

# Ultra-Cut XT® 22- Kąta Podręcznik



**Wersja: AA**

**Data wydania: 9/11/2018**

**Nr instrukcji: 0-5554PL**

## **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 ogólnościową siecią usług. Aby skontaktować się ze swoim najbliższym dystrybutorem odwiedź naszą stronę internetową pod adresem [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 ogólnościowych 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. 0-5554PL

Opublikowana przez:

Thermal Dynamics Corporation.

2800 Airport Rd.

Denton, Texas 76207

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

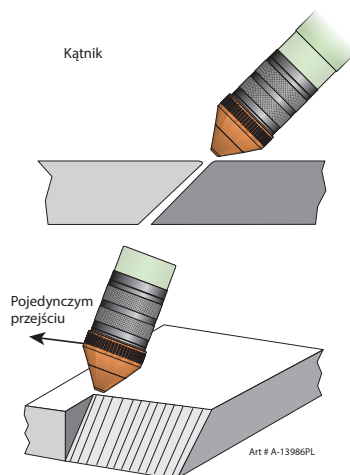
Data nowelizacji:



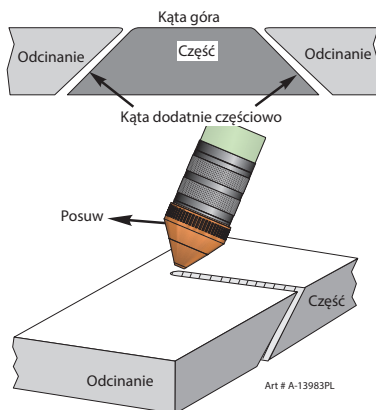
THERMAL DYNAMCIS Ultra-Cut nowe części do cięcia skosu i wykresy cięte znacznie ułatwi znalezienie odpowiedniego ustawienia dla standardowych zastosowań cięcia skosem na stali miękkiej do 50 mm i 45 st. do 45 st. Poniżej znajduje się małe wprowadzenie do cięcia skosu.

### Podstawy fazowania plazmowego

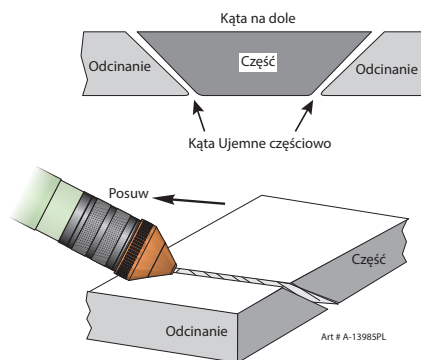
Krawędzie części można wyciąć pod kątem, aby umożliwić spawanie lub specjalne dopasowanie z innymi częściami. System skosu plazmowego może być stosowany do tworzenia górnych skosów lub dolnych skosów. Skos „górný” lub „dolny” wymaga tylko jednego przejścia wokół części.



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

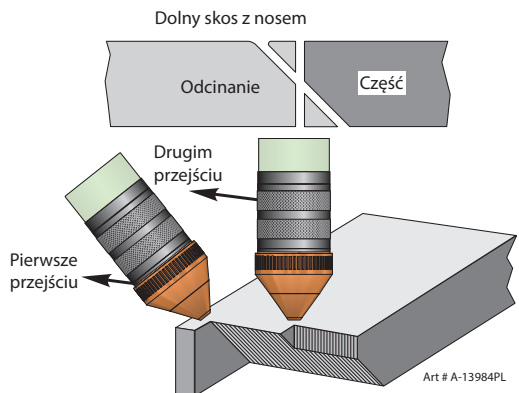


Dolna skos umieszcza fazę na spodzie części, umożliwiając usunięcie części ze stołu przed resztką

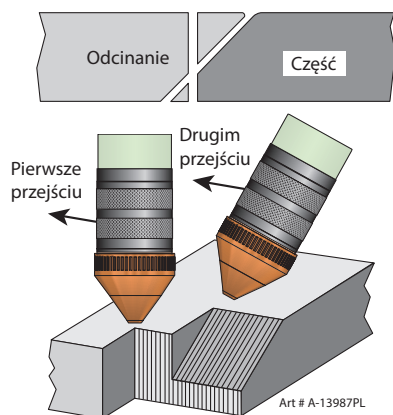


Ogólnie rzecz biorąc, górne cięcia skosu dają lepszą jakość cięcia niż dolne skosy. Na dolnej skosie cięcie występuje wypalenie na górze części, a nieprawidłowości wynikają na powierzchni cięcia.

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.



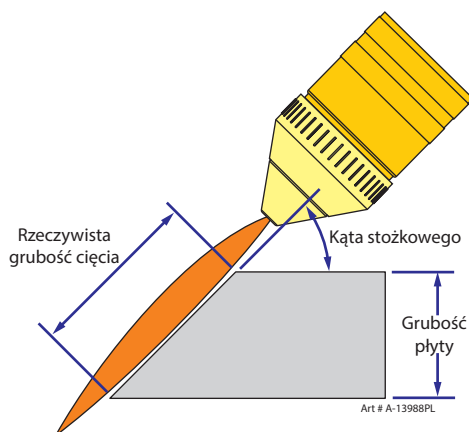
Górna skos z nosem wymagałaby pierwszego cięcia nosa lub prostego cięcia. Cięcie skosu miałyby miejsce na drugim przejściu.



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:

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

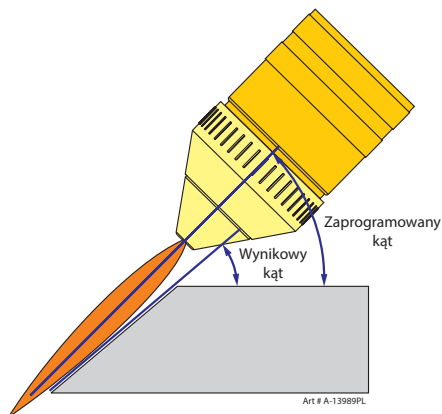


Dla programisty próbującego określić wykonalność konkretnego zastosowania, bardziej przydatne jest rozwiązanie dla maksymalnego kąta skosu, który można wyciąć na określonej grubości materiału. Istnieje kilka różnych palników i kombinacji materiałów eksploatacyjnych, które mogą dawać różne możliwości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

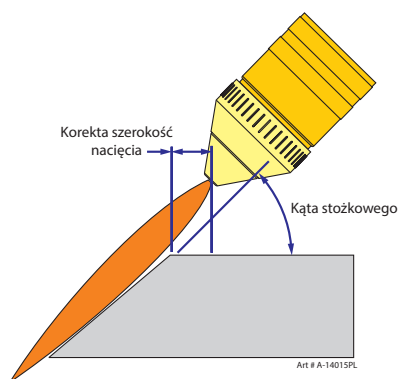
### Automatyzacja CNC

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.



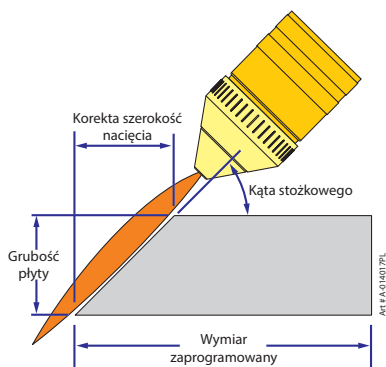
Przesunięcie musi być zaprogramowane tak, aby umożliwiło dokładne kąty cięcia wynikowego. CNC powinien automatycznie korygować różnicę między rzeczywistym kątem palnika a powstałym kątem cięcia w zależności od rodzaju i grubości materiału.

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



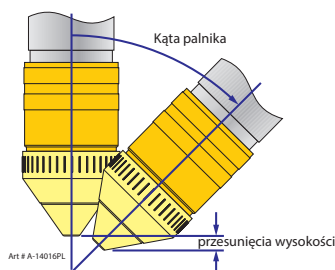
Należy to również uwzględnić w celu zapewnienia dokładności i powtarzalności cięcia skosu plazmowego. Ponownie, CNC musi automatycznie uwzględnić tę zmianę jako współczynnik rodzaju i grubości materiału.

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.

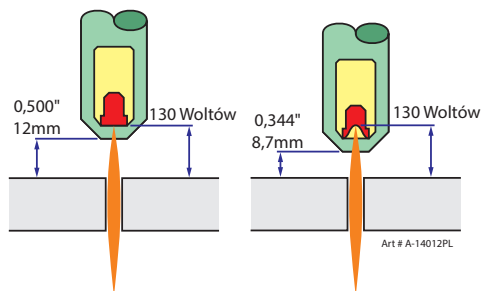


Zaletą automatycznego wykonania wszystkich tych parametrów i przesun jest oczywista. W zależności od CNC niektóre lub wszystkie z tych przesun muszą być uwzględniane w zmianach programowych lub tabelach konfiguracji w oprogramowaniu offline.

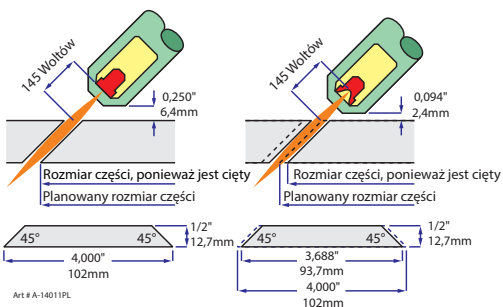


## Regulacja wysokości

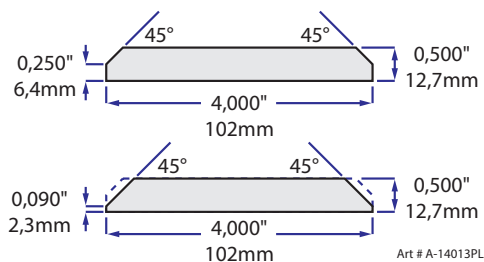
Bardzo ważne dla dokładnego skosu plazmowego, szczególnie przy próbie cięcia skosu plazmowego za pomocą ziemi lub nosa, jest napięcie łuku, aby dokładnie utrzymać prawidłową wysokość palnika nad płytą. Zdecydowanie zaleca się stosowanie próbkowania napięcia do ustawiania i sterowania napięciem łuku.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



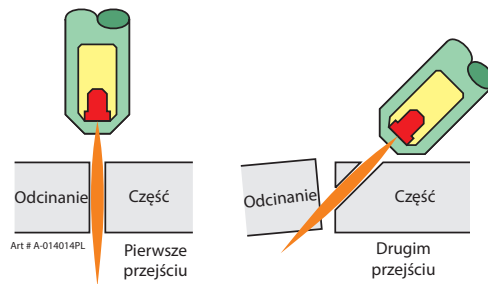
Podczas cięcia w pionie ta zmiana wysokości palnika ma nieznaczny wpływ na wielkość części i ma jedynie niewielki wpływ na kąt skosu krawędzi. Podczas cięcia skosem efekt jest znacznie bardziej dramatyczny.



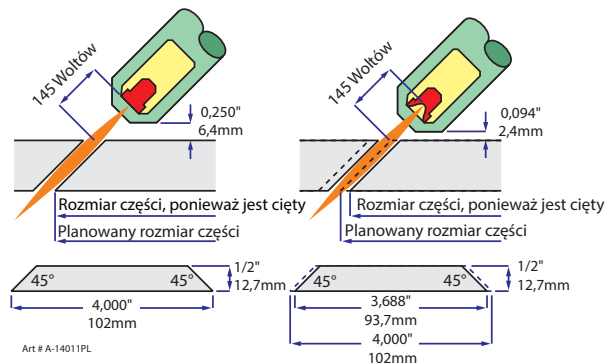
Na powyższym rysunku widać, że nawet niewielki sDo góryień zmiany wysokości palnika podczas cięcia spowoduje znaczące zmiany wymiaru gotowej części. To sprawia, że możliwość cięcia fazowanych krawędzi z ziemi lub nosa możliwe tylko z bardzo dobrą regulacją wysokości palnika.



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 wyczyści żużel lub zanieczyszczenia na powierzchni płyty.



### ZASTRZEŻENIE!

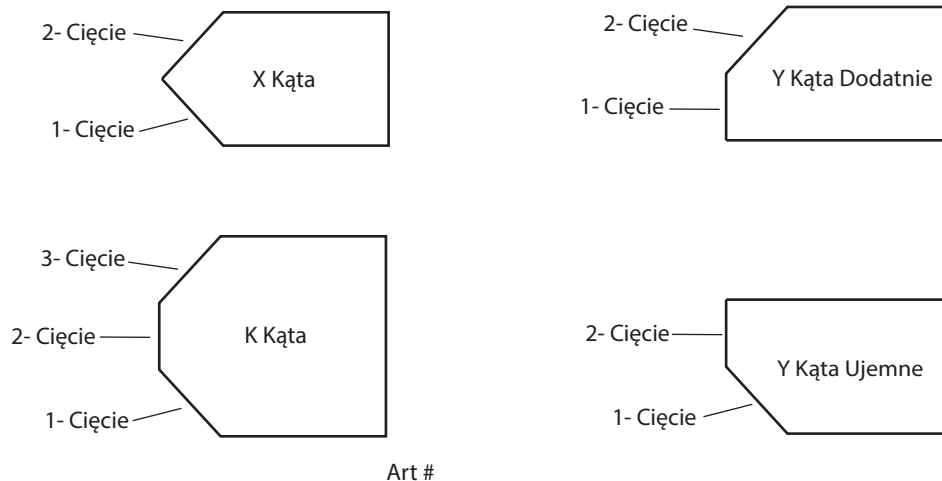
Wszystkie parametry na poniższych wykresach są wykonane z pewną głowicą CNC i skosem. Inne CCC i głowice skosowe będą wymagały drobnych korekt zgodnie z ich konfiguracjami i specyfikacjami technicznymi



# Skos 100 A


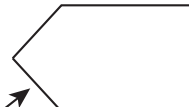
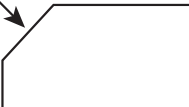

## Części skosowe 100 A

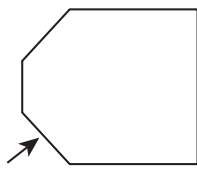
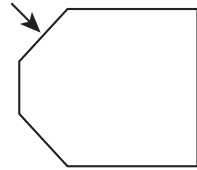


22-1016	22-1606	22-1278	22-1600	22-1041	22-1603	9-7921	22-1020
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



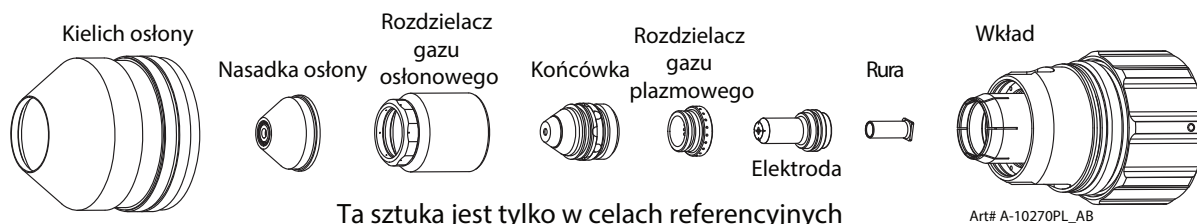
<b>100 A Skos Parametry</b>				<b>6</b>	<b>8</b>	<b>10</b>			Grubość materiału(mm)
Odcinek prosty IV Kąta				10556	10557	10558			Identyfikator procesu
				100	100	100			Standardowy prąd cięcia (A)
				2,20	2,00	2,10			Szczelina standardowa (mm)
				2,90	3,00	3,10			Standardowa wysokość cięcia (mm)
				136	145	145			Standardowe napięcie łuku (V)
				2100	2700	2100			Prędkość standardowa (mm/m)
Skosowe typu	Skos górny/ dolny	Kąta stożkowego	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 Y&X Kąta Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				6	8	10			Grubość materiału(mm)
				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 stożkowego	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					

<b>100 A Skos Parametry</b>				<b>6</b>	<b>8</b>	<b>10</b>				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				
K Kąta	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				

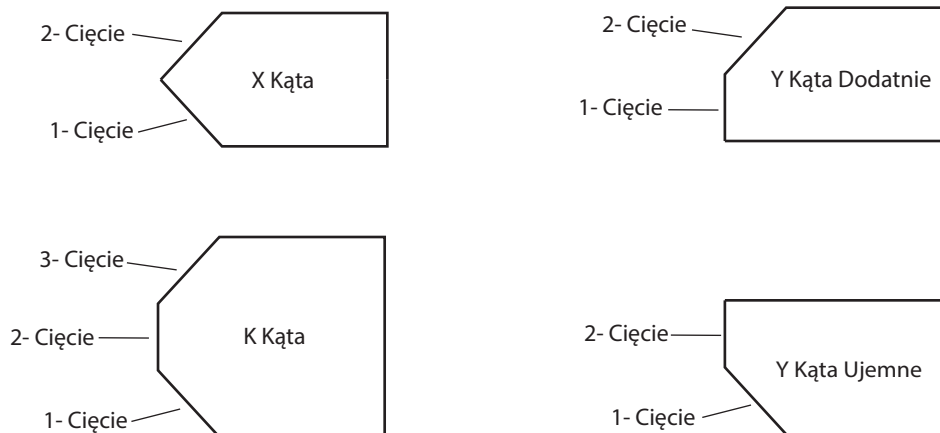
# Skos 150-200 A

## Części skosowe 150 A


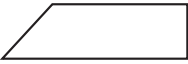


Ta sztuka jest tylko w celach referencyjnych

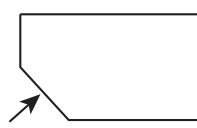
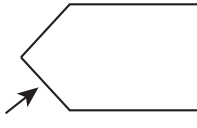
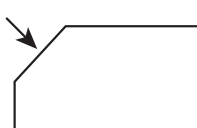
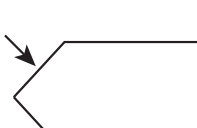
22-1305	22-1607	22-1610	22-1601	22-1041	22-1605	9-7921	22-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------

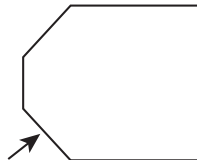
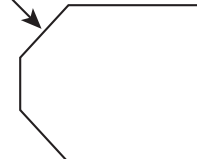


Art #

<b>150 A Skos Parametry</b>				<b>10</b>	<b>12</b>	<b>15</b>				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 I V 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						



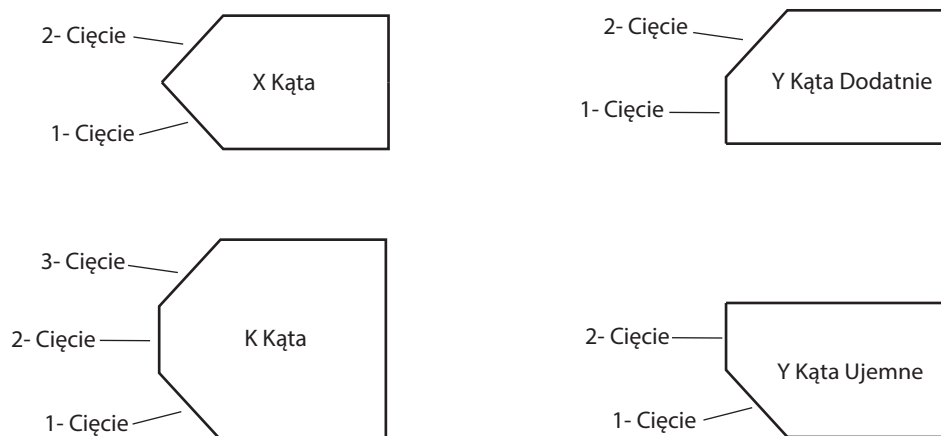
<b>150 A Skos Parametry</b>				<b>10</b>	<b>12</b>	<b>15</b>				Grubość materiału(mm)
Y&X Kąta				10089	10090	10091				Identyfikator procesu
Przedstawione parametry są dla 50/50% grubości dolnej i górnej skosu				150	150	150				Standardowy prąd cięcia (A)
				2,40	2,50	2,70				Szczelina standardowa (mm)
				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				
Y&X Kąta	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				

<b>150 A Skos Parametry</b>				<b>10</b>	<b>12</b>	<b>15</b>			Grubość materiału(mm)
K Kąta				10089	10090	10091			Identyfikator procesu
Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym.				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				
	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					

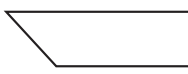
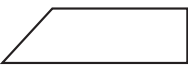
## Części skosowe 200 A







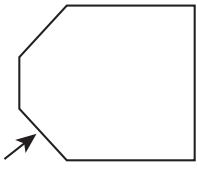
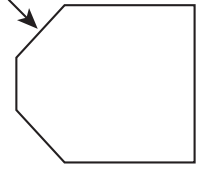
22-1305	22-1608	22-1295	22-1602	22-1042	22-1605	9-7921	22-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



Art #

<b>200 A Skos Parametry</b>				<b>10</b>	<b>12</b>	<b>15</b>	<b>20</b>	<b>25</b>	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 stożkowego	Skosowe dane						
Odcinek prosty IV	Wszystkie	Wszystkie	Prąd(A)	200	200	200	200	200	
Odcinek prosty I V 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			

<b>200 A Skos Parametry</b>				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			

<b>200 A Skos Parametry</b>				<b>10</b>	<b>12</b>	<b>15</b>	<b>20</b>	<b>25</b>	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	
K Kąta	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	

# Skos 300 A

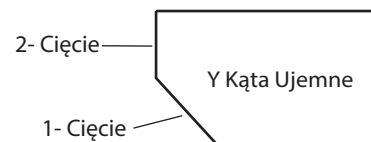
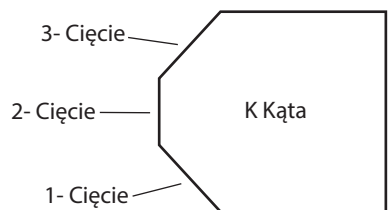
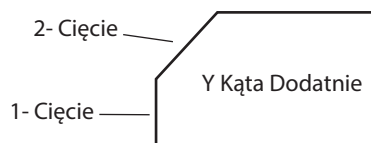
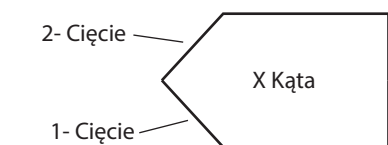
## Części skosowe 300 A



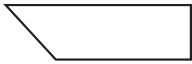
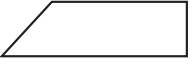
Ta sztuka jest tylko w celach referencyjnych

Art# A-10270PL\_AB

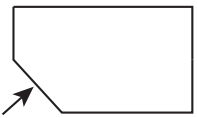
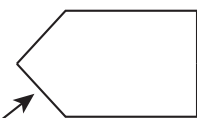
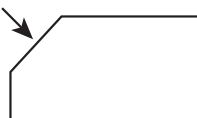
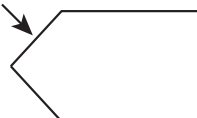
22-1305	22-1105	22-1295	22-1160	22-1042	22-1308	9-7921	22-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------

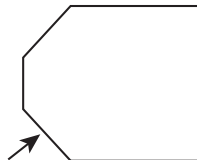
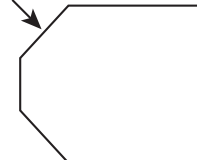


Art #

<b>300 A Skos Parametry</b>				<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>				Grubość materiału(mm)
Odcinek prosty IV 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 stożkowego	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						



<b>300 A Skos Parametry</b>				<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>				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						

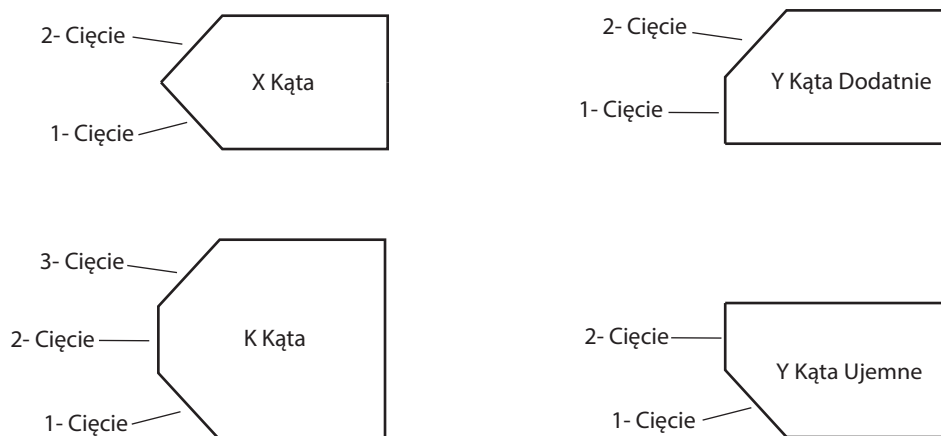
<b>300 A Skos Parametry</b>				<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>				Grubość materiału(mm)
K Kąta				10744	10745	10746				Identyfikator procesu
Pokazane parametry są przy użyciu ładowania 4-5 mm z równym skosem górnym i dolnym,				300	300	300				Standardowy prąd cięcia (A)
				3,5	4,0	3,6				Szczelina standardowa (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						

# Skos 400 A


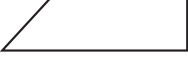
## Części skosowe 400 A

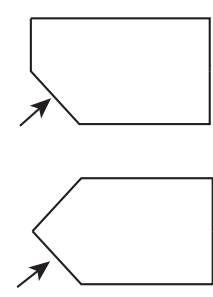
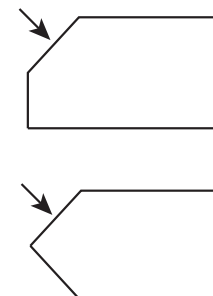


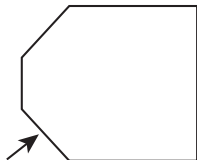
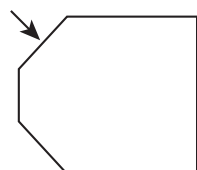
22-1305	22-1304	22-1310	22-1309	22-1042	22-1308	9-7921	22-1300
---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------



Art #

<b>400 A Skos Parametry</b>				<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>	<b>35</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>Grubość materiału(mm)</b>
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			

<b>400 A Skos Parametry</b>				<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>	<b>35</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>Grubość materiału(mm)</b>
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	
		30v	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			

<b>400 A Skos Parametry</b>				<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>	<b>35</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	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				
		K Kąta	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

---