40	7,50							
0	Napięcie(V)			146	145	147							
15	Napięcie(V)			149	148	150							
30	Napięcie(V)			154	153	155							
45	Napięcie(V)			168	168	170							
0	Prędkości(mm/min)			2500	1900	1200							
15	Prędkości(mm/min)			2325	1767	1116							
30	Prędkości(mm/min)			2000	1520	960							
45	Prędkości(mm/min)			1300	988	624							

200 A Skos Części


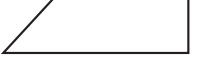




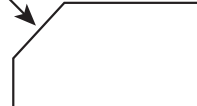
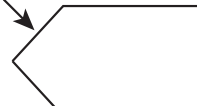
Ta sztuka jest tylko w celach referencyjnych

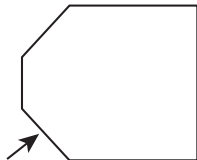
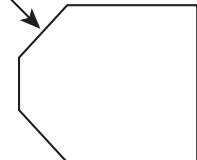
21-1305	21-1608	21-1295	21-1602	21-1042	21-1605	9-7921	21-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



Art #

200 A Skos Parametry				10	12	15	20	25	Grubość materiału(mm)	
Odcinek prosty IV Kąta				10171	10172	10173	10174	10175	Identyfikator procesu	
				200	200	200	200	200	Standardowy prąd cięcia (A)	
				3,2	3,2	3,3	4,7	4,9	Szczelina standardowa (mm)	
				4,1	4,2	4,4	5,1	5,1	Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				154	156	160	164	167	Standardowe napięcie łuku (V)	
				3100	2700	2100	1600	1245	Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożko- wego	Skosowe dane							
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	200	200	200	200	200		
Odcinek prosty IV Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,20	3,20	3,30	4,70	4,90		
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	3,30	3,42	3,70	5,20	5,50		
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	3,20	3,40	3,80	5,70	6,40		
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	3,60	3,92	4,50	6,50	7,30		
		0	Kąt	1	1,2	1,5	1	0,5		
		15	Kąt	16,5	16,1	15,4	15,4	15,4		
		30	Kąt	32	31,6	31,1	31,1	31,1		
		45	Kąt	47	46,8	46,6	45,6	44,5		
		0	Wysokość(mm)	4,10	4,20	4,40	5,10	5,10		
		15	Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,40	6,10	6,10		
		30	Wysokość(mm)	6,10	6,20	6,40	7,35	7,60		
		45	Wysokość(mm)	8,10	8,20	8,40	9,45	9,80		
		0	Napięcie(V)	154,42	156,42	160,42	163,93	166,45		
		15	Napięcie(V)	157,35	159,35	163,35	167,29	170,23		
		30	Napięcie(V)	164,32	166,32	170,32	175,60	179,88		
		45	Napięcie(V)	174,77	176,77	180,77	187,00	192,23		
	0	Prędkości(mm/min)	3100	2700	2100	1600	1245			
	15	Prędkości(mm/min)	2883	2511	1953	1488	1157,85			
	30	Prędkości(mm/min)	2077	1809	1407	1056	809,25			
	45	Prędkości(mm/min)	1550	1350	1050	760	560,25			
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,20	3,20	3,30	4,70	4,90		
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	3,80	3,64	3,50	4,90	5,10		
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	5,10	4,78	4,40	5,70	5,80		
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,70	6,50	6,30	7,70	7,90		
		0	Kąt	1	1,2	1,5	1	0,5		
		15	Kąt	15	15	15	14,5	14		
		30	Kąt	30	29,6	29	29	29		
		45	Kąt	45	44,2	43	43	43		
		0	Wysokość(mm)	4,10	4,20	4,40	5,10	5,10		
		15	Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,40	6,10	6,10		
		30	Wysokość(mm)	6,10	6,20	6,40	7,35	7,60		
		45	Wysokość(mm)	8,10	8,20	8,40	9,45	9,80		
0		Napięcie(V)	154,42	156,42	160,42	163,93	166,45			
15		Napięcie(V)	157,42	159,42	163,42	167,54	170,67			
30		Napięcie(V)	163,70	165,70	169,70	175,00	179,30			
45		Napięcie(V)	173,90	175,90	179,90	185,86	190,82			
0	Prędkości(mm/min)	3100	2700	2100	1600	1245				
15	Prędkości(mm/min)	2883	2511	1953	1488	1157,85				
30	Prędkości(mm/min)	2077	1809	1407	1072	834,15				
45	Prędkości(mm/min)	1550	1350	1050	800	622,5				

200 A Skos Parametry				10	12	15	20	25	Grubość materiału(mm)
Y&X Kąta				10171	10172	10173	10174	10175	Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				200	200	200	200	200	Standardowy prąd cięcia (A)
				3,2	3,2	3,3	4,7	4,9	Szczelina standardowa (mm)
				4,1	4,2	4,4	5,1	5,1	Standardowa wysokość cięcia (mm)
				154	156	160	164	167	Standardowe napięcie łuku (V)
				3100	2700	2100	1600	1245	Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane						
Y&X	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	200	200	200	200	200	
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,20	3,20	3,30	4,70	4,90	 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	3,30	3,42	3,70	5,20	5,50	
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	1,70	1,90	2,30	4,20	4,90	
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	1,40	1,56	1,90	3,00	2,90	
		0	Kąt	1	1,2	1,5	1	0,5	
		15	Kąt	16,5	16,06	15,4	15,4	15,4	
		30	Kąt	32	31,64	31,1	31,1	31,1	
		45	Kąt	47	46,84	46,6	45,55	44,5	
		0	Wysokość(mm)	4,10	4,20	4,40	5,10	5,10	
		15	Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,40	6,10	6,10	
		30	Wysokość(mm)	6,10	6,20	6,40	7,35	7,60	
		45	Wysokość(mm)	8,10	8,20	8,40	9,45	9,80	
		0	Napięcie(V)	154,42	156,42	160,42	163,94	166,45	
		15	Napięcie(V)	157,35	159,35	163,35	167,29	170,23	
		30	Napięcie(V)	164,32	166,32	170,32	175,60	179,88	
		45	Napięcie(V)	174,77	176,77	180,77	187,00	192,23	
	0	Prędkości(mm/min)	3100	2700	2100	1600	1245		
	15	Prędkości(mm/min)	2883	2511	1953	1488	1157,85		
	30	Prędkości(mm/min)	2077	1809	1407	1056	809,25		
	45	Prędkości(mm/min)	1550	1350	1050	760	560,25		
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,20	3,20	3,30	4,70	4,90	 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	3,80	3,64	3,50	4,90	5,10	
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	5,10	4,78	4,40	5,70	5,80	
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,70	6,50	6,30	7,70	7,90	
		0	Kąt	1	1,2	1,5	1	0,5	
		15	Kąt	15	15	15	14,5	14	
		30	Kąt	30	29,6	29	29	29	
		45	Kąt	45	44,2	43	43	43	
0		Wysokość(mm)	4,10	4,20	4,40	5,10	5,10		
15		Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,40	6,10	6,10		
30		Wysokość(mm)	6,10	6,20	6,40	7,35	7,60		
45		Wysokość(mm)	8,10	8,20	8,40	9,45	9,80		
0		Napięcie(V)	154,42	156,42	160,42	163,94	166,45		
15		Napięcie(V)	157,42	159,42	163,42	167,55	170,67		
30		Napięcie(V)	163,70	165,70	169,70	175,00	179,30		
45		Napięcie(V)	173,90	175,90	179,90	185,86	190,82		
0	Prędkości(mm/min)	3100	2700	2100	1600	1245			
15	Prędkości(mm/min)	2883	2511	1953	1488	1157,85			
30	Prędkości(mm/min)	2077	1809	1407	1072	834,15			
45	Prędkości(mm/min)	1550	1350	1050	800	622,5			

200 A Skos Parametry				10	12	15	20	25	Grubość materiału(mm)	
K Kąta				10171	10172	10173	10174	10175	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)	
				3,2	3,2	3,3	4,7	4,9	Szczelina standardowa (mm)	
				4,1	4,2	4,4	5,1	5,1	Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				154	156	160	164	167	Standardowe napięcie łuku (V)	
				3100	2700	2100	1600	1245	Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane							
K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	200	200	200	200	200		
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,20	3,20	3,30	4,70	4,90		
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	3,30	3,42	3,70	5,20	5,50		
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	1,70	1,90	2,30	4,20	4,90		
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	1,40	1,56	1,90	3,00	2,90		
		0	Kąt	1	1,2	1,5	1	0,5		
		15	Kąt	16,5	16,06	15,4	15,4	15,4		
		30	Kąt	32	31,64	31,1	31,1	31,1		
		45	Kąt	47	46,84	46,6	45,55	44,5		
		0	Wysokość(mm)	4,10	4,20	4,40	5,10	5,10		
		15	Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,40	6,10	6,10		
		30	Wysokość(mm)	6,10	6,20	6,40	7,35	7,60		
		45	Wysokość(mm)	8,10	8,20	8,40	9,45	9,80		
		0	Napięcie(V)	154,42	156,42	160,42	163,94	166,45		
		15	Napięcie(V)	157,35	159,35	163,35	167,29	170,23		
		30	Napięcie(V)	164,32	166,32	170,32	175,60	179,88		
		45	Napięcie(V)	174,77	176,77	180,77	187,00	192,23		
	0	Prędkości(mm/min)	3100	2700	2100	1600	1245			
	15	Prędkości(mm/min)	2883	2511	1953	1488	1157,85			
	30	Prędkości(mm/min)	2077	1809	1407	1056	809,25			
	45	Prędkości(mm/min)	1550	1350	1050	760	560,25			
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,20	3,20	3,30	4,70	4,90		
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	3,80	3,64	3,50	4,90	5,10		
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	5,10	4,78	4,40	5,70	5,80		
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	6,70	6,50	6,30	7,70	7,90		
		0	Kąt	1	1,2	1,5	1	0,5		
		15	Kąt	15	15	15	14,5	14		
		30	Kąt	30	29,6	29	29	29		
		45	Kąt	45	44,2	43	43	43		
0		Wysokość(mm)	4,10	4,20	4,40	5,10	5,10			
15		Wysokość(mm)	5,10	5,20	5,40	6,10	6,10			
30		Wysokość(mm)	6,10	6,20	6,40	7,35	7,60			
45		Wysokość(mm)	8,10	8,20	8,40	9,45	9,80			
0		Napięcie(V)	154,42	156,42	160,42	163,94	166,45			
15		Napięcie(V)	157,42	159,42	163,42	167,55	170,67			
30		Napięcie(V)	163,70	165,70	169,70	175,00	179,30			
45		Napięcie(V)	173,90	175,90	179,90	185,86	190,82			
0	Prędkości(mm/min)	3100	2700	2100	1600	1245				
15	Prędkości(mm/min)	2883	2511	1953	1488	1157,85				
30	Prędkości(mm/min)	2077	1809	1407	1072	834,15				
45	Prędkości(mm/min)	1550	1350	1050	800	622,5				

300 A Skos

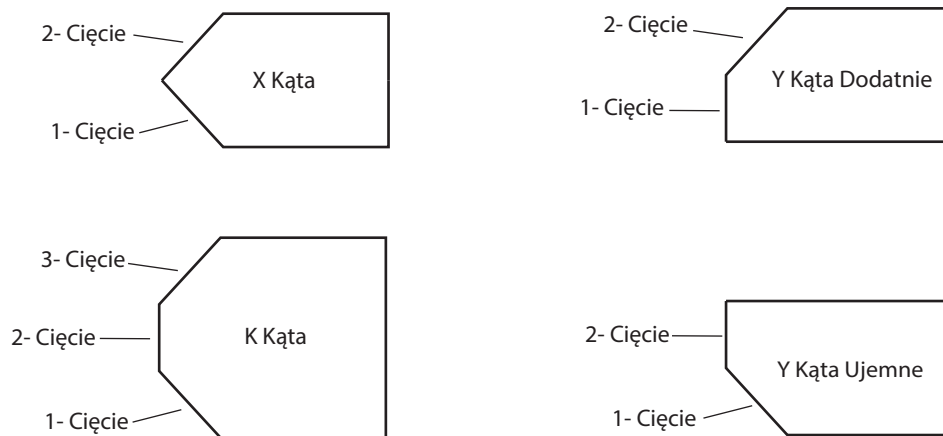
Części skosowe 300 A



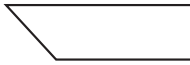
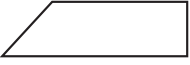
Ta sztuka jest tylko w celach referencyjnych



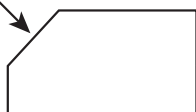

Art# A-10270PL_AB

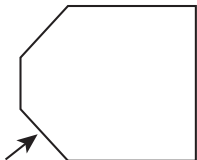
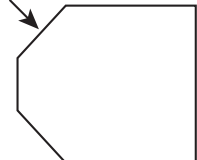
21-1305	21-1105	21-1295	21-1160	21-1042	21-1308	9-7921	21-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



Art #

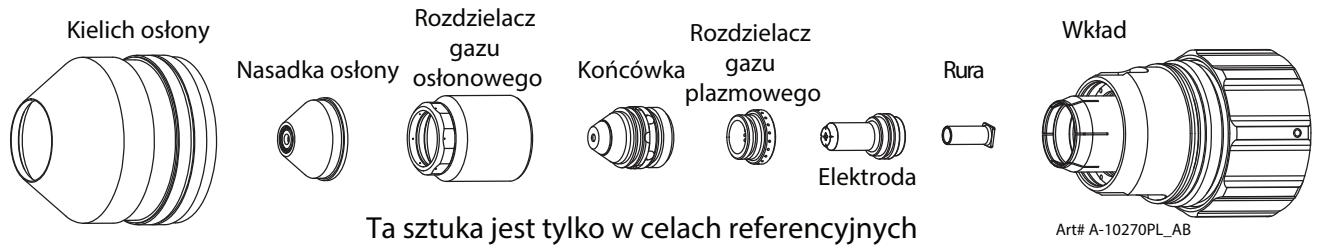
300 A Skos Parametry				20	25	30				Grubość materiału(mm)
Odcinek prosty I V Kąta				10744	10745	10746				Identyfikator procesu
				300	300	300				Standardowy prąd cięcia (A)
				3,5	4,0	3,6				Szczelina standardowa (mm)
				5,1	5,5	6,0				Standardowa wysokość cięcia (mm)
				165	168	169				Standardowe napięcie łuku (V)
				2200	1500	1200				Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stoż- kowego	Skosowe dane							
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	300	300	300				
Odcinek prosty I V Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,50	4,00	3,60				
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,60	5,15	4,80				
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	6,20	6,70	6,30				
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	8,50	9,00	8,60				
		0	Kąt	0	0	0				
		15	Kąt	15	15	15				
		30	Kąt	31	30,5	30				
		45	Kąt	46,5	45,8	45				
		0	Wysokość(mm)	5,10	5,50	6,00				
		15	Wysokość(mm)	6,10	6,50	7,00				
		30	Wysokość(mm)	7,60	8,00	8,50				
		45	Wysokość(mm)	9,80	10,20	10,70				
		0	Napięcie(V)	166,08	168,83	169,58				
		15	Napięcie(V)	168,95	171,95	172,95				
		30	Napięcie(V)	177,20	180,20	181,20				
		45	Napięcie(V)	188,93	192,43	193,93				
	0	Prędkości(mm/min)	2200	1500	1200					
	15	Prędkości(mm/min)	2046	1395	1116					
	30	Prędkości(mm/min)	1474	967,5	744					
	45	Prędkości(mm/min)	1100	637,5	420					
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,50	4,00	3,60				
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,40	4,85	4,40				
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,70	5,55	5,50				
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	4,70	7,10	8,60				
		0	Kąt	0	0	0				
		15	Kąt	15	14,5	14				
		30	Kąt	30,3	29,6	29				
		45	Kąt	46	45	44				
0		Wysokość(mm)	5,10	5,50	6,00					
15		Wysokość(mm)	6,10	6,50	7,00					
30		Wysokość(mm)	7,60	8,00	8,50					
45		Wysokość(mm)	9,80	10,20	10,70					
0	Napięcie(V)	166,08	168,83	169,58						
15	Napięcie(V)	166,60	170,25	171,90						
30	Napięcie(V)	175,05	179,05	181,05						
45	Napięcie(V)	187,43	191,20	192,98						
0	Prędkości(mm/min)	2200	1500	1200						
15	Prędkości(mm/min)	2046	1395	1116						
30	Prędkości(mm/min)	1474	967,5	744						
45	Prędkości(mm/min)	1100	675	480						

300 A Skos Parametry				20	25	30				Grubość materiału(mm)
Y&X Kąta				10744	10745	10746				Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				300	300	300				Standardowy prąd cięcia (A)
				3,5	4,0	3,6				Szczelina standardowa (mm)
				5,1	5,5	6,0				Standardowa wysokość cięcia (mm)
				165	168	169				Standardowe napięcie łuku (V)
				2200	1500	1200				Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane							
Y&X	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	300	300	300				
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,50	4,00	3,60				 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,60	5,15	4,80				
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,70	4,70	3,80				
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	5,30	4,90	3,60				
		0	Kąt	0	0	0				
		15	Kąt	15	15	15				
		30	Kąt	31	30,5	30				
		45	Kąt	46,5	45,75	45				
		0	Wysokość(mm)	5,10	5,50	6,00				
		15	Wysokość(mm)	6,10	6,50	7,00				
		30	Wysokość(mm)	7,60	8,00	8,50				
		45	Wysokość(mm)	9,80	10,20	10,70				
		0	Napięcie(V)	166,08	168,83	169,58				
		15	Napięcie(V)	168,95	171,95	172,95				
		30	Napięcie(V)	177,20	180,20	181,20				
		45	Napięcie(V)	188,93	192,43	193,93				
	0	Prędkości(mm/min)	2200	1500	1200					
	15	Prędkości(mm/min)	2046	1395	1116					
	30	Prędkości(mm/min)	1474	967,5	744					
	45	Prędkości(mm/min)	1100	637,5	420					
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,50	4,00	3,60				 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,40	4,85	4,40				
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,70	5,55	5,50				
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	4,70	7,10	8,60				
		0	Kąt	0	0	0				
		15	Kąt	15	14,5	14				
		30	Kąt	30,3	29,65	29				
		45	Kąt	46	45	44				
0		Wysokość(mm)	5,10	5,50	6,00					
15		Wysokość(mm)	6,10	6,50	7,00					
30		Wysokość(mm)	7,60	8,00	8,50					
45		Wysokość(mm)	9,80	10,20	10,70					
0		Napięcie(V)	166,08	168,83	169,58					
15		Napięcie(V)	166,60	170,25	171,90					
30		Napięcie(V)	175,05	179,05	181,05					
45		Napięcie(V)	187,43	191,21	192,98					
0	Prędkości(mm/min)	2200	1500	1200						
15	Prędkości(mm/min)	2046	1395	1116						
30	Prędkości(mm/min)	1474	967,5	744						
45	Prędkości(mm/min)	1100	675	480						

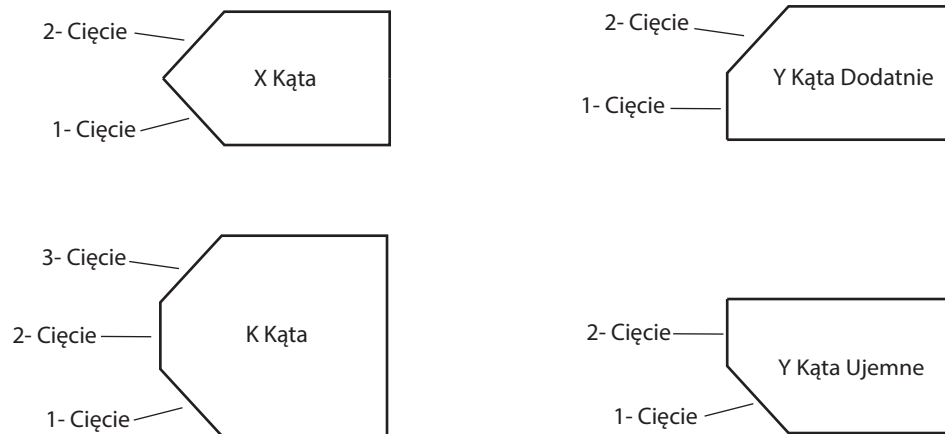
300 A Skos Parametry				20	25	30				Grubość materiału(mm)
K Kąta Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				10744	10745	10746				Identyfikator procesu
				300	300	300				Standardowy prąd cięcia (A)
				3,5	4,0	3,6				Szczelina standardowa (mm)
				5,1	5,5	6,0				Standardowa wysokość cięcia (mm)
				165	168	169				Standardowe napięcie łuku (V)
				2200	1500	1200				Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane							
K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	300	300	300				
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,50	4,00	3,60				
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,60	5,15	4,80				
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	6,20	6,70	6,30				
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	8,50	9,00	8,60				
		0	Kąt	0	0	0				
		15	Kąt	15	15	15				
		30	Kąt	31	30,5	30				
		45	Kąt	46,5	45,75	45				
		0	Wysokość(mm)	5,10	5,50	6,00				
		15	Wysokość(mm)	6,10	6,50	7,00				
		30	Wysokość(mm)	7,60	8,00	8,50				
		45	Wysokość(mm)	9,80	10,20	10,70				
		0	Napięcie(V)	166,08	168,83	169,58				
		15	Napięcie(V)	168,95	171,95	172,95				
		30	Napięcie(V)	177,20	180,20	181,20				
		45	Napięcie(V)	188,93	192,43	193,93				
		0	Prędkości(mm/min)	2200	1500	1200				
		15	Prędkości(mm/min)	2046	1395	1116				
		30	Prędkości(mm/min)	1474	967,5	744				
		45	Prędkości(mm/min)	1100	637,5	420				
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,50	4,00	3,60				
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,40	4,85	4,40				
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,70	5,55	5,50				
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	4,70	7,10	8,60				
		0	Kąt	0	0	0				
		15	Kąt	15	14,5	14				
		30	Kąt	30,3	29,65	29				
		45	Kąt	46	45	44				
0		Wysokość(mm)	5,10	5,50	6,00					
15		Wysokość(mm)	6,10	6,50	7,00					
30		Wysokość(mm)	7,60	8,00	8,50					
45		Wysokość(mm)	9,80	10,20	10,70					
0		Napięcie(V)	166,08	168,83	169,58					
15		Napięcie(V)	166,60	170,25	171,90					
30		Napięcie(V)	175,05	179,05	181,05					
45		Napięcie(V)	187,43	191,21	192,98					
0		Prędkości(mm/min)	2200	1500	1200					
15		Prędkości(mm/min)	2046	1395	1116					
30	Prędkości(mm/min)	1474	967,5	744						
45	Prędkości(mm/min)	1100	675	480						

400 A Skos



Części skosowe 400 A

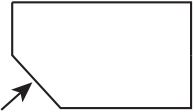
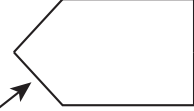
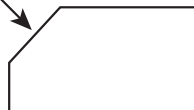
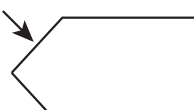


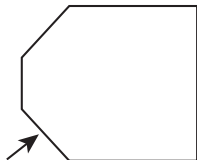
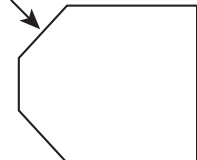
21-1305	21-1304	21-1310	21-1309	21-1042	21-1308	9-7921	21-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



Art #

400 A Skos Parametry				20	25	30	35	40	50	Grubość materiału(mm)	
Odcinek prosty IV Kąta				10650	10649	10650	10651	10652	10653	Identyfikator procesu	
				400	400	400	400	400	400	Standardowy prąd cięcia (A)	
				3,0	3,3	5,3	5,5	5,7	5,7	Szczelina standardowa (mm)	
				5,0	6,0	5,1	5,1	5,5	8,0	Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				157	163	162	164	165	175	Standardowe napięcie łuku (V)	
				2500	1900	1600	1300	1000	600	Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane								
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	400	400	400	400	400	400		
Odcinek prosty IV Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,00	3,30	5,30	5,50	5,70	5,70		
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,50	4,90	7,00	6,90	6,80	6,80		
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	6,70	7,05	9,10	9,10	9,10	9,20		
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	10,00	10,55	12,80	13,05	13,30	13,40		
		0	Kąt	2	1,8	1,5	1,5	1,5	0		
		15	Kąt	17	16,5	16	16	16	16		
		30	Kąt	33	33,3	33,5	32,5	31,5	31,5		
		45	Kąt	48	47	46	46	46	46		
		0	Wysokość(mm)	5,00	6,00	5,10	5,10	5,50	8,00		
		15	Wysokość(mm)	6,00	6,50	5,10	5,10	5,50	9,00		
		30	Wysokość(mm)	7,00	7,50	6,10	6,60	7,50	11,00		
		45	Wysokość(mm)	9,00	9,50	8,10	8,60	9,50	14,00		
		0	Napięcie(V)	158,08	164,02	162,97	164,97	165,97	175,97		
		15	Napięcie(V)	160,95	166,79	165,63	167,63	168,63	181,63		
		30	Napięcie(V)	169,20	174,95	173,70	175,70	176,70	190,70		
		45	Napięcie(V)	180,93	186,03	184,13	186,13	187,13	202,13		
	0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1600	1300	1000	600			
	15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1488	1209	930	558			
	30	Prędkości(mm/min)	1675	1225,5	992	825,5	650	390			
	45	Prędkości(mm/min)	1250	855	640	487,5	350	210			
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,00	3,30	5,30	5,50	5,70	5,70		
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,00	2,80	5,30	5,10	4,90	4,90		
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	1,70	2,65	5,30	5,00	4,70	4,70		
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	1,10	2,95	6,50	6,85	7,20	7,20		
		0	Kąt	2	1,8	1,5	1,5	1,5	0		
		15	Kąt	15	14,5	14	14,5	15	15		
		30	Kąt	30,3	30	29,6	30	30,5	30,5		
		45	Kąt	46	45,5	45	45	45	45		
		0	Wysokość(mm)	5,00	6,00	5,10	5,10	5,50	8,00		
		15	Wysokość(mm)	6,00	6,50	5,10	5,10	5,50	9,00		
		30	Wysokość(mm)	7,00	7,50	6,10	6,60	7,50	11,00		
		45	Wysokość(mm)	9,00	9,50	8,10	8,60	9,50	14,00		
0		Napięcie(V)	158,08	164,02	162,97	164,97	165,97	175,97			
15		Napięcie(V)	158,60	164,49	163,38	165,98	167,58	181,58			
30		Napięcie(V)	167,05	171,92	169,78	173,23	175,68	190,68			
45		Napięcie(V)	179,43	183,00	179,57	183,31	186,05	202,05			
0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1600	1300	1000	600				
15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1488	1209	930	558				
30	Prędkości(mm/min)	1675	1273	1072	871	670	402				
45	Prędkości(mm/min)	1250	950	800	650	500	300				

400 A Skos Parametry				20	25	30	35	40	50	Grubość materiału(mm)
Y&X Kąta				10650	10649	10650	10651	10652	10653	Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				400	400	400	400	400	400	Standardowy prąd cięcia (A)
				3,0	3,3	5,3	5,5	5,7	5,7	Szczelina standardowa (mm)
				5,0	6,0	5,1	5,1	5,5	8,0	Standardowa wysokość cięcia (mm)
				157	163	162	164	165	175	Standardowe napięcie łuku (V)
				2500	1900	1600	1300	1000	600	Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane							
Y&X	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	400	400	400	400	400	400	
Y&X Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,00	3,30	5,30	5,50	5,70	5,70	 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,50	4,90	7,00	6,90	6,80	6,80	
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	4,70	5,05	7,10	7,35	7,60	8,20	
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	5,50	6,05	8,30	8,60	8,90	9,40	
		0	Kąt	2	1,75	1,5	1,5	1,5	0	
		15	Kąt	17	16,5	16	16	16	16	
		30	Kąt	33	33,25	33,5	32,5	31,5	31,5	
		45	Kąt	48	47	46	46	46	46	
		0	Wysokość(mm)	5,00	6,00	5,10	5,10	5,50	8,00	
		15	Wysokość(mm)	6,00	6,50	5,10	5,10	5,50	9,00	
		30	Wysokość(mm)	7,00	7,50	6,10	6,60	7,50	11,00	
		45	Wysokość(mm)	9,00	9,50	8,10	8,60	9,50	14,00	
		0	Napięcie(V)	158,08	164,03	162,97	164,97	165,97	175,97	
		15	Napięcie(V)	160,95	166,79	165,63	167,63	168,63	181,63	
		30	Napięcie(V)	169,20	174,95	173,70	175,70	176,70	190,70	
		45	Napięcie(V)	180,93	186,03	184,13	186,13	187,13	202,13	
	0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1600	1300	1000	600		
	15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1488	1209	930	558		
	30	Prędkości(mm/min)	1675	1225,5	992	825,5	650	390		
	45	Prędkości(mm/min)	1250	855	640	487,5	350	210		
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,00	3,30	5,30	5,50	5,70	5,70	 
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,00	2,80	5,30	5,10	4,90	4,90	
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	1,70	2,65	5,30	5,00	4,70	2,70	
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	1,10	2,95	6,50	6,85	7,20	4,20	
		0	Kąt	2	1,75	1,5	1,5	1,5	0	
		15	Kąt	15	14,5	14	14,5	15	15	
		30	Kąt	30,3	29,95	29,6	30,05	30,5	30,5	
		45	Kąt	46	45,5	45	45	45	45	
0		Wysokość(mm)	5,00	6,00	5,10	5,10	5,50	8,00		
15		Wysokość(mm)	6,00	6,50	5,10	5,10	5,50	9,00		
30		Wysokość(mm)	7,00	7,50	6,10	6,60	7,50	11,00		
45		Wysokość(mm)	9,00	9,50	8,10	8,60	9,50	14,00		
0	Napięcie(V)	158,08	164,03	162,97	164,97	165,97	175,97			
15	Napięcie(V)	158,60	164,49	163,38	165,98	167,58	181,58			
30	Napięcie(V)	167,05	171,92	169,78	173,23	175,68	190,68			
45	Napięcie(V)	179,43	183,00	179,57	183,31	186,05	202,05			
0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1600	1300	1000	600			
15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1488	1209	930	558			
30	Prędkości(mm/min)	1675	1273	1072	871	670	402			
45	Prędkości(mm/min)	1250	950	800	650	500	300			

400 A Skos Parametry				20	25	30	35	40	50	Grubość materiału(mm)	
K Kąta				10650	10649	10650	10651	10652	10653	Identyfikator procesu	
Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				400	400	400	400	400	400	Standardowy prąd cięcia (A)	
				3,0	3,3	5,3	5,5	5,7	5,7	Szczelina standardowa (mm)	
				5,0	6,0	5,1	5,1	5,5	8,0	Standardowa wysokość cięcia (mm)	
				157	163	162	164	165	175	Standardowe napięcie łuku (V)	
				2500	1900	1600	1300	1000	600	Prędkość standardowa (mm/m)	
Skosowe typu	Skos górny/dolny	Kąta stożkowego	Skosowe dane								
K	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	400	400	400	400	400	400		
K Kąta	Dolnej części	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,00	3,30	5,30	5,50	5,70	5,70		
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	4,50	4,90	7,00	6,90	6,80	6,80		
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	6,70	7,05	9,10	9,10	9,10	9,20		
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	10,00	10,55	12,80	13,05	13,30	13,40		
		0	Kąt	2	1,75	1,5	1,5	1,5	0		
		15	Kąt	17	16,5	16	16	16	16		
		30	Kąt	33	33,25	33,5	32,5	31,5	31,5		
		45	Kąt	48	47	46	46	46	46		
		0	Wysokość(mm)	5,00	6,00	5,10	5,10	5,50	8,00		
		15	Wysokość(mm)	6,00	6,50	5,10	5,10	5,50	9,00		
		30	Wysokość(mm)	7,00	7,50	6,10	6,60	7,50	11,00		
		45	Wysokość(mm)	9,00	9,50	8,10	8,60	9,50	14,00		
		0	Napięcie(V)	158,08	164,03	162,97	164,97	165,97	175,97		
		15	Napięcie(V)	160,95	166,79	165,63	167,63	168,63	181,63		
		30	Napięcie(V)	169,20	174,95	173,70	175,70	176,70	190,70		
		45	Napięcie(V)	180,93	186,03	184,13	186,13	187,13	202,13		
	0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1600	1300	1000	600			
	15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1488	1209	930	558			
	30	Prędkości(mm/min)	1675	1225,5	992	825,5	650	390			
	45	Prędkości(mm/min)	1250	855	640	487,5	350	210			
	Do góry	0	Szerokość Nacięcia(mm)	3,00	3,30	5,30	5,50	5,70	5,70		
		15	Szerokość Nacięcia(mm)	2,00	2,80	5,30	5,10	4,90	4,90		
		30	Szerokość Nacięcia(mm)	1,70	2,65	5,30	5,00	4,70	4,70		
		45	Szerokość Nacięcia(mm)	1,10	2,95	6,50	6,85	7,20	7,20		
		0	Kąt	2	1,75	1,5	1,5	1,5	0		
		15	Kąt	15	14,5	14	14,5	15	15		
		30	Kąt	30,3	29,95	29,6	30,05	30,5	30,5		
		45	Kąt	46	45,5	45	45	45	45		
0		Wysokość(mm)	5,00	6,00	5,10	5,10	5,50	8,00			
15		Wysokość(mm)	6,00	6,50	5,10	5,10	5,50	9,00			
30		Wysokość(mm)	7,00	7,50	6,10	6,60	7,50	11,00			
45		Wysokość(mm)	9,00	9,50	8,10	8,60	9,50	14,00			
0		Napięcie(V)	158,08	164,03	162,97	164,97	165,97	175,97			
15		Napięcie(V)	158,60	164,49	163,38	165,98	167,58	181,58			
30		Napięcie(V)	167,05	171,92	169,78	173,23	175,68	190,68			
45		Napięcie(V)	179,43	183,00	179,57	183,31	186,05	202,05			
0	Prędkości(mm/min)	2500	1900	1600	1300	1000	600				
15	Prędkości(mm/min)	2325	1767	1488	1209	930	558				
30	Prędkości(mm/min)	1675	1273	1072	871	670	402				
45	Prędkości(mm/min)	1250	950	800	650	500	300				

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
