

TABELLE

TECNOLOGICHE

Revisione	Descrizione	Preparazione	Verifica	Approvazione	Data
0	TABTEC.IT	DEMO	R+D	MK	
1	TABTEC.IT	DEMO	R+D	MK	15-02-1999
2*	TABTEC.IT	DEMO	R+D	MK	01-05-1999
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					

***Revisione 2:**

- Aggiunta parametri di taglio per laser Rofin-Sinar DC025 (pag. 137-170)
- Aggiunta grafici relativi al laser Rofin-Sinar DC025 (pag. 177-179)

INDICE

1 - TERMINOLOGIA

1.1- LASER

- 1.1.1 - Modo
- 1.1.2 - Frequenza
- 1.1.3 - Duty Cycle
- 1.1.4 - Potenza

1.2 - GAS DI PROCESSO

- 1.2.1 - Tipo di gas
- 1.2.2 - Pressione gas
- 1.2.3 - Delay gas

1.3 - MACCHINA

- 1.3.1 - Stand-off
- 1.3.2 - Punto Focale
- 1.3.3 - Feed (velocità di taglio)
- 1.3.4 - Delay
- 1.3.5 - Velocità attacco
- 1.3.6 - Ø Pre-foro
- 1.3.7 - Velocità Pre-foro

2 - PARAMETRI DI TAGLIO PRC2200 – CIRCUITO GAS 1997

- 2.1 - FE-O2 - Acciai comuni con Ossigeno purezza $\geq 99.95\%$
- 2.2 - INOX-N2 - Acciai inossidabili con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 2.3 - ALMG5-N2 - Alluminio AlMg5 o3 con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 2.4 - BRASS-N2 - Ottone con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 2.5 - PLEXI-N2 - Plexiglass/PVC con Azoto purezza $\geq 99.99\%$

3 - PARAMETRI DI TAGLIO PRC2200 – CIRCUITO GAS 11-1998

- 3.1 - FE-O2 - Acciai comuni con Ossigeno purezza $\geq 99.95\%$
- 3.2 - INOX-N2 - Acciai inossidabili con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 3.3 - ALMG5-N2 - Alluminio AlMg5 o3 con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 3.4 - BRASS-N2 - Ottone con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 3.5 - PLEXI-N2 - Plexiglass/PVC con Azoto purezza $\geq 99.99\%$

4 - PARAMETRI DI TAGLIO PRC3000 – CIRCUITO GAS 11-1998

- 4.1 - FE-O2 - Acciai comuni con Ossigeno purezza $\geq 99.95\%$
- 4.2 - INOX-N2 - Acciai inossidabili con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 4.3 - ALMG5-N2 -Alluminio AlMg5 o3 con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 4.4 - FE-O2L - Acciai comuni con Ossigeno purezza $\geq 99.5\%$

5 - PARAMETRI DI TAGLIO ROFIN-SINAR DC025 – CIRC. GAS 11-1998

- 5.1 - FE-O2 - Acciai comuni con Ossigeno purezza $\geq 99.95\%$
- 5.2 - INOX-N2 - Acciai inossidabili con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 5.3 - ALMG5-N2 -Alluminio AlMg5 o3 con Azoto purezza $\geq 99.99\%$
- 5.4 - FE-O2L - Acciai comuni con Ossigeno purezza $\geq 99.5\%$

6 – GRAFICI SPESSORE / VELOCITA' DI TAGLIO

- 6.1 – Grafico Spessore / Velocità - Acciai Comuni – Laser PRC2200
- 6.2 – Grafico Spessore / Velocità – Acciai Inossidabili – Laser PRC2200
- 6.3 – Grafico Spessore / Velocità – Alluminio – Laser PRC2200
- 6.4 – Grafico Spessore / Velocità - Acciai Comuni – Laser PRC3000
- 6.5 – Grafico Spessore / Velocità - Acciai Inossidabili – Laser PRC3000
- 6.6 – Grafico Spessore / Velocità – Alluminio – Laser PRC3000
- 6.7 – Grafico Spessore / Velocità - Acciai Comuni – Laser Rofin-Sinar DC025
- 6.8 – Grafico Spessore / Velocità – Acciai Inossidabili – Laser Rofin SinarDC025
- 6.9 – Grafico Spessore / Velocità – Alluminio – Laser Rofin Sinar DC025

7 – MODULO RACCOLTA PARAMETRI DI TAGLIO

- 7.1- Modulo raccolta parametri di taglio

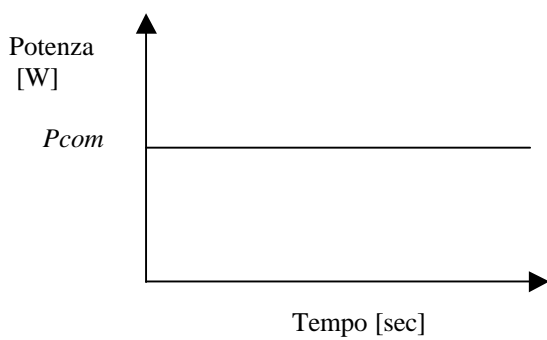
1- TERMINOLOGIA

1.1– LASER

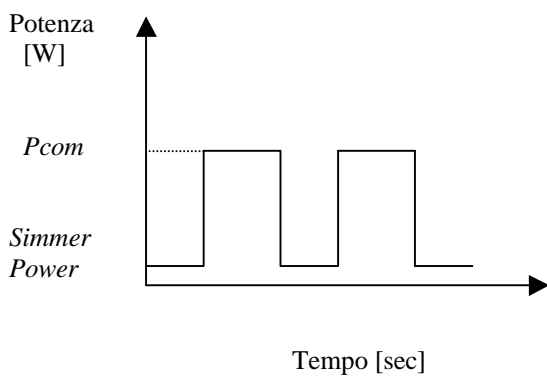
1.1.1 – Modo

Questo parametro indica la modalità di lavoro della sorgente laser:

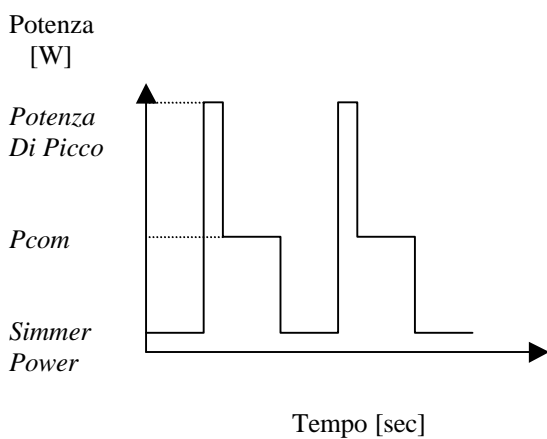
a) **CW** – Modo Continuo



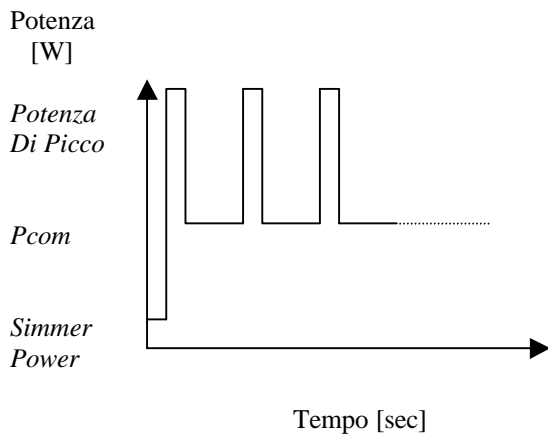
b) **GP** – Modo Impulsato



c) **SP** – Modo Super-Impulsato



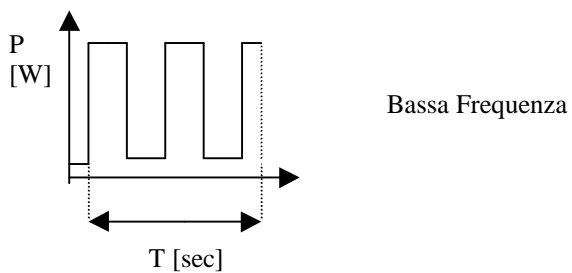
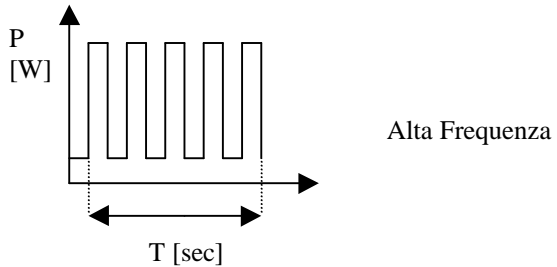
d) **HP** – Modo Hyper-Impulsato



1.1.2 – Freq.

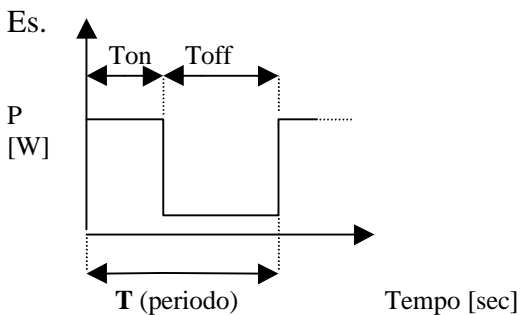
La frequenza è definita come il numero di impulsi in un tempo di 1 secondo, ogni volta che si utilizza il laser in modo impulsato. Tale valore è espresso in Hertz [Hz].

Es.



1.1.3 – Duty

E' il parametro denominato **Duty-Cycle**. Esso indica la percentuale di potenza attiva **Ton** all'interno del periodo di tempo **T**, ogni volta che si utilizza il laser in modo impulsato. Tale valore viene espresso in [%].



$$\text{Duty-Cycle} = (T_{on} / T) \times 100$$

1.1.4 – Potenza

Indica il valore di potenza laser comandata **Pcom**. Nel modo Continuo la potenza reale corrisponde con la potenza comandata, nel caso di un parametro impulsato, la potenza reale è una potenza media calcolata in base al valore del Duty-Cycle. Tale valore viene espresso in Watt [W].

1.2– GAS DI PROCESSO

1.2.1 – Tipo di Gas

Indica il tipo di gas di processo da utilizzare durante il taglio. I gas di taglio vengono così denominati:

- 1) O₂ – Ossigeno
- 2) N₂ – Azoto
- 3) Air – Aria
- 4) Ausiliario – Disponibile

1.2.2 – Press.Gas

Indica il valore di pressione del gas di processo, che si utilizza durante il piercing e il taglio. Tale valore viene espresso in [bar].

1.2.3 – Delay Gas

Indica il tempo di attesa prima di iniziare il processo di taglio, dopo l'operazione di piercing. Questa istruzione consente al gas di stabilizzarsi al valore di pressione di taglio. Esso viene inserito sempre dopo l'attivazione dei parametri di taglio. Tale valore viene espresso in millesimi di secondo [msec].

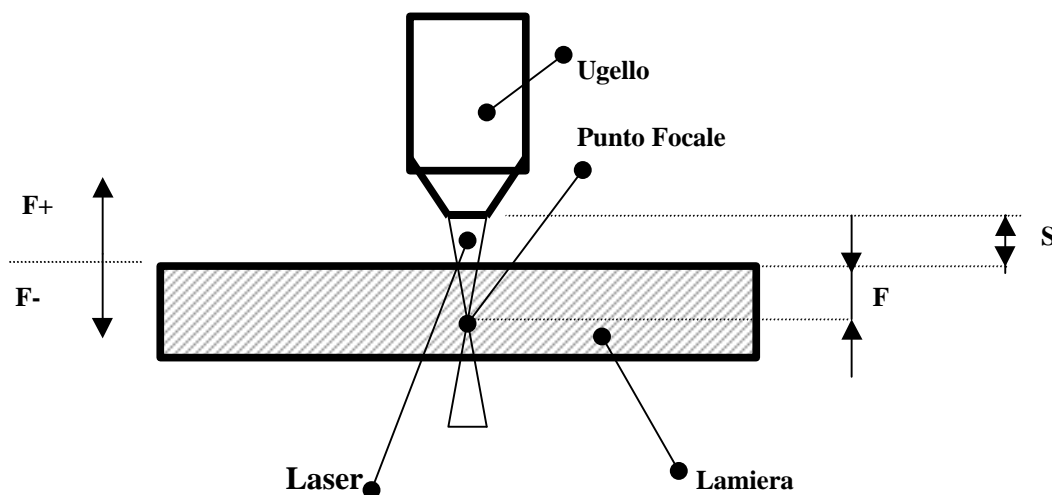
1.3– MACCHINA

1.3.1 – Stand-Off

Indica la distanza **S** tra la superficie della lamiera e l'ugello di taglio, regolata dal sensore capacitivo o dal sensore meccanico. Tale valore è espresso in [mm].

1.3.2 – Focale

Indica la posizione del punto focale **F** rispetto alla superficie della lamiera. Un valore positivo indica che tale punto si trova al di sopra della superficie, mentre viceversa un valore negativo indica che esso si trova al di sotto della superficie. Tale valore viene espresso in [mm].



1.3.3 – Feed

Indica la velocità di avanzamento della macchina durante il processo di taglio. Tale velocità è espressa in [mm/min].

1.3.4 – Delay

Durante il processo di piercing, indica il tempo di durata di ogni singola istruzione. Tale valore è espresso in millesimi di secondo.

1.3.5 – Vel.Attacco

Indica la percentuale di riduzione della velocità durante l'attacco. Tale valore è espresso in [%].

1.3.6 - Ø Preforo

Indica il diametro consigliato del pre-foro per innescare il taglio in alta pressione. Tale valore è espresso in [mm].

1.3.7 – Vel. Preforo

Indica la velocità consigliata per eseguire il pre-foro per innescare il taglio in alta pressione. Tale valore viene espresso in [mm/min].



PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE: TAGLIO

MACCHINA: Platino 1325/1530 – LW Gold 2040

LASER: PRC PL2200

EDIZIONE TABELLE E DATA: Rev1 - Ed. 0 – 15 Febbraio 1999

DENOMINAZIONE TABELLE: P2200_R0

CIRCUITO GAS: 1997

ELENCO MATERIALI:

Denom. Materiale Pi-Cam	Abbr. Materiale	Materiale	Tipo di Gas	Completo.
FE-O2	MS	Acciai Comuni	Ossigeno 99.95%	100%
INOX-N2	SS	Acciai Inossidabili	Azoto 99.99%	90%
ALMG5-N2	AL	Alluminio AlMg5 o 3	Azoto 99.99%	80%
FE-O2L	ML	Acciai Comuni	Ossigeno 99.90%	0%
FE-H2O (solo Gold)	MH	Acciai Comuni	Oss.99.95% + Acqua	0%
BRASS-N2	BR	Ottone	Azoto 99.99%	50%
INOX-O2	SO	Acciai Inossidabili	Ossigeno 99.95%	10%
FE-N2	MN	Acciai Comuni	Azoto 99.99%	0%
ZINC-N2	ZN	Acciai Zincati	Azoto 99.99%	0%
GALVA-N2	GA	Acciai Galvanizzati	Azoto 99.99%	0%
PLEXI-N2	PL	Plexiglass-PVC	Azoto 99.99%	80%
TITAN-AR	TI	Titanio	Argon 99.99%	0%
QUAR-AIR	QU	Quarzo	Aria Compressa	0%
WOOD-N2	WO	Legno	Azoto 99.99%	0%

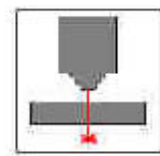


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 0 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R0
CIRCUITO GAS:	1997
DESCRIZIONE MATERIALE:	FE-O2
MATERIALE:	Acciai Comuni
GAS DI TAGLIO:	Ossigeno 99.95%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
1	P2200R0MS010-01
1.5	P2200R0MS015-01
2	P2200R0MS020-01
2.5	P2200R0MS025-01
3	P2200R0MS030-01
4	P2200R0MS040-01
5	P2200R0MS050-01
6	P2200R0MS060-01
8	P2200R0MS080-01
10	P2200R0MS100-01
12	P2200R0MS120-01
15	P2200R0MS150-01

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

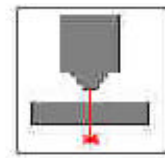
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6000-6300	4200-4500	2000-2200	400-450	7000-9000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1650	1000	800	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	1000	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	90	80	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

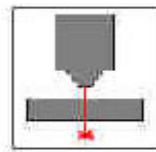
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.7							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4000-4500	2400-2600	1000-1200	280-310	5000-6000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1100	1000	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	900	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	92	85	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	2.8	2.8	2.8	2.8	2.8	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

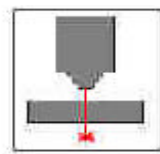
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	150							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5300-5800	3200-3500	1100-1300	300-350	6000-7000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1400	1100	1000	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	90	80	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	3	3	3	3	3	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	100	100	100	100	100	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

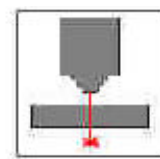
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.7							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3600-3800	2400-2600	1800-2000	90-100	4000-4500	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	300	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	300	20	800	1000		
Duty (%):	85	85	68	20	85	55		
Press. Gas (bar):	2.8	2.8	2.8	2.8	2.8	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: R1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: R1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: R0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

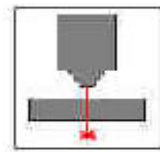
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.7							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3000-3200	2200-2300	1600-1800	220-250	3400-4000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	300	50	800	1000		
Duty (%):	90	85	68	23	85	55		
Press. Gas (bar):	2.7	2.7	2.7	2.7	2.7	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

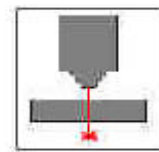
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2000	2000						
Freq. (Hz):	100	100						
Duty (%):	16	18						
Press. Gas (bar):	1.5	1.5						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2500-2700	2100-2300	2000-2200	150-200	2800-3300	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1350	1300	1200	800	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	800	50	800	1000		
Duty (%):	97	85	68	27	85	55		
Press. Gas (bar):	2.6	2.4	2.4	2	2.4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	300	300	300	300	300	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 4 mm a Ø = 6 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori da Ø < 4 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

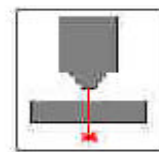
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2000	2000						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	19	22						
Press. Gas (bar):	1.6	1.6						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2200-2500	1800-2000	1500-1700	150-190	2700-2800	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1450	1200	1200	1100	1650	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	50	800	1000		
Duty (%):	85	85	64	23	87	55		
Press. Gas (bar):	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	500	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 7.5 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 7.5 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 5 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

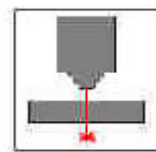
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1500						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2200	2200						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	17	23						
Press. Gas (bar):	1.6	1.6						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1800-2000	1600-1800	1300-1500	160-180	2300-2500	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1700	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	20	800	1000		
Duty (%):	85	80	60	20	85	55		
Press. Gas (bar):	2.2	2.2	2.2	2.6	2.2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	500	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Fac.):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Med):	Utilizzare per fori da Ø = 9 mm a Ø = 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Diff.):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 9 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 6 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

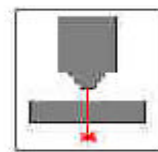
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500	1500	1500	200				
Modo:	GP	GP	GP	GP				
Potenza (W):	2200	2200	2200	1500				
Freq. (Hz):	100	120	140	800				
Duty (%):	19	22	25	90				
Press. Gas (bar):	1.5	1.5	1.5	1.5				
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno				
Stand off (mm):	2	2	2	2				
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.4				
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla				

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1300	1000-1100	800-850	80-100	1400-1600	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1500	1400	1300	1900	1900	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	20	800	1000		
Duty (%):	90	78	72	20	85	55		
Press. Gas (bar):	1.5	1.5	1.5	1.9	1.5	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+1	+1	+1	+1	+1	0		
Delay Gas:	800	800	800	800	800	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 8 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 10****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS100-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

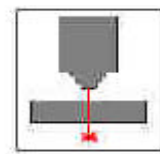
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500	1500	1500	2000	800			
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP			
Potenza (W):	2200	2200	2200	2200	1750			
Freq. (Hz):	50	100	100	100	800			
Duty (%):	13	16	20	23	85			
Press. Gas (bar):	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5			
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno			
Stand off (mm):	2	2	2	2	2			
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.5			
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla			

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1200	1050-1150	1000-1100	1000-1100	1200-1400	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1750	1700	1600	1600	2000	100		
Freq. (Hz):	800	800	800	800	800	1000		
Duty (%):	85	85	85	85	85	55		
Press. Gas (bar):	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+2	+2	+2	+2	+2	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	1000	1000	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 25 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 25 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 10 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 10 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 12****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS120-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

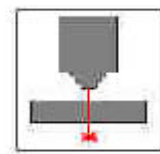
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	2000	2000	2000	3000	1000	800		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	CW		
Potenza (W):	2200	2200	2200	2200	2200	2000		
Freq. (Hz):	50	100	120	140	140	-		
Duty (%):	18	22	24	28	30	-		
Press. Gas (bar):	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.0		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.6	-0.6		
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1000-1100	900-950	880-920	850-900	1100-1200	1500-2000		
Modo:	CW	GP	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	2000	2000	1900	1800	2200	100		
Freq. (Hz):	-	1000	1000	1000	-	1000		
Duty (%):	-	95	93	91	-	55		
Press. Gas (bar):	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+2.3	+2.3	+2.3	+2.3	+2.3	0		
Delay Gas:	1200	1200	1200	1200	1200	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	98%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 30 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 24 mm a Ø = 30 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 24 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 12 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: Fe-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 15****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0MS150-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	3000	3000	3000	3500	1000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	CW		
Potenza (W):	2200	2200	2200	2200	2200	2000		
Freq. (Hz):	50	100	110	120	130	-		
Duty (%):	21	25	29	33	37	-		
Press. Gas (bar):	1.9	2.1	2.1	2.1	2.1	1.1		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.6	-0.6		
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	750-800	700-750	680-720	640-670	800-850	1500-2000		
Modo:	CW	GP	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	2000	2000	2000	1830	2200	100		
Freq. (Hz):	-	1000	1000	20	-	1000		
Duty (%):	-	95	93	94	-	55		
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1	1.5	1.1	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+2.8	+2.8	+2.8	+1.5	+2.8	0		
Delay Gas:	1500	1500	1500	1500	1500	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	99%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 37 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 23 mm a Ø = 37 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 22 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 15 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

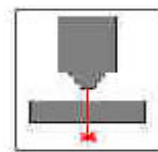


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 0 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R0
CIRCUITO GAS:	1997
DESCRIZIONE MATERIALE:	INOX-N2
MATERIALE:	Acciai Inossidabili
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
1	P2200R0SS010-01
1.5	P2200R0SS015-01
2	P2200R0SS020-01
2.5	P2200R0SS025-01
3	P2200R0SS030-01
4	P2200R0SS040-01
5	P2200R0SS050-01
6	P2200R0SS060-01

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0SS010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6900-7200	3700- 4000	1800-2000	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	1100	500	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.1	-1.1	-1.1	-	-	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 1.5

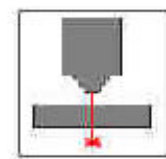
Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999

Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R0



Codice: P2200R0SS015-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

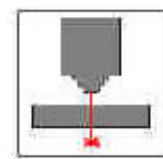
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	70							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5500-6000	3500- 4000	1800-2000	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	1600	1200	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	11	11	11	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.3	-1.3	-1.3	-	-	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0SS020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

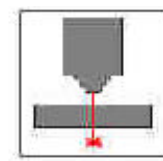
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4000-4600	1700-2000	1500-1800	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	1200	1000	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	12	12	12	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.5	-1.5	-1.5	-	-	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0SS025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

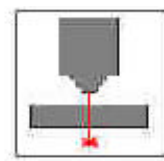
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3500- 3900	2700- 3000	1500- 1800	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2000	1500	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.7	-1.7	-1.7	-	-	0		
Delay Gas:	200	200	200	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0SS030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

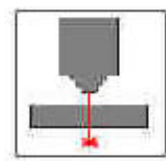
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2800-3200	2800-3200	1500-1700	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2200	1700	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	13	13	13	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.9	-1.9	-1.9	-	-	0		
Delay Gas:	200	200	200	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	700	700	700	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0SS040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

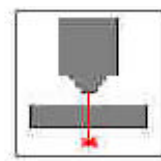
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1300-1600	1300-1600	1300-1600	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2200	2200	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	14	14	14	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-2.8	-2.8	-2.8	-	-	0		
Delay Gas:	400	400	400	-	-	150		
Vel. Attacco :	85%	85%	85%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 2.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 2.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 2.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0SS050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

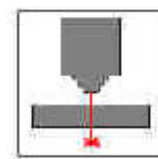
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100- 1300	1100- 1300	1100- 1300	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2200	2200	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	15	15	15	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-3.2	-3.2	-3.2	-	-	0		
Delay Gas:	500	500	500	-	-	150		
Vel. Attacco :	85%	85%	85%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0SS060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	200							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-5							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	900-1100	900-1100	900-1100	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2200	2200	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	14	14	14	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-3.0	-3.0	-3.0	-	-	0		
Delay Gas:	500	500	500	-	-	150		
Vel. Attacco :	60%	60%	60%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

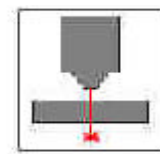


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 0 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R0
CIRCUITO GAS:	1997
DESCRIZIONE MATERIALE:	ALMG5-N2
MATERIALE:	Leghe di Alluminio - AlMg5 o AlMg3
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
1	P2200R0AL010-01
1.5	P2200R0AL015-01
2	P2200R0AL020-01
2.5	P2200R0AL025-01
3	P2200R0AL030-01
4	P2200R0AL040-01

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0AL010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

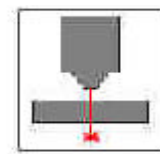
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6000-8500	3000-3500	2000-2500			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	1500	1300			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	10	10	10			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-0.8	-0.8	-0.8			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	-	-	-			-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0AL015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

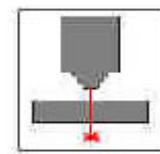
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4200-6200	2500-3000	2000-2500			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	1700	1500			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	10	10	10			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-1	-1	-1			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	-	-	-			-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1.5 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0AL020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

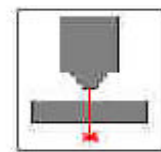
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3000-4000	2500-3500	2500-3500			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	1800	1800			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	12	12	12			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-1.5	-1.5	-1.5			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	-	-	-			-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0AL025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

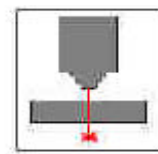
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1700-2500	1000-1100	1000-1100			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	2000	2000			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	12	12	12			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-2	-2	-2			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	1	1	1			-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0AL030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

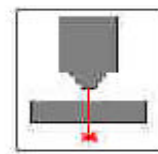
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1600	600-800	600-800			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	2000	2000			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	12	12	12			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-2	-2	-2			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	1	1	1			-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R0****Codice: P2200R0AL040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	600-1000	600-1000	600-1000			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	2200	2200			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	14	14	14			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-3.5	-3.5	-3.5			-		
Delay Gas:	70%	70%	70%			-		
Vel. Attacco :	300	300	300			-		
Ø preforo (mm):	1	1	1			-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile



PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 0 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R0
CIRCUITO GAS:	1997
DESCRIZIONE MATERIALE:	BRASS-N2
MATERIALE:	Ottone
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
0.5	P2200R0BR005-01
1	P2200R0BR010-01
1.2	P2200R0BR015-01
1.5	P2200R0BR020-01

Materiale: BRASS-N2

Macchina: Platino - LW Gold

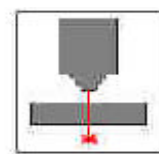


Spessore (mm): 0.5

Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R0

Codice: P2200R0BR005-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4200-4500	4200-4500	-	-	-	-		
Modo:	CW	CW	-	-	-	-		
Potenza (W):	1400	1400	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	2	2	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	-	-	-	-		
Stand off (mm):	0.6	0.6	-	-	-	-		
Focale (mm):	-1	-1	-	-	-	-		
Delay Gas:	200	200	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: BRASS-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 1

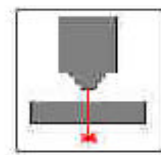
Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999

Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R0



Codice: P2200R0BR010-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1700-2000	1600-1900	-	-	-	-		
Modo:	CW	CW	-	-	-	-		
Potenza (W):	2200	1600	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	12	12	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	-	-	-	-		
Stand off (mm):	0.7	0.7	-	-	-	-		
Focale (mm):	-2.4	-2.4	-	-	-	-		
Delay Gas:	200	200	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	340	340	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLI Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione": "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: BRASS-N2

Macchina: Platino - LW Gold

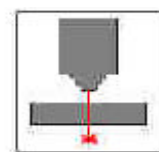


Spessore (mm): 1.2

Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R0

Codice: P2200R0BR012-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1600-1900	1500-1800	-	-	-	-		
Modo:	CW	CW	-	-	-	-		
Potenza (W):	2200	1600	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	12	12	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	-	-	-	-		
Stand off (mm):	0.7	0.7	-	-	-	-		
Focale (mm):	-2.4	-2.4	-	-	-	-		
Delay Gas:	200	200	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	340	340	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione": "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: BRASS-N2

Macchina: Platino - LW Gold

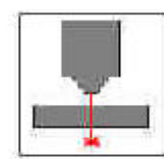


Spessore (mm): ' 1.5

Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R0

Codice: P2200R0BR015-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):								
Modo:								
Potenza (W):								
Freq. (Hz):								
Duty (%):								
Press. Gas (bar):								
Tipo Gas:								
Stand off (mm):								
Focale (mm):								
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	-	-	-	-	-	-		
Modo:	-	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	-	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	-	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	-	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	-	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	-	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLI Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione": "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:



PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 0 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R0
CIRCUITO GAS:	1997
DESCRIZIONE MATERIALE:	PLEXI-N2
MATERIALE:	Plexiglass / PVC
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
5	P2200R0PL050-01
11.5	P2200R0PL115-01
20	P2200R0BR200-01

Materiale: PLEXI-N2

Macchina: Platino - LW Gold

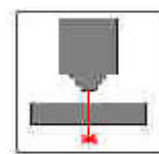


Spessore (mm): 5

Laser: PRC-PL2200

Lente: 7.5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): 3

Nome Tabelle: P2200_R0

Codice: P2200R0PL050-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	CW							
Potenza (W):	10							
Freq. (Hz):	-							
Duty (%):	-							
Press. Gas (bar):	0.5							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	4.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5000	-	-	-	-	-		
Modo:	CW	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	1000	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	0.5	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	4.5	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	0	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: PLEXI-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 11.5

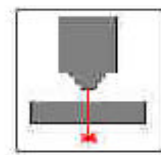
Laser: PRC-PL2200

Lente: 7.5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999

Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R0



Codice: P2200R0PL115-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	CW							
Potenza (W):	500							
Freq. (Hz):	-							
Duty (%):	-							
Press. Gas (bar):	0.5							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	4.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	800	-	-	-	-	-		
Modo:	CW	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	500	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	0.5	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	4.5	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	0	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: PLEXI-N2

Macchina: Platino - LW Gold

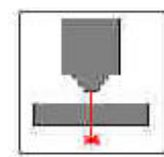


Spessore (mm): 20

Macchina: Platino - LW Gold

Lente: 7.5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): NO

Nome Tabelle: P2200_R0

Codice: P2200R0PL200-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	CW							
Potenza (W):	10							
Freq. (Hz):	-							
Duty (%):	-							
Press. Gas (bar):	0.5							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	4.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	300	-	-	-	-	-		
Modo:	CW	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	250	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	0.5	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	4.5	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	0	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:



PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE: TAGLIO

MACCHINA: Platino 1325/1530 – LW Gold 2040

LASER: PRC PL2200

EDIZIONE TABELLE E DATA: Rev1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999

DENOMINAZIONE TABELLE: P2200_R1

CIRCUITO GAS: 11-1998

ELENCO MATERIALI:

Denom. Materiale Pi-Cam	Abbr. Materiale	Materiale	Tipo di Gas	Completo.
FE-O2	MS	Acciai Comuni	Ossigeno 99.95%	100%
INOX-N2	SS	Acciai Inossidabili	Azoto 99.99%	90%
ALMG5-N2	AL	Alluminio AlMg5 o 3	Azoto 99.99%	80%
FE-O2L	ML	Acciai Comuni	Ossigeno 99.90%	0%
FE-H2O (solo Gold)	MH	Acciai Comuni	Oss.99.95% + Acqua	0%
BRASS-N2	BR	Ottone	Azoto 99.99%	50%
INOX-O2	SO	Acciai Inossidabili	Ossigeno 99.95%	10%
FE-N2	MN	Acciai Comuni	Azoto 99.99%	0%
ZINC-N2	ZN	Acciai Zincati	Azoto 99.99%	0%
GALVA-N2	GA	Acciai Galvanizzati	Azoto 99.99%	0%
PLEXI-N2	PL	Plexiglass-PVC	Azoto 99.99%	80%
TITAN-AR	TI	Titanio	Argon 99.99%	0%
QUAR-AIR	QU	Quarzo	Aria Compressa	0%
WOOD-N2	WO	Legno	Azoto 99.99%	0%

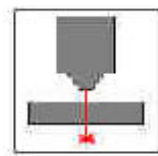


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	FE-O2
MATERIALE:	Acciai Comuni
GAS DI TAGLIO:	Ossigeno 99.95%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
1	P2200R1MS010-01
1.5	P2200R1MS015-01
2	P2200R1MS020-01
2.5	P2200R1MS025-01
3	P2200R1MS030-01
4	P2200R1MS040-01
5	P2200R1MS050-01
6	P2200R1MS060-01
8	P2200R1MS080-01
10	P2200R1MS100-01
12	P2200R1MS120-01
15	P2200R1MS150-01

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

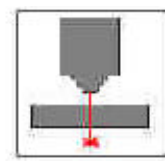
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.5							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6000-6300	4200-4500	2000-2200	400-450	7000-9000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1650	1000	800	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	1000	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	90	80	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

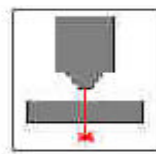
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.5							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4000-4500	2400-2600	1000-1200	280-310	5000-6000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1100	1000	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	900	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	92	85	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

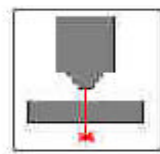
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	150							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.5							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5300-5800	3200-3500	1100-1300	300-350	6000-7000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1400	1100	1000	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	90	80	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	100	100	100	100	100	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

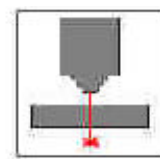
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.4							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3600-3800	2400-2600	1800-2000	90-100	4000-4500	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	300	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	300	20	800	1000		
Duty (%):	85	85	68	20	85	55		
Press. Gas (bar):	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: R1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: R1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: R0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

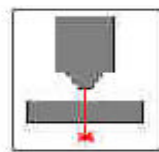
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.4							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3000-3200	2200-2300	1600-1800	220-250	3400-4000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	300	50	800	1000		
Duty (%):	90	85	68	23	85	55		
Press. Gas (bar):	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

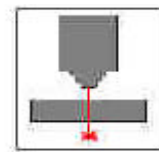
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2000	2000						
Freq. (Hz):	100	100						
Duty (%):	16	18						
Press. Gas (bar):	1.2	1.2						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2500-2700	2100-2300	2000-2200	150-200	2800-3300	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1350	1300	1200	800	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	800	50	800	1000		
Duty (%):	97	85	68	27	85	55		
Press. Gas (bar):	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	300	300	300	300	300	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 4 mm a Ø = 6 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori da Ø < 4 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

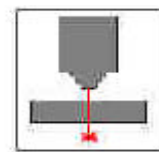
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2000	2000						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	19	22						
Press. Gas (bar):	1.2	1.2						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2200-2500	1800-2000	1500-1700	150-190	2700-2800	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1450	1200	1200	1100	1650	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	50	800	1000		
Duty (%):	85	85	64	23	87	55		
Press. Gas (bar):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	500	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 7.5 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 7.5 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 5 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

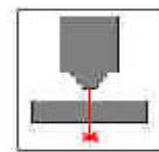
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1500						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2200	2200						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	17	23						
Press. Gas (bar):	1.2	1.2						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1800-2000	1600-1800	1300-1500	160-180	2300-2500	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1700	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	20	800	1000		
Duty (%):	85	80	60	20	85	55		
Press. Gas (bar):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	500	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Fac.):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Med):	Utilizzare per fori da Ø = 9 mm a Ø = 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Diff.):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 9 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 6 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

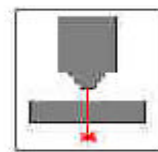
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500	1500	1500	200				
Modo:	GP	GP	GP	GP				
Potenza (W):	2200	2200	2200	1500				
Freq. (Hz):	100	120	140	800				
Duty (%):	19	22	25	90				
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1	1.1				
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno				
Stand off (mm):	2	2	2	2				
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.4				
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla				

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1300	1000-1100	800-850	80-100	1400-1600	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1500	1400	1300	1900	1900	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	20	800	1000		
Duty (%):	90	78	72	20	85	55		
Press. Gas (bar):	0.6	0.6	0.6	0.8	0.6	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+1	+1	+1	+1	+1	0		
Delay Gas:	800	800	800	800	800	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 8 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 10****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS100-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

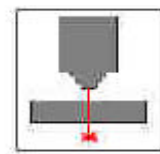
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500	1500	1500	2000	800			
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP			
Potenza (W):	2800	2800	2800	2800	1750			
Freq. (Hz):	50	100	100	100	800			
Duty (%):	13	16	20	23	85			
Press. Gas (bar):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2			
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno			
Stand off (mm):	2	2	2	2	2			
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.5			
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla			

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1200	1050-1150	1000-1100	1000-1100	1200-1400	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1750	1700	1600	1600	2000	100		
Freq. (Hz):	800	800	800	800	800	1000		
Duty (%):	85	85	85	85	85	55		
Press. Gas (bar):	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+2	+2	+2	+2	+2	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	1000	1000	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 25 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 25 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 10 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 10 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 12****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS120-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

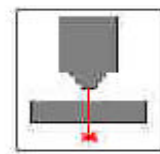
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	2000	2000	2000	3000	1000	800		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	CW		
Potenza (W):	2200	2200	2200	2200	2200	2000		
Freq. (Hz):	50	100	120	140	140	-		
Duty (%):	18	22	24	28	30	-		
Press. Gas (bar):	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.6	-0.6		
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1000-1100	900-950	880-920	850-900	1100-1200	1500-2000		
Modo:	CW	GP	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	2000	2000	1900	1800	2200	100		
Freq. (Hz):	-	1000	1000	1000	-	1000		
Duty (%):	-	95	93	91	-	55		
Press. Gas (bar):	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+2.3	+2.3	+2.3	+2.3	+2.3	0		
Delay Gas:	1200	1200	1200	1200	1200	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	98%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 30 mm Raggio minimo raccordi: R2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 24 mm a Ø = 30 mm Raggio minimo raccordi: R2 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 24 mm Raggio minimo raccordi: R2 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 12 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 15****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1MS150-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	3000	3000	3000	3500	1000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	CW		
Potenza (W):	2200	2200	2200	2200	2200	2000		
Freq. (Hz):	50	100	110	120	130	-		
Duty (%):	21	25	29	33	37	-		
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.6	-0.6		
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	750-800	700-750	680-720	640-670	800-850	1500-2000		
Modo:	CW	GP	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	2000	2000	2000	1830	2200	100		
Freq. (Hz):	-	1000	1000	20	-	1000		
Duty (%):	-	95	93	94	-	55		
Press. Gas (bar):	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+2.8	+2.8	+2.8	+1.5	+2.8	0		
Delay Gas:	1500	1500	1500	1500	1500	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	99%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 37 mm Raggio minimo raccordi: R2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 23 mm a Ø = 37 mm Raggio minimo raccordi: R2 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 22 mm Raggio minimo raccordi: R2 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 15 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

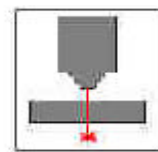


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	INOX-N2
MATERIALE:	Acciai Inossidabili
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
1	P2200R1SS010-01
1.5	P2200R1SS015-01
2	P2200R1SS020-01
2.5	P2200R1SS025-01
3	P2200R1SS030-01
4	P2200R1SS040-01
5	P2200R1SS050-01
6	P2200R1SS060-01

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1SS010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

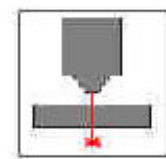
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6900-7200	3700-4000	1800-2000	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	1100	500	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	8	8	8	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.1	-1.1	-1.1	-	-	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1SS015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

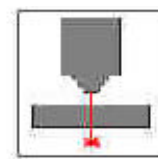
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	70							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5500-6000	3500- 4000	1800-2000	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	1600	1200	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	9	9	9	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.3	-1.3	-1.3	-	-	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1SS020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

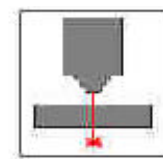
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4000-4600	1700-2000	1500-1800	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	1200	1000	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.5	-1.5	-1.5	-	-	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1SS025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

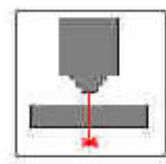
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3500- 3900	2700- 3000	1500- 1800	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2000	1500	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	11	11	11	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.7	-1.7	-1.7	-	-	0		
Delay Gas:	200	200	200	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1SS030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

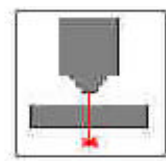
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2800-3200	2800-3200	1500-1700	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2200	1700	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	12	12	12	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-1.9	-1.9	-1.9	-	-	0		
Delay Gas:	200	200	200	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	700	700	700	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1SS040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

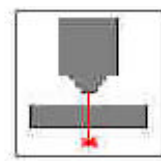
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1300-1600	1300-1600	1300-1600	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2200	2200	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	13	13	13	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-2.8	-2.8	-2.8	-	-	0		
Delay Gas:	400	400	400	-	-	150		
Vel. Attacco :	85%	85%	85%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 2.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 2.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 2.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1SS050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

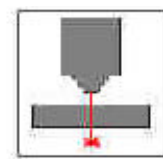
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1300	1100-1300	1100-1300	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2200	2200	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	14	14	14	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-3.2	-3.2	-3.2	-	-	0		
Delay Gas:	500	500	500	-	-	150		
Vel. Attacco :	85%	85%	85%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1SS060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	200							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-5							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	900-1100	900-1100	900-1100	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2200	2200	2200	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	14	14	14	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-3.0	-3.0	-3.0	-	-	0		
Delay Gas:	500	500	500	-	-	150		
Vel. Attacco :	60%	60%	60%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 3 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

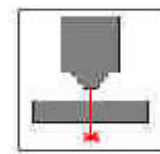


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	ALMG5-N2
MATERIALE:	Leghe di Alluminio - AlMg5 o AlMg3
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
1	P2200R1AL010-01
1.5	P2200R1AL015-01
2	P2200R1AL020-01
2.5	P2200R1AL025-01
3	P2200R1AL030-01
4	P2200R1AL040-01

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1AL010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

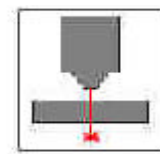
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6000-8500	3000-3500	2000-2500			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	1500	1300			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	10	10	10			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-0.8	-0.8	-0.8			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	-	-	-			-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1AL015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

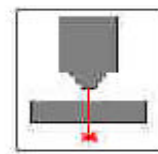
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4200-6200	2500-3000	2000-2500			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	1700	1500			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	10	10	10			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-1	-1	-1			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	-	-	-			-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1.5 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1AL020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

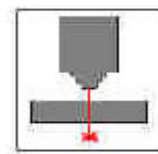
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3000-4000	2500-3500	2500-3500			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	1800	1800			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	12	12	12			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-1.5	-1.5	-1.5			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	-	-	-			-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1AL025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

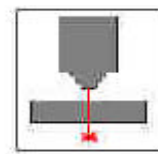
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1700-2500	1000-1100	1000-1100			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	2000	2000			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	12	12	12			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-2	-2	-2			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	1	1	1			-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL2200****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1AL030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

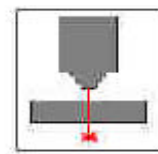
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1600	600-800	600-800			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	2000	2000			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	12	12	12			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-2	-2	-2			-		
Delay Gas:	300	300	300			-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%			-		
Øpreforo (mm):	1	1	1			-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL2200****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P2200_R1****Codice: P2200R1AL040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	600-1000	600-1000	600-1000			-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):	2200	2200	2200			-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	14	14	14			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-3.5	-3.5	-3.5			-		
Delay Gas:	70%	70%	70%			-		
Vel. Attacco :	300	300	300			-		
Ø preforo (mm):	1	1	1			-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile



PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	BRASS-N2
MATERIALE:	Ottone
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
0.5	P2200R1BR005-01
1	P2200R1BR010-01
1.2	P2200R1BR012-01
1.5	P2200R1BR015-01

Materiale: BRASS-N2

Macchina: Platino - LW Gold

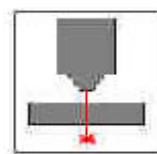


Spessore (mm): 0.5

Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R1

Codice: P2200R1BR005-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2200							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4200-4500	4200-4500	-	-	-	-		
Modo:	CW	CW	-	-	-	-		
Potenza (W):	1400	1400	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	2	2	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	-	-	-	-		
Stand off (mm):	0.6	0.6	-	-	-	-		
Focale (mm):	-1	-1	-	-	-	-		
Delay Gas:	200	200	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: BRASS-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 1

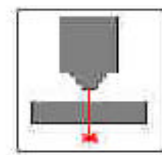
Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999

Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R1



Codice: P2200R1BR010-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1700-2000	1600-1900	-	-	-	-		
Modo:	CW	CW	-	-	-	-		
Potenza (W):	2200	1600	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	12	12	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	-	-	-	-		
Stand off (mm):	0.7	0.7	-	-	-	-		
Focale (mm):	-2.4	-2.4	-	-	-	-		
Delay Gas:	200	200	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	340	340	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLI Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione": "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: BRASS-N2

Macchina: Platino - LW Gold

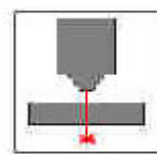


Spessore (mm): 1.2

Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R1

Codice: P2200R1BR012-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	2.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1600-1900	1500-1800	-	-	-	-		
Modo:	CW	CW	-	-	-	-		
Potenza (W):	2200	1600	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	12	12	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	-	-	-	-		
Stand off (mm):	0.7	0.7	-	-	-	-		
Focale (mm):	-2.4	-2.4	-	-	-	-		
Delay Gas:	200	200	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	340	340	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione": "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: BRASS-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 1 . 5

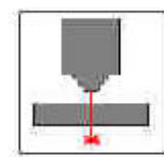
Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999

Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R1



Codice: P2200R1BR015-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):								
Modo:								
Potenza (W):								
Freq. (Hz):								
Duty (%):								
Press. Gas (bar):								
Tipo Gas:								
Stand off (mm):								
Focale (mm):								
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	-	-	-	-	-	-		
Modo:	-	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	-	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	-	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	-	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	-	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	-	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione": "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:



PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL2200
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P2200_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	PLEXI-N2
MATERIALE:	Plexiglass / PVC
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA*
5	P2200R1PL050-01
11.5	P2200R1PL115-01
20	P2200R1BR200-01

Materiale: PLEXI-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 5

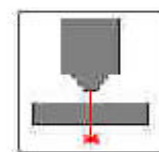
Laser: PRC-PL2200

Lente: 7.5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999

Ø ugello (mm): 3

Nome Tabelle: P2200_R1



Codice: P2200R1PL050-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	CW							
Potenza (W):	10							
Freq. (Hz):	-							
Duty (%):	-							
Press. Gas (bar):	0.5							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	4.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5000	-	-	-	-	-		
Modo:	CW	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	1000	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	0.5	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	4.5	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	0	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: PLEXI-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 11.5

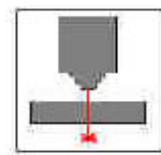
Laser: PRC-PL2200

Lente: 7.5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999

Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P2200_R1



Codice: P2200R1PL115-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	CW							
Potenza (W):	500							
Freq. (Hz):	-							
Duty (%):	-							
Press. Gas (bar):	0.5							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	4.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	800	-	-	-	-	-		
Modo:	CW	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	500	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	0.5	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	4.5	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	0	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

Materiale: PLEXI-N2

Macchina: Platino - LW Gold

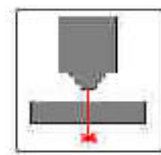


Spessore (mm): 20

Macchina: Platino - LW Gold

Lente: 7.5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): NO

Nome Tabelle: P2200_R1

Codice: P2200R1PL200-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	CW							
Potenza (W):	10							
Freq. (Hz):	-							
Duty (%):	-							
Press. Gas (bar):	0.5							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	4.5							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	300	-	-	-	-	-		
Modo:	CW	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	250	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	0.5	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	4.5	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	0	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:



PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE: TAGLIO

MACCHINA: Platino 1325/1530 – LW Gold 2040

LASER: PRC PL3000

EDIZIONE TABELLE E DATA: Rev1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999

DENOMINAZIONE TABELLE: P3000_R1

CIRCUITO GAS: 11-1998

ELENCO MATERIALI:

Denom. Materiale Pi-Cam	Abbr. Materiale	Materiale	Tipo di Gas	Completo.
FE-O2	MS	Acciai Comuni	Ossigeno 99.95%	100%
INOX-N2	SS	Acciai Inossidabili	Azoto 99.99%	100%
ALMG5-N2	AL	Alluminio AlMg5 o 3	Azoto 99.99%	80%
FE-O2L	ML	Acciai Comuni	Ossigeno 99.90%	100%
FE-H2O (solo Gold)	MH	Acciai Comuni	Oss.99.95% + Acqua	0%
BRASS-N2	BR	Ottone	Azoto 99.99%	0%
INOX-O2	SO	Acciai Inossidabili	Ossigeno 99.95%	0%
FE-N2	MN	Acciai Comuni	Azoto 99.99%	0%
ZINC-N2	ZN	Acciai Zincati	Azoto 99.99%	0%
GALVA-N2	GA	Acciai Galvanizzati	Azoto 99.99%	0%
PLEXI-N2	PL	Plexiglass-PVC	Azoto 99.99%	0%
TITAN-AR	TI	Titanio	Argon 99.99%	0%
QUAR-AIR	QU	Quarzo	Aria Compressa	0%
WOOD-N2	WO	Legno	Azoto 99.99%	0%

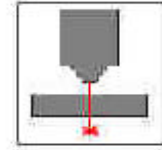


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL3000
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P3000_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	FE-O2
MATERIALE:	Acciai Comuni
GAS DI TAGLIO:	Ossigeno 99.95%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA
1	P3000R1MS010-01
1.5	P3000R1MS015-01
2	P3000R1MS020-01
2.5	P3000R1MS025-01
3	P3000R1MS030-01
4	P3000R1MS040-01
5	P3000R1MS050-01
6	P3000R1MS060-01
8	P3000R1MS080-01
10	P3000R1MS100-01
12	P3000R1MS120-01
15	P3000R1MS150-01
18	P3000R1MS180-01
20	P3000R1MS200-01

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

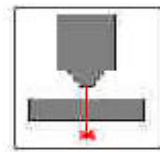
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.9							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5800-6000	4200-4500	2000-2200	400-450	7000-9000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1000	800	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	1000	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	90	80	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	1.8	1.8	1.8	1.8	2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

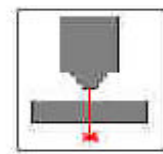
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	150							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.8							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4200-4500	2600-2800	1100-1300	300-350	6000-7000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1100	1000	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	900	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	90	85	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	1.8	1.8	1.8	1.8	2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	100	100	100	100	100	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

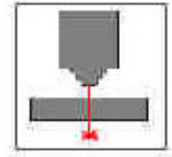
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	300							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.8							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3200-3400	2400-2600	1800-2000	250-280	3800-4500	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	300	50	800	1000		
Duty (%):	85	85	68	23	85	55		
Press. Gas (bar):	1.4	1.4	1.4	1.4	2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: R1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: R1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: R0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

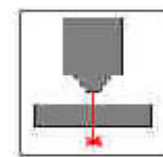
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.8							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3800-4000	2400-2600	1000-1200	280-310	4800-6000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1100	1000	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	900	800	150	50	800	1000		
Duty (%):	90	85	60	23	85	55		
Press. Gas (bar):	1.5	1.5	1.5	1.5	1.8	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

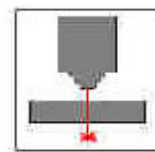
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.8							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3000-3200	2200-2300	1600-1800	220-250	3400-4000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	300	50	800	1000		
Duty (%):	90	85	68	23	85	55		
Press. Gas (bar):	1.3	1.3	1.3	1.3	1.6	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

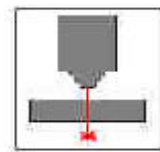
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2800	2800						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	14	17						
Press. Gas (bar):	0.8	0.8						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2500-2700	2100-2300	2000-2200	150-200	2700-3300	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1350	1300	1200	1000	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	800	50	800	1000		
Duty (%):	93	85	68	23	85	55		
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1	1.1	1.4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	300	300	300	300	300	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 4 mm a Ø = 6 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori da Ø < 4 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

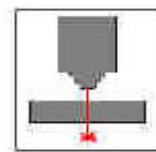
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2800	2800						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	15	20						
Press. Gas (bar):	0.6	0.6						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2100-2300	1800-2000	1500-1700	150-190	2500-3000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1100	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	50	800	1000		
Duty (%):	85	85	64	23	85	55		
Press. Gas (bar):	0.9	0.9	0.9	0.9	1.3	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	500	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Ø preforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 7.5 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 7.5 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 5 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

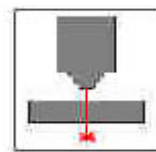
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1500						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2800	2800						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	17	23						
Press. Gas (bar):	0.6	0.6						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1800-2000	1600-1800	1300-1500	1100-1200	2300-2500	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1200	1800	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	500	800	1000		
Duty (%):	85	80	60	72	85	55		
Press. Gas (bar):	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	500	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Fac.):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Med):	Utilizzare per fori da Ø = 9 mm a Ø = 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Diff.):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 9 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 6 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

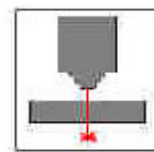
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000	1500	500				
Modo:	GP	GP	GP	GP				
Potenza (W):	2800	2800	2800	1600				
Freq. (Hz):	50	100	100	800				
Duty (%):	14	17	21	90				
Press. Gas (bar):	0.5	0.6	0.6	0.6				
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno				
Stand off (mm):	2	2	2	2				
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.4				
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla				

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1300-1400	1000-1100	800-850	800-850	1500-2000	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1600	1400	1300	1300	2200	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	700	800	1000		
Duty (%):	90	78	72	72	85	55		
Press. Gas (bar):	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+1	+1	+1	+1	+1	0		
Delay Gas:	800	800	800	800	800	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 8 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 10****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS100-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

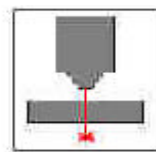
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500	2000	2000	1000	800			
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP			
Potenza (W):	2800	2800	2800	2800	1750			
Freq. (Hz):	50	100	100	100	800			
Duty (%):	13	16	20	23	85			
Press. Gas (bar):	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6			
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno			
Stand off (mm):	2	2	2	2	2			
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.5			
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla			

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1200	1050-1150	1000-1100	1000-1100	1200-1600	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1750	1700	1600	1600	2200	100		
Freq. (Hz):	800	800	800	800	800	1000		
Duty (%):	85	85	85	85	85	55		
Press. Gas (bar):	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+1.4	+1.4	+1.4	+1.4	+1.4	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	1000	1000	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 25 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 25 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 10 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 10 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 12****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS120-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

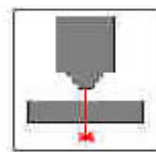
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500	1500	1500	1500	1500	800		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	CW		
Potenza (W):	2800	2800	2800	2800	2800	2000		
Freq. (Hz):	50	100	100	100	100	-		
Duty (%):	14	17	21	24	29	-		
Press. Gas (bar):	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.6	-0.6		
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1000-1100	900-950	880-920	850-900	1100-1300	1500-2000		
Modo:	CW	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	2000	2000	1900	1800	2400	100		
Freq. (Hz):	-	1000	1000	1000	800	1000		
Duty (%):	-	95	93	91	85	55		
Press. Gas (bar):	0.5	0.5	0.5	0.5	0.6	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+2	+2	+2	+2	+2	0		
Delay Gas:	1200	1200	1200	1200	1200	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	98%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 30 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 24 mm a Ø = 30 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 24 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 12 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 15****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS150-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

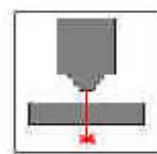
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	2000	2000	2000	3000	1000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	CW		
Potenza (W):	3000	3000	3000	3000	3000	2000		
Freq. (Hz):	50	100	120	130	150	-		
Duty (%):	16	20	24	28	30	-		
Press. Gas (bar):	0.7	0.8	0.8	0.8	0.8	0.6		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.6	-0.6		
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	780-830	730-780	750-770	730-750	900-1000	1500-2000		
Modo:	CW	GP	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	2300	2300	2100	1900	3000	100		
Freq. (Hz):	-	1000	1000	800	-	1000		
Duty (%):	-	95	90	88	-	55		
Press. Gas (bar):	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+2.5	+2.5	+2.5	+2.5	+2.5	0		
Delay Gas:	1500	1500	1500	1500	1500	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	98%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 37 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 4 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 23 mm a Ø = 37 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 22 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 15 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 18****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS180-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

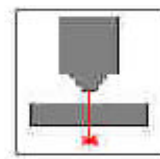
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	3000	3000	3000	3000	1500		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	CW		
Potenza (W):	3000	3000	3000	3000	3000	2000		
Freq. (Hz):	50	100	120	130	150	-		
Duty (%):	16	22	25	30	33	-		
Press. Gas (bar):	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	0	-0.4	-0.6	-0.9	-1.3	-1.3		
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	720-740	720-740	720-740	720-740	720-740	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	CW	CW	GP		
Potenza (W):	2700	2700	2700	2700	2700	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+3.0	+3.0	+3.0	+3.0	+3.0	0		
Delay Gas:	1500	1500	1500	1500	1500	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	98%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 37 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm	Linea 5 (Veloce):	Utilizzare per fori Ø > 37 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 23 mm a Ø = 37 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 18 mm a Ø = 22 mm Raggio raccordi minimo: 3 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori da Ø = 18 mm a Ø = 22 mm Raggio raccordi minimo: 3 mm	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 20****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 3****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1MS200-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	3000	3000	3000	3000	3000	3000	2500	
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP	CW	
Potenza (W):	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	
Freq. (Hz):	50	100	100	100	100	100	-	
Duty (%):	20	25	29	35	40	44		
Press. Gas (bar):	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2	2	
Focale (mm):	0	-0.5	-1.2	-2	-3.5	-4	-4	
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	690-710	690-710	690-710	690-710	690-710	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	CW	CW	GP		
Potenza (W):	3000	3000	3000	3000	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+3.0	+3.0	+3.0	+3.0	+3.0	0		
Delay Gas:	2000	2000	2000	2000	2000	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	98%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 40 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm	Linea 5 (Veloce):	Utilizzare per fori Ø > 40 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 30 mm a Ø = 40 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 20 mm a Ø = 30 mm Raggio raccordi minimo: 3 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori da Ø = 20 mm a Ø = 30 mm Raggio raccordi minimo: 3 mm	Linea 8:	Linea disponibile

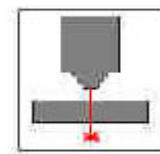


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL3000
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P3000_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	INOX-N2
MATERIALE:	Acciai Inossidabili
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA
1	P3000R1SS010-01
1.5	P3000R1SS015-01
2	P3000R1SS020-01
2.5	P3000R1SS025-01
3	P3000R1SS030-01
4	P3000R1SS040-01
5	P3000R1SS050-01
6	P3000R1SS060-01
8	P3000R1SS080-01
10	P3000R1SS100-01
12	P3000R1SS120-01

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

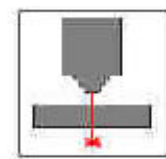
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6900-7200	3700-4000	1800-2000	-	8500-11000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2200	1100	500	-	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	8	8	8	-	8	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-1.1	-1.1	-1.1	-	-1.1	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

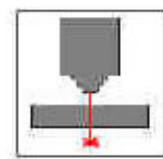
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6200-6800	3500-4000	1800-2000	-	7000-8000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2800	1600	1200	-	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	8	8	8	-	8	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-1.3	-1.3	-1.3	-	-1.3	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	100	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

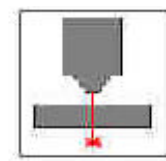
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5200-5500	3200-3500	1500-1800	-	5500-5800	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2800	2000	1500	-	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	9	9	9	-	9	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-1.8	-1.8	-1.8	-	-1.8	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	100	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

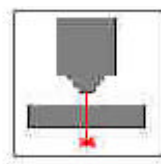
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4000- 4300	2700- 3000	1500-1800	-	4300- 4600	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2800	2000	1500	-	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	10	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-2	-2	-2	-	-2	0		
Delay Gas:	200	200	200	-	200	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

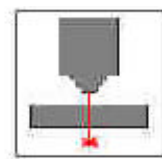
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2700-3000	2700-3000	1500-1700	-	3000-3300	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2700	2700	1700	-	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	10	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-2.3	-2.3	-2.3	-	-2.3	0		
Delay Gas:	200	200	200	-	200	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	1.5	-		
Vel. preforo (mm/m):	700	700	700	-	700	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	400							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

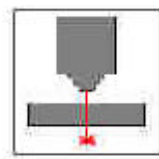
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1600-1800	1300-1500	1300-1500	-	1800-2000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2800	2200	2200	-	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	12	12	12	-	12	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-2.8	-2.8	-2.8	-	-2.8	0		
Delay Gas:	400	400	400	-	400	150		
Vel. Attacco :	85%	85%	85%	-	85%	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	1.5	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	-	500	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile): Utilizzare per fori da Ø > 10 mm	Linea 5 (Veloce): Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm.
Linea 2 (Media): Utilizzare per fori da Ø = 2.5 mm a Ø = 10 mm	Linea 6 (Tracciatura): Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile): Utilizzare per fori da Ø = 2.5 mm a Ø = 10 mm	Linea 7: Linea disponibile
Linea 4 (Speciale): Linea disponibile	Linea 8: Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

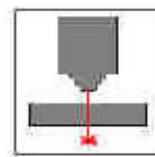
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1300-1500	1100-1300	1100-1300	-	1500-1700	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2800	2200	2200	-	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	12	12	12	-	12	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-3.2	-3.2	-3.2	-	-3.2	0		
Delay Gas:	500	500	500	-	500	150		
Vel. Attacco :	85%	85%	85%	-	85%	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	2	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	Nulla	500	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 10 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 2 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 10 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 10 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

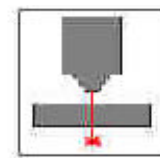
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2900							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-5							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1000-1100	1000-1100	1000-1100	-	1100-1400	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2600	2600	2600	-	3000	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	14	14	14	-	14	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-3.0	-3.0	-3.0	-	-3.0	0		
Delay Gas:	500	500	500	-	500	150		
Vel. Attacco :	80%	80%	80%	-	80%	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	2	-		
Vel. preforo (mm/m):	400	400	400	Nulla	400	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Lineare" o "Preforo"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 10 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 2 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 10 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 10 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000							
Modo:	SP							
Potenza (W):	3000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-7							
Delay Gas:	Nulla							

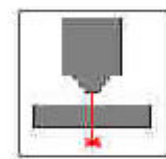
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	650-800	650-800	650-800	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	3000	3000	3000	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	16	16	16	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-4.5	-4.5	-4.5	-	-	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	-	-	150		
Vel. Attacco :	60%	60%	60%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

- 1) Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Preforo".
- 2) Attivare funzione "Compensazione Focale" (T15=1 , t17=1)

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 10****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 3.0****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS100-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	3000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-7							
Delay Gas:	Nulla							

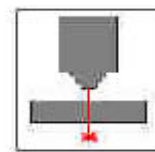
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	300-370	300-370	300-370	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	3000	3000	3000	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	18	18	18	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-8.3	-8.3	-8.3	-	-	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	-	-	150		
Vel. Attacco :	60%	60%	60%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	100	100	100	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

- 1) Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Preforo".
- 2) Attivare funzione "Compensazione Focale" (T15=1 , t17=1)

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 12****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 3.0****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1SS120-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	2000	2000	2000	2500	3500			
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP			
Potenza (W):	2400	2400	2400	2400	2400			
Freq. (Hz):	50	100	120	130	150			
Duty (%):	16	20	24	28	30			
Press. Gas (bar):	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8			
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno			
Stand off (mm):	3	3	3	3	3			
Focale (mm):	0	0	0	0	0			
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla			

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	200-220	200-220	200-220	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	3000	3000	3000	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	18	18	18	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.6	0.6	0.6	-	-	1.2		
Focale (mm):	-10.3	-10.3	-10.3	-	-	0		
Delay Gas:	2000	2000	2000	-	-	150		
Vel. Attacco :	30%	30%	30%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	100	100	100	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

- 1) Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione", "Preforo".
- 2) Attivare funzione "Compensazione Focale" (T15=1, t17=1)

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 7 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 7 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 7 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

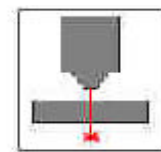


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL3000
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P3000_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	ALMG5-N2
MATERIALE:	Leghe di Alluminio - AlMg5 o AlMg3
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA
1	P3000R1AL010-01
1.5	P3000R1AL015-01
2	P3000R1AL020-01
2.5	P3000R1AL025-01
3	P3000R1AL030-01
4	P3000R1AL040-01
5	P3000R1AL050-01
6	P3000R1AL060-01
8	P3000R1AL080-01

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

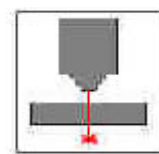
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):						-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):						-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	8	8	8			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-1.1	-1.1	-1.1			-		
Delay Gas:	-	-	-			-		
Vel. Attacco :	-	-	-			-		
Øpreforo (mm):	-	-	-			-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

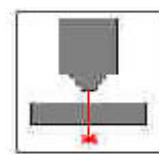
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):						-		
Modo:	CW	CW	CW			-		
Potenza (W):						-		
Freq. (Hz):	-	-	-			-		
Duty (%):	-	-	-			-		
Press. Gas (bar):	8	8	8			-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto			-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8			-		
Focale (mm):	-1.1	-1.1	-1.1			-		
Delay Gas:	-	-	-			-		
Vel. Attacco :	-	-	-			-		
Øpreforo (mm):	-	-	-			-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla			-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1.5 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

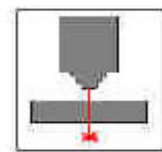
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	SP							
Potenza (W):	3000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3500-3800	3500-3800	3500-3800	-	3800-4200	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	-		
Potenza (W):	2600	2600	2600	-	3000	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	11	11	11	-	11	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	-		
Focale (mm):	-1.5	-1.5	-1.5	-	-1.5	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%	-	70%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

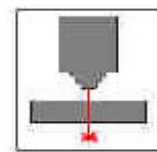
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):				-		-		
Modo:	CW	CW	CW	-		-		
Potenza (W):				-		-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-		-		
Duty (%):	-	-	-	-		-		
Press. Gas (bar):	8	8	8	-		-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-		-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-		-		
Focale (mm):	-1.1	-1.1	-1.1	-		-		
Delay Gas:	-	-	-	-		-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-		-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-		-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-		-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

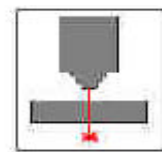
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	400							
Modo:	SP							
Potenza (W):	3000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2500-2700	2500-2700	2500-2700	-		-		
Modo:	CW	CW	CW	-		-		
Potenza (W):	2600	2600	2600	-		-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-		-		
Duty (%):	-	-	-	-		-		
Press. Gas (bar):	12	12	12	-		-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-		-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-		-		
Focale (mm):	-2.5	-2.5	-2.5	-		-		
Delay Gas:	100	100	100	-		-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%	-		-		
Ø preforo (mm):	-	-	-	-		-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-		-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

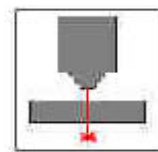
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	SP							
Potenza (W):	2800							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):				-		-		
Modo:	CW	CW	CW	-		-		
Potenza (W):				-		-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-		-		
Duty (%):	-	-	-	-		-		
Press. Gas (bar):	8	8	8	-		-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-		-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-		-		
Focale (mm):	-1.1	-1.1	-1.1	-		-		
Delay Gas:	500	500	500	-		-		
Vel. Attacco :	60%	60%	60%	-		-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-		-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-		-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

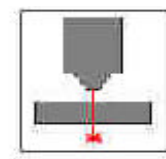
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	600							
Modo:	SP							
Potenza (W):	3000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-6							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	700-800	700-800	700-800	-	-	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	-		
Potenza (W):	3000	3000	3000	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	13	13	13	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	-		
Focale (mm):	-3.5	-3.5	-3.5	-	-	-		
Delay Gas:	500	500	500	-	-	-		
Vel. Attacco :	50%	50%	50%	-	-	-		
Ø preforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	100	100	100	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

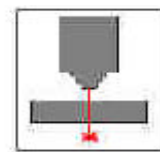
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800							
Modo:	SP							
Potenza (W):	3000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-6							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	500-700	500-700	500-700	-	-	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	-		
Potenza (W):	3000	3000	3000	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	13	13	13	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	-		
Focale (mm):	-4.5	-4.5	-4.5	-	-	-		
Delay Gas:	500	500	500	-	-	-		
Vel. Attacco :	40%	40%	40%	-	-	-		
Ø preforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	100	100	100	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 4.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 4.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 4.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1AL080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500							
Modo:	SP							
Potenza (W):	3000							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-7							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	300-400	300-400	300-400	-	-	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	-		
Potenza (W):	3000	3000	3000	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	14	14	14	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	-		
Focale (mm):	-6.5	-6.5	-6.5	-	-	-		
Delay Gas:	800	800	800	-	-	-		
Vel. Attacco :	40%	40%	40%	-	-	-		
Ø preforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	100	100	100	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

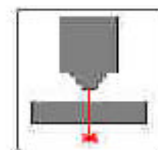


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	PRC PL3000
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 1 - Ed. 1 – 15 Febbraio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	P3000_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	FE-O2L
MATERIALE:	Acciai Comuni
GAS DI TAGLIO:	Ossigeno 99.9% (Bassa Qualità)
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA
1	P3000R1ML010-01
1.5	P3000R1ML015-01
2	P3000R1ML020-01
2.5	P3000R1ML025-01
3	P3000R1ML030-01
4	P3000R1ML040-01
5	P3000R1ML050-01
6	P3000R1ML060-01
8	P3000R1ML080-01
10	P3000R1ML100-01
12	P3000R1ML120-01

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

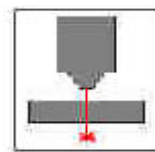
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.9							
Tipo Gas:	Oss.3.0							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4200-4500	2900-3100	1300-1500	400-450	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1300	1100	1000	1000	-	100		
Freq. (Hz):	900	800	150	50	-	1000		
Duty (%):	90	85	60	23	-	55		
Press. Gas (bar):	1.7	1.7	1.7	1.7	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	-	0		
Delay Gas:	100	100	100	100	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	150							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.8							
Tipo Gas:	Oss.3.0							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3300-3500	2600-2800	1100-1300	300-350	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1300	1100	1000	1000	-	100		
Freq. (Hz):	900	800	150	50	-	1000		
Duty (%):	90	85	60	23	-	55		
Press. Gas (bar):	1.7	1.7	1.7	1.7	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	-	0		
Delay Gas:	100	100	100	100	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L

Macchina: Platino - LW Gold

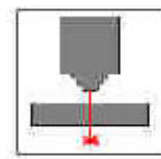


Spessore (mm): 2

Laser: PRC-PL3000

Lente: 5"

Data Emissione: 15 Febbraio 1999



Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: P3000_R1

Codice: P3000R1ML020-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

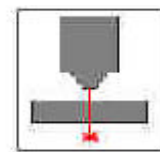
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.8							
Tipo Gas:	Oss.3.0							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3000-3200	2400-2600	1000-1200	280-310	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1300	1100	1000	1000	-	100		
Freq. (Hz):	900	800	150	50	-	1000		
Duty (%):	90	85	60	23	-	55		
Press. Gas (bar):	1.5	1.5	1.5	1.5	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	-	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

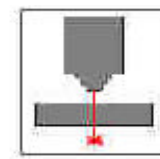
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	600							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.8							
Tipo Gas:	Oss.3.0							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2700-2900	2400-2600	1800-2000	250-280	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1000	-	100		
Freq. (Hz):	800	800	300	50	-	1000		
Duty (%):	90	85	68	23	-	55		
Press. Gas (bar):	1.4	1.4	1.4	1.4	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	-	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: R1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: R1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: R0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

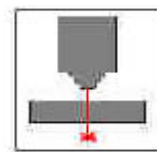
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	0.8							
Tipo Gas:	Oss.3.0							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2500-2700	2200-2300	1600-1800	220-250	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1000	-	100		
Freq. (Hz):	800	800	300	50	-	1000		
Duty (%):	90	85	68	23	-	55		
Press. Gas (bar):	1.3	1.3	1.3	1.3	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	-	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

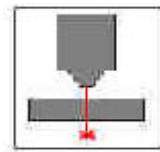
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800	800						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2800	2800						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	15	18						
Press. Gas (bar):	0.8	0.8						
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2300-2400	2000-2100	1800-1900	160-190	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1300	1300	1200	1000	-	100		
Freq. (Hz):	800	800	800	50	-	1000		
Duty (%):	90	85	68	23	-	55		
Press. Gas (bar):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	-	0		
Delay Gas:	300	300	300	300	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 4 mm a Ø = 6 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori da Ø < 4 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

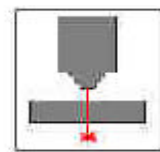
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2800	2800						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	15	20						
Press. Gas (bar):	0.6	0.6						
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1900-2100	1700-1800	1300-1500	100-120	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1100	-	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	50	-	1000		
Duty (%):	85	85	64	23	-	55		
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1	1.1	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	-	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 7.5 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 7.5 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 5 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: PRC-PL3000****Lente: 5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

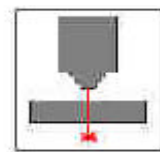
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1500						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2800	2800						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	15	20						
Press. Gas (bar):	0.6	0.6						
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0						
Stand off (mm):	1.2	1.2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1700-1800	1500-1600	1200-1300	900-1000	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1300	1200	1200	1200	-	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	500	-	1000		
Duty (%):	85	80	62	75	-	55		
Press. Gas (bar):	1	1	1	1	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	-	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	-	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Fac.):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Med):	Utilizzare per fori da Ø = 9 mm a Ø = 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Diff.):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 9 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 6 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

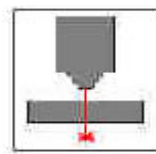
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000	1500	500				
Modo:	GP	GP	GP	GP				
Potenza (W):	2800	2800	2800	1500				
Freq. (Hz):	50	100	100	800				
Duty (%):	14	17	21	90				
Press. Gas (bar):	0.5	0.6	0.6	0.6				
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0				
Stand off (mm):	2	2	2	2				
Focale (mm):	-1	-1	-1	-1				
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla				

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1200	900-950	720-770	720-770	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1600	1400	1300	1300	-	100		
Freq. (Hz):	800	800	700	700	-	1000		
Duty (%):	90	78	72	72	-	55		
Press. Gas (bar):	0.7	0.7	0.7	0.7	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	-	1.2		
Focale (mm):	+1.3	+1.3	+1.3	+1.3	-	0		
Delay Gas:	800	800	800	800	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 8 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 10****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML100-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500	2000	2000	1000	800			
Modo:	GP	GP	GP	GP	CW			
Potenza (W):	2800	2800	2800	2800	2000			
Freq. (Hz):	50	100	100	100	-			
Duty (%):	13	16	20	23	-			
Press. Gas (bar):	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6			
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0			
Stand off (mm):	2	2	2	2	2			
Focale (mm):	0	-0.2	-0.4	-0.5	-0.5			
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla			

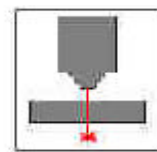
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	970-1000	970-1000	930-960	930-960	-	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	1750	1750	1600	1600	-	100		
Freq. (Hz):	800	800	800	800	-	1000		
Duty (%):	85	85	85	85	-	55		
Press. Gas (bar):	0.6	0.6	0.6	0.6	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	-	1.2		
Focale (mm):	+1.8	+1.8	+1.8	+1.8	-	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	1000	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Data la scarsa qualità del gas di processo, questo spessore non è garantito.

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 25 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 25 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 10 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 10 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2L**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 12****Laser: PRC-PL3000****Lente: 7.5"****Data Emissione: 15 Febbraio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: P3000_R1****Codice: P3000R1ML120-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000	1000	1000	1500	800		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	CW		
Potenza (W):	2800	2800	2800	2800	2800	2000		
Freq. (Hz):	50	100	100	100	100	-		
Duty (%):	14	17	21	24	29	-		
Press. Gas (bar):	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	-1	-1	-1	-1	-1	-1		
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	950-1000	870-900	850-890	800-850	-	1500-2000		
Modo:	CW	GP	GP	GP	-	GP		
Potenza (W):	2000	2000	1900	1800	-	100		
Freq. (Hz):	-	1000	1000	1000	-	1000		
Duty (%):	-	95	93	91	-	55		
Press. Gas (bar):	0.5	0.5	0.5	0.5	-	1.8		
Tipo Gas:	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	Oss.3.0	-	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	-	1.2		
Focale (mm):	+2.7	+2.7	+2.7	+2.7	-	0		
Delay Gas:	1200	1200	1200	1200	-	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	98%	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Data la scarsa qualità del gas di processo, questo spessore non è garantito.

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 30 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 24 mm a Ø = 30 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 24 mm Raggio minimo raccordi: 2 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 12 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile



PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE: TAGLIO

MACCHINA: Platino 1325/1530 – LW Gold 2040

LASER: ROFIN-SINAR DC025

EDIZIONE TABELLE E DATA: Rev2 - Ed. 1 – 28 Maggio 1999

DENOMINAZIONE TABELLE: DC025_R1

CIRCUITO GAS: 11-1998

ELENCO MATERIALI:

Denom. Materiale Pi-Cam	Abbr. Materiale	Materiale	Tipo di Gas	Completo.
FE-O2	MS	Acciai Comuni	Ossigeno 99.95%	95%
INOX-N2	SS	Acciai Inossidabili	Azoto 99.99%	100%
ALMG5-N2	AL	Alluminio AlMg5 o 3	Azoto 99.99%	95%
FE-O2L	ML	Acciai Comuni	Ossigeno 99.90%	0%
FE-H2O (solo Gold)	MH	Acciai Comuni	Oss.99.95% + Acqua	0%
BRASS-N2	BR	Ottone	Azoto 99.99%	0%
INOX-O2	SO	Acciai Inossidabili	Ossigeno 99.95%	0%
FE-N2	MN	Acciai Comuni	Azoto 99.99%	0%
ZINC-N2	ZN	Acciai Zincati	Azoto 99.99%	0%
GALVA-N2	GA	Acciai Galvanizzati	Azoto 99.99%	0%
PLEXI-N2	PL	Plexiglass-PVC	Azoto 99.99%	0%
TITAN-AR	TI	Titanio	Argon 99.99%	0%
QUAR-AIR	QU	Quarzo	Aria Compressa	0%
WOOD-N2	WO	Legno	Azoto 99.99%	0%

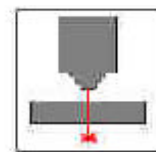


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	ROFIN-SINAR DC025
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 2 - Ed. 1 – 28 Maggio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	DC025_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	FE-O2
MATERIALE:	Acciai Comuni
GAS DI TAGLIO:	Ossigeno 99.95%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA
1	DC025R1MS010-01
1.5	DC025R1MS015-01
2	DC025R1MS020-01
2.5	DC025R1MS025-01
3	DC025R1MS030-01
4	DC025R1MS040-01
5	DC025R1MS050-01
6	DC025R1MS060-01
8	DC025R1MS080-01
10	DC025R1MS100-01
12	DC025R1MS120-01
15	DC025R1MS150-01
18	DC025R1MS180-01
20	DC025R1MS200-01

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

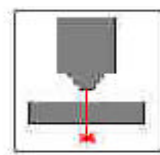
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):								
Modo:								
Potenza (W):								
Freq. (Hz):								
Duty (%):								
Press. Gas (bar):								
Tipo Gas:								
Stand off (mm):								
Focale (mm):								
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6000-6500	4500-5000	2500-3000	700-800	7000-10000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	GP	CW	GP		
Potenza (W):	750	550	400	1500	800	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	100	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	35	-	55		
Press. Gas (bar):	4	4	4	4	4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

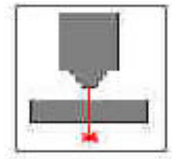
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):								
Modo:								
Potenza (W):								
Freq. (Hz):								
Duty (%):								
Press. Gas (bar):								
Tipo Gas:								
Stand off (mm):								
Focale (mm):								
Delay Gas:								

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5000-5500	3200-4000	1500-2000	600-700	6000-7000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	800	500	400	1500	900	100		
Freq. (Hz):	-	-	1000	100	-	1000		
Duty (%):	-	-	87	35	-	55		
Press. Gas (bar):	4	4	4	4	4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 2 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

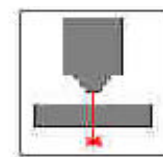
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	16							
Press. Gas (bar):	1.2							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4500-5000	2100-2600	1300-1800	400-600	4800-6000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	800	500	500	1500	950	100		
Freq. (Hz):	-	-	1000	100	-	1000		
Duty (%):	-	-	87	30	-	55		
Press. Gas (bar):	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	100	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DCO25R1MS030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

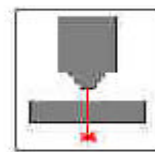
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	14							
Press. Gas (bar):	1.2							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3000-3500	2500-3000	2000-2500	390-450	4000-4500	1500-2000		
Modo:	CW	CW	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	800	600	600	1500	900	100		
Freq. (Hz):	-	-	1000	100	-	1000		
Duty (%):	-	-	92	30	-	55		
Press. Gas (bar):	3	3	3	3	3	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	200	200	200	200	200	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 8 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare da Ø = 3 mm a Ø = 5 mm Raggio minimo raccordi: 0.8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 3 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

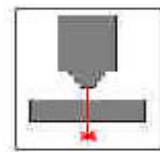
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	300							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	14							
Press. Gas (bar):	1.2							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2000-2500	1900-2100	1800-2000	370-420	2700-3300	1500-2000		
Modo:	CW	CW	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	800	600	600	1500	950	100		
Freq. (Hz):	-	-	1000	100	-	1000		
Duty (%):	-	-	92	30	-	55		
Press. Gas (bar):	2	2	2	2	2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0		
Delay Gas:	300	300	300	300	300	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>20 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 4 mm a Ø = 6 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori da Ø < 4 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

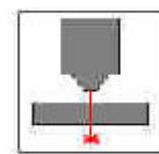
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	15							
Press. Gas (bar):	1.2							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1700-2100	1500-1800	1300-1600	200-285	2500-3000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	900	600	600	1500	1200	100		
Freq. (Hz):	-	-	1000	100	-	1000		
Duty (%):	-	-	92	30	-	55		
Press. Gas (bar):	1.8	1.8	1.8	1.4	2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	0	0	0	+2	0	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	500	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Ø preforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 7.5 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 5 mm a Ø = 7.5 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 5 mm Taglio profili a spigolo "vivo"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

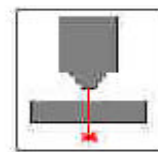
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	50							
Duty (%):	15							
Press. Gas (bar):	1.2							
Tipo Gas:	Ossigeno							
Stand off (mm):	1.2							
Focale (mm):	0							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1500-2000	1500-1650	1300-1500	300-350	2300-2500	1500-2000		
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	1100	900	900	1500	1800	100		
Freq. (Hz):	1000	1000	1000	100	800	1000		
Duty (%):	97	95	92	30	85	55		
Press. Gas (bar):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2		
Focale (mm):	+2	+2	+2	+2	+2	0		
Delay Gas:	500	500	500	500	500	-		
Vel. Attacco :	90%	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Fac.):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Med):	Utilizzare per fori da Ø = 9 mm a Ø = 18 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Diff.):	Utilizzare per fori da Ø = 6 mm a Ø = 9 mm Raggio minimo raccordi: 1 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori per fori da Ø < 6 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

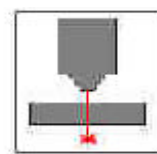
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	2000						
Modo:	GP	GP						
Potenza (W):	2500	2500						
Freq. (Hz):	50	100						
Duty (%):	14	18						
Press. Gas (bar):	1.1	1.1						
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno						
Stand off (mm):	2	2						
Focale (mm):	0	0						
Delay Gas:	Nulla	Nulla						

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1300-1450	1000-1200	900-1100	90-120	1500-2000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	1700	1500	1400	1500	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	1000	100	-	1000		
Duty (%):	-	-	87	30	-	55		
Press. Gas (bar):	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+3.2	+3.2	+3.2	+3.2	+3.2	0		
Delay Gas:	800	800	800	800	800	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø>30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 20 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 12 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 8 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 10****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS100-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

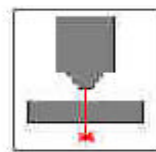
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1000	1000					
Modo:	GP	GP	GP					
Potenza (W):	2500	2500	2500					
Freq. (Hz):	50	100	100					
Duty (%):	13	17	19					
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1					
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno					
Stand off (mm):	2	2	2					
Focale (mm):	0	0	0					
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla					

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1100-1200	900-1000	850-950	80-100	1200-1600	1500-2000		
Modo:	CW	CW	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	1900	1600	1500	2000	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	1000	100	-	1000		
Duty (%):	-	-	90	28	-	55		
Press. Gas (bar):	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+3.4	+3.4	+3.4	+3.4	+3.4	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	1000	1000	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 25 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 2 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 25 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 10 mm a Ø = 15 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 10 mm Con Linea 3 - Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 12****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS120-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

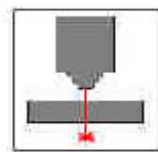
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	1500	1500	1500				
Modo:	GP	GP	GP	GP				
Potenza (W):	2500	2500	2500	2500				
Freq. (Hz):	50	100	100	100				
Duty (%):	15	18	20	23				
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1	1.1				
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno				
Stand off (mm):	2	2	2	2				
Focale (mm):	0	0	0	0				
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla				

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	950-1050	900-950	880-920	850-900	1100-1300	1500-2000		
Modo:	CW	GP	GP	GP	GP	GP		
Potenza (W):	2200	2000	1900	1800	2400	100		
Freq. (Hz):	-	1000	1000	1000	800	1000		
Duty (%):	-	95	93	91	85	55		
Press. Gas (bar):	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2		
Focale (mm):	+3.2	+3.2	+3.2	+3.2	+3.2	+3.2		
Delay Gas:	1200	1200	1200	1200	1200	1200		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 30 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 2 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 24 mm a Ø = 30 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 12 mm a Ø = 24 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 12 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 15****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS150-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

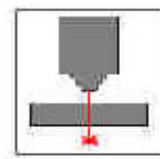
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	2000	2000	2000				
Modo:	GP	GP	GP	GP				
Potenza (W):	2500	2500	2500	2500				
Freq. (Hz):	50	100	100	100				
Duty (%):	13	17	19	23				
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1	1.1				
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno				
Stand off (mm):	2	2	2	2				
Focale (mm):	0	0	0	0				
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla				

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	780-850	700-750	680-720	680-720	900-950	1500-2000		
Modo:	CW	CW	GP	GP	CW	GP		
Potenza (W):	2400	2000	1900	1900	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	1000	1000	-	1000		
Duty (%):	-	-	93	93	-	55		
Press. Gas (bar):	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+4	+4	+4	+4	+4	0		
Delay Gas:	1500	1500	1500	1500	1500	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 37 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; utilizzare su fori Ø > 40 mm; Raggio minimo raccordi: 2 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 23 mm a Ø = 37 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 15 mm a Ø = 22 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori Ø < 15 mm Attivare la funzione "Pre-piercing"	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: FE-O2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 20****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 3****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1MS200-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	
Modo:	GP	GP	GP	GP	GP	GP	GP	
Potenza (W):	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	
Freq. (Hz):	50	100	100	100	100	100	100	
Duty (%):	13	17	20	23	26	29	34	
Press. Gas (bar):	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	2	2	
Focale (mm):	0	0	0	0	0	0	0	
Delay Gas:	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	Nulla	

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	590-610	590-610	590-610	590-610	590-610	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	CW	CW	GP		
Potenza (W):	2500	2500	2500	2500	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1.8		
Tipo Gas:	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Ossigeno	Aria		
Stand off (mm):	2	2	2	2	2	1.2		
Focale (mm):	+4.6	+4.6	+4.6	+4.6	+4.6	0		
Delay Gas:	2000	2000	2000	2000	2000	-		
Vel. Attacco :	98%	98%	98%	98%	98%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori Ø > 40 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm	Linea 5 (Veloce):	Utilizzare per fori Ø > 40 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 30 mm a Ø = 40 mm Raggio minimo raccordi: 3 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 20 mm a Ø = 30 mm Raggio raccordi minimo: 3 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Utilizzare per fori da Ø = 20 mm a Ø = 30 mm Raggio raccordi minimo: 3 mm	Linea 8:	Linea disponibile

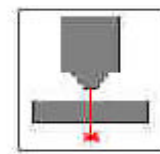


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	ROFIN-SINAR DC025
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 2 - Ed. 1 – 28 Maggio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	DC025_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	INOX-N2
MATERIALE:	Acciai Inossidabili
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA
1	DC025R1SS010-01
1.5	DC025R1SS015-01
2	DC025R1SS020-01
2.5	DC025R1SS025-01
3	DC025R1SS030-01
4	DC025R1SS040-01
5	DC025R1SS050-01
6	DC025R1SS060-01
8	DC025R1SS080-01
10	DC025R1SS100-01
12	DC025R1SS120-01

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	1.1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	7500-9000	3500-4000	1500-2000	-	9000-11000	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2500	1000	500	-	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	6	6	6	-	6	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-1.1	-1.1	-1.1	-	-1.1	0		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 1.5

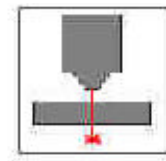
Laser: ROFIN-SINAR DC025

Lente: 5"

Data Emissione: 28 Maggio 1999

Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: DC025_R1



Codice: DC025R1SS015-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

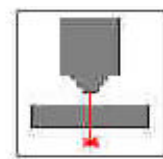
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	0.6							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6200-6800	3500-4000	1500-2000	-	7000-8500	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2500	1600	1200	-	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	7	7	7	-	7	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-1.3	-1.3	-1.3	-	-1.3	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	100	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

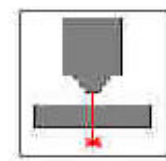
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	0.2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5800-6300	3300-3800	1500-1800	-	6500-7200	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2500	2000	1500	-	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	9	9	9	-	9	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-1.6	-1.6	-1.6	-	-1.6	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	100	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2.5****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS025-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-0.2							
Delay Gas:	Nulla							

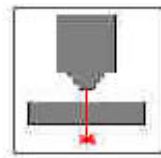
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	4300-4800	2500-3000	1300-1800	-	4800-5200	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2500	1700	950	-	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	9	9	9	-	9	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-1.8	-1.8	-1.8	-	-1.8	0		
Delay Gas:	100	100	100	-	200	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	-		
Vel. preforo (mm/m):	1000	1000	1000	-	1000	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" -"Preforo" (Non usare il "Lineare")

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 3****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS030-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

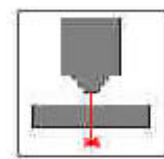
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2700-3000	2700-3000	900-1200	-	3000-3300	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2500	2500	2000	-	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	10	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-2.3	-2.3	-2.3	-	-2.3	0		
Delay Gas:	200	200	200	-	200	150		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	1.5	-		
Vel. preforo (mm/m):	1000	1000	1000	-	1000	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" - "Preforo" (Non usare il "Lineare")

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	400							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

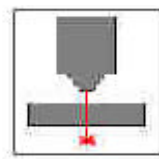
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1600-1800	1600-1800	1600-1800	-	1600-1800	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	10	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-5	-5	-5	-	-5	0		
Delay Gas:	400	400	400	-	400	150		
Vel. Attacco :	85%	85%	85%	-	85%	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	1.5	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	-	500	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" -"Preforo" (Non usare il "Lineare")

Linea 1 (Facile): Utilizzare per fori da Ø > 10 mm	Linea 5 (Veloce): Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 3 mm.
Linea 2 (Media): Utilizzare per fori da Ø = 2.5 mm a Ø = 10 mm	Linea 6 (Tracciatura): Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile): Utilizzare per fori da Ø = 2.5 mm a Ø = 10 mm	Linea 7: Linea disponibile
Linea 4 (Speciale): Linea disponibile	Linea 8: Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	400							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	80							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4							
Delay Gas:	Nulla							

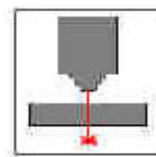
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1300-1450	1300-1450	1300-1450	-	1300-1450	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	11	11	11	-	11	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	1.2		
Focale (mm):	-5.6	-5.6	-5.6	-	-5.6	0		
Delay Gas:	500	500	500	-	500	150		
Vel. Attacco :	85%	85%	85%	-	85%	-		
Øpreforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	1.5	-		
Vel. preforo (mm/m):	500	500	500	Nulla	500	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" - "Preforo" (Non usare il "Lineare")

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 10 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 2 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 10 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 10 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 3****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	500							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	220							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	4							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2.5							
Delay Gas:	Nulla							

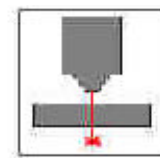
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1000-1150	1000-1150	1000-1150	-	1000-1150	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	GP		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	2500	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	11.5	11.5	11.5	-	11.5	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	Aria		
Stand off (mm):	0.6	0.6	0.6	-	0.6	1.2		
Focale (mm):	-6.5	-6.5	-6.5	-	-6.5	0		
Delay Gas:	500	500	500	-	500	150		
Vel. Attacco :	80%	80%	80%	-	80%	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	2	-		
Vel. preforo (mm/m):	300	300	300	-	300	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" -"Preforo" (Non usare il "Lineare")

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 10 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata; Utilizzare su fori Ø > 30 mm; Raggio minimo raccordi: 2 mm.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 10 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 10 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	220							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-5							
Delay Gas:	Nulla							

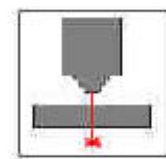
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	450-520	450-520	450-520	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	16	16	16	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-8	-8	-8	-	-	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	-	-	150		
Vel. Attacco :	60%	60%	60%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	200	200	200	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

- 1) Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Preforo".
- 2) Attivare funzione "Compensazione Focale" (T15=1 , t17=1)

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: INOX-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 10****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 3.0****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1SS100-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	1500							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	220							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-5							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	250-290	250-290	250-290	-	-	1500-2000		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	GP		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	-	100		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	1000		
Duty (%):	-	-	-	-	-	55		
Press. Gas (bar):	17	17	17	-	-	2		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	Aria		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	1.2		
Focale (mm):	-13.5	-13.5	-13.5	-	-	0		
Delay Gas:	1000	1000	1000	-	-	150		
Vel. Attacco :	60%	60%	60%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	100	100	100	-	-	Nulla		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

- 1) Attivare il "Ciclo Azoto Alta Pressione" , "Preforo".
- 2) Funzione "Compensazione Fuoco" DISATTIVATA

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Linea di marcatura superficiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

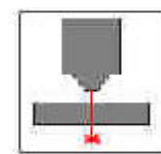


PRIMA INDUSTRIE S.P.A.

TABELLE PARAMETRI TECNOLOGICI

APPLICAZIONE:	TAGLIO
MACCHINA:	PLATINO1325/1530 – LW GOLD2040
LASER:	ROFIN-SINAR DC025
EDIZIONE TABELLE E DATA:	Rev. 2 - Ed. 1 – 28 Maggio 1999
DENOMINAZIONE TABELLE:	DC025_R1
CIRCUITO GAS:	11-1998
DESCRIZIONE MATERIALE:	ALMG5-N2
MATERIALE:	Leghe di Alluminio - AlMg5 o AlMg3
GAS DI TAGLIO:	Azoto 99.99%
SPESSORI [mm] / CODICI TABELLE:	

SP	CODICE TABELLA
1	DC025R1AL010-01
1.5	DC025R1AL015-01
2	DC025R1AL020-01
2.5	DC025R1AL025-01
3	DC025R1AL030-01
4	DC025R1AL040-01
5	DC025R1AL050-01
6	DC025R1AL060-01
8	DC025R1AL080-01

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1AL010-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

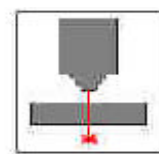
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	20							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	70							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-0.7							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	6000-7000	2500-3000	700-1000	-	7000-8000	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	-		
Potenza (W):	2500	1200	800	-	2500	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	6	6	6	-	6	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	-		
Focale (mm):	-1.5	-1.5	-1.5	-	-1.5	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 25 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 25 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 1.5****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1AL015-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

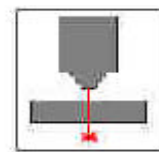
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	50							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	+0.6							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	5500-6000	2500-3000	700-1000	-	6000-6500	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	-		
Potenza (W):	2500	2000	1200	-	2500	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	7	7	7	-	7	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	-		
Focale (mm):	-1.6	-1.6	-1.6	-	-1.6	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	Nulla	Nulla	Nulla	-	Nulla	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata.
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 1.5 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 2****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1AL020-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	100							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	60							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	+0.1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	3500-4000	2500-3000	1000-1500	-	3800-4200	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	-		
Potenza (W):	2500	2000	1500	-	2500	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	9	9	9	-	9	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	-		
Focale (mm):	-2.1	-2.1	-2.1	-	-2.1	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	50%	50%	50%	-	50%	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 2 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2

Macchina: Platino - LW Gold



Spessore (mm): 3

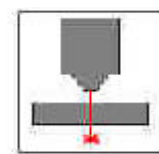
Laser: ROFIN-SINAR DC025

Lente: 5"

Data Emissione: 28 Maggio 1999

Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle: DC025_R1



Codice: DC025R1AL030-01

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

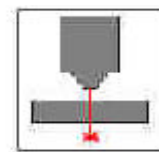
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	200							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	190							
Duty (%):	85							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-1							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	2800-3300	2500-2900	2500-2900	-	3300-3700	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	CW	-		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	2500	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	10	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	Azoto	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	0.8	-		
Focale (mm):	-3.2	-3.2	-3.2	-	-3.2	-		
Delay Gas:	200	200	200	-	200	-		
Vel. Attacco :	70%	70%	70%	-	70%	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	2	-		
Vel. preforo (mm/m):	1000	1000	1000	-	1000	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 18 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea di qualità non elevata. Raggio minimo raccordi: 1.5 mm
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø = 8 mm a Ø = 18 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø = 3 mm a Ø = 8 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 4****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5" (5")****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5 (2)****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1AL040-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

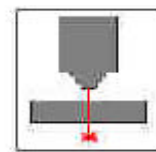
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	400							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	220							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	2							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2.8							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	1400-1800	1400-1800	1400-1800	-	-	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	-		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	10	10	10	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	-		
Focale (mm):	-4.9	-4.9	-4.9	-	-	-		
Delay Gas:	500	500	500	-	-	-		
Vel. Attacco :	30%	30%	30%	-	-	-		
Ø preforo (mm):	1.5	1.5	1.5	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	200	200	200	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 3.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 5****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1AL050-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

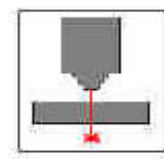
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	400							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	220							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	900-1100	900-1100	900-1100	-	-	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	-		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	12	12	12	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	-		
Focale (mm):	-6.5	-6.5	-6.5	-	-	-		
Delay Gas:	800	800	800	-	-	-		
Vel. Attacco :	30%	30%	30%	-	-	-		
Øpreforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	150	150	150	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 4 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 6****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1AL060-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

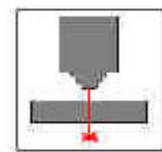
N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	800							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	180							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-4.8							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	600-800	600-800	600-800	-	-	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	-		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	13	13	13	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	-		
Focale (mm):	-7	-7	-7	-	-	-		
Delay Gas:	500	500	500	-	-	-		
Vel. Attacco :	30%	30%	30%	-	-	-		
Ø preforo (mm):	2	2	2	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	100	100	100	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 4.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 4.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 4.5 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale: ALMG5-N2**Macchina: Platino - LW Gold****Spessore (mm): 8****Laser: ROFIN-SINAR DC025****Lente: 7.5"****Data Emissione: 28 Maggio 1999****Ø ugello (mm): 2.5****Nome Tabelle: DC025_R1****Codice: DC025R1AL080-01****PARAMETRI DI PIERCING:****Applicazione : taglio**

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):	3000							
Modo:	GP							
Potenza (W):	2500							
Freq. (Hz):	180							
Duty (%):	90							
Press. Gas (bar):	3							
Tipo Gas:	Azoto							
Stand off (mm):	3							
Focale (mm):	-7.2							
Delay Gas:	Nulla							

PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	300-400	300-400	300-400	-	-	-		
Modo:	CW	CW	CW	-	-	-		
Potenza (W):	2500	2500	2500	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	15	15	15	-	-	-		
Tipo Gas:	Azoto	Azoto	Azoto	-	-	-		
Stand off (mm):	0.8	0.8	0.8	-	-	-		
Focale (mm):	-9	-9	-9	-	-	-		
Delay Gas:	800	800	800	-	-	-		
Vel. Attacco :	30%	30%	30%	-	-	-		
Ø preforo (mm):	3	3	3	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	80	80	80	-	-	-		

NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO: Selezionare "Ciclo Azoto Alta Pressione" e "Pre-foro"

Linea 1 (Facile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 5 (Veloce):	Linea disponibile
Linea 2 (Media):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 6 (Tracciatura):	Non eseguibile su questo materiale
Linea 3 (Difficile):	Utilizzare per fori da Ø > 8 mm Raggio minimo raccordi: 1.5 mm	Linea 7:	Linea disponibile
Linea 4 (Speciale):	Linea disponibile	Linea 8:	Linea disponibile

Materiale:

Macchina: Platino - LW Gold

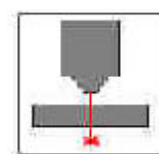


Spessore (mm):

Laser: PRC-PL2200

Lente: 5"

Data Emissione:



Ø ugello (mm): 2

Nome Tabelle:

Codice:

PARAMETRI DI PIERCING:

Applicazione : taglio

N° Step:	1	2	3	4	5	6	7	8
Delay (ms):								
Modo:								
Potenza (W):								
Freq. (Hz):								
Duty (%):								
Press. Gas (bar):								
Tipo Gas:								
Stand off (mm):								
Focale (mm):								
Delay Gas:								

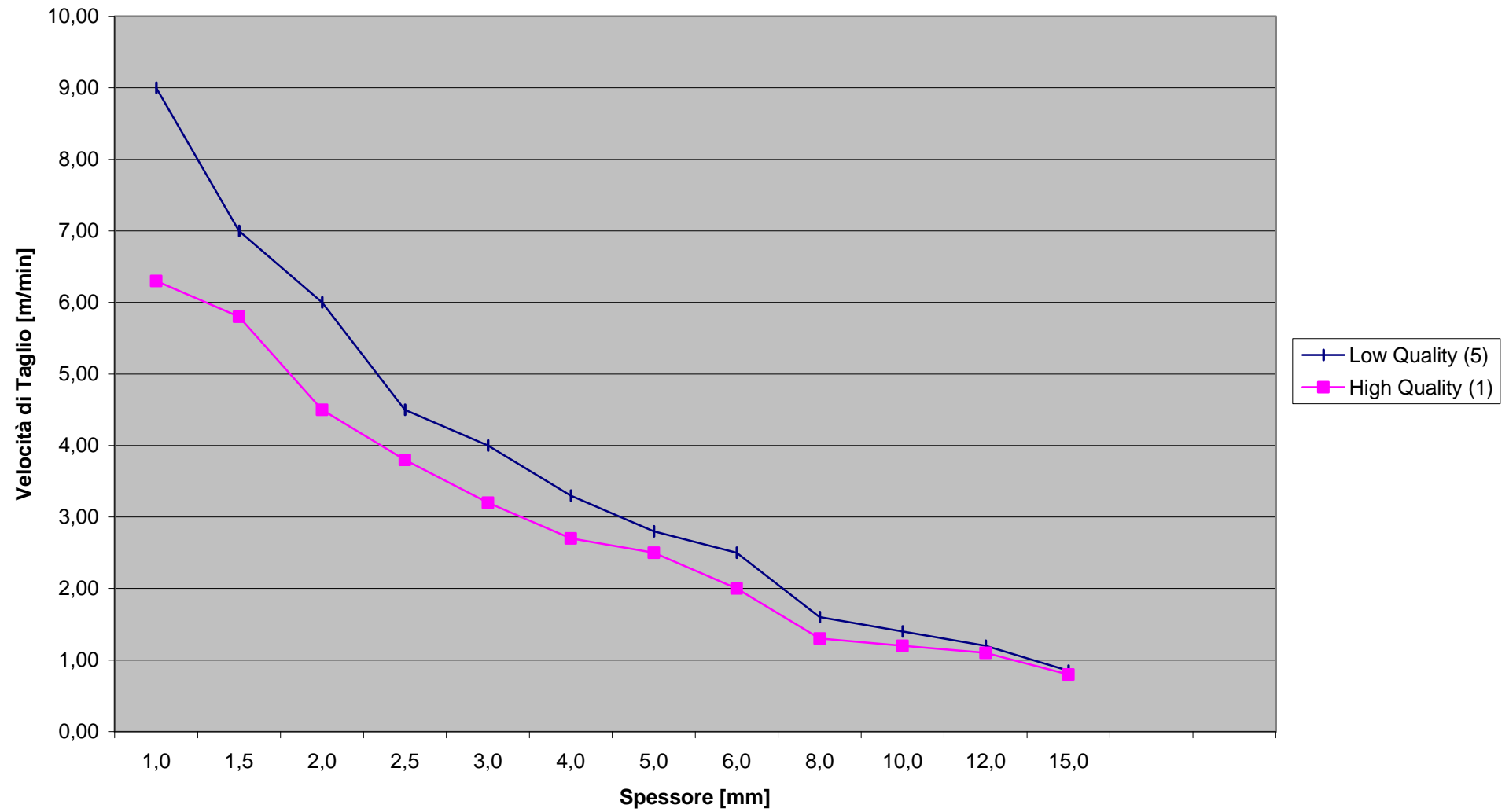
PARAMETRI DI TAGLIO:

N° Linea:	1	2	3	4	5	6	7	8
	Facile	Media	Difficile	Speciale	Veloce	Trac.		
Feed (mm/m):	-	-	-	-	-	-		
Modo:	-	-	-	-	-	-		
Potenza (W):	-	-	-	-	-	-		
Freq. (Hz):	-	-	-	-	-	-		
Duty (%):	-	-	-	-	-	-		
Press. Gas (bar):	-	-	-	-	-	-		
Tipo Gas:	-	-	-	-	-	-		
Stand off (mm):	-	-	-	-	-	-		
Focale (mm):	-	-	-	-	-	-		
Delay Gas:	-	-	-	-	-	-		
Vel. Attacco :	-	-	-	-	-	-		
Øpreforo (mm):	-	-	-	-	-	-		
Vel. preforo (mm/m):	-	-	-	-	-	-		

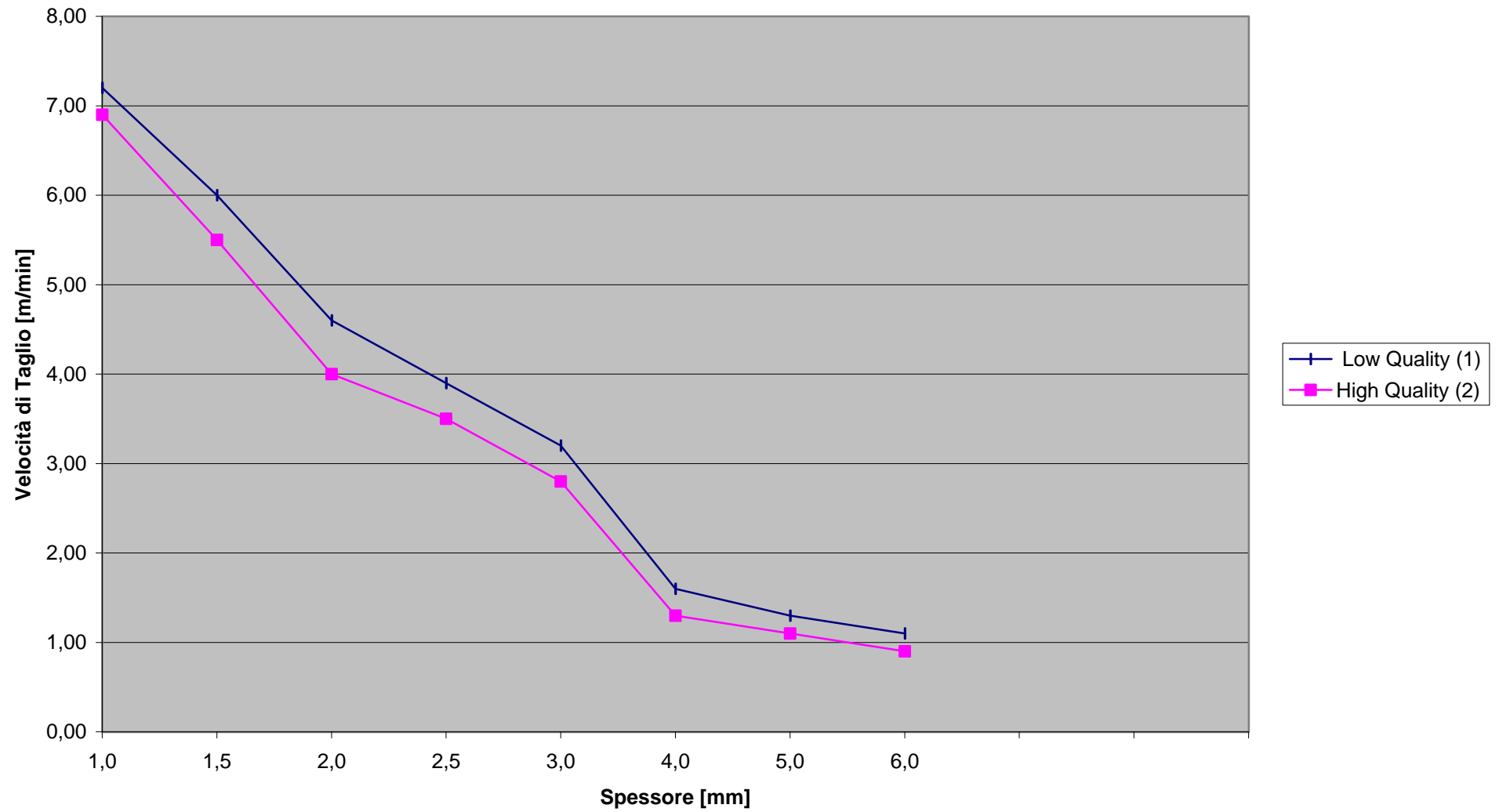
NOTE DELLE LINEE DI TAGLIO:

Linea 1 (Facile):	Linea 5 (Veloce):
Linea 2 (Media):	Linea 6 (Tracciatura):
Linea 3 (Difficile):	Linea 7:
Linea 4 (Speciale):	Linea 8:

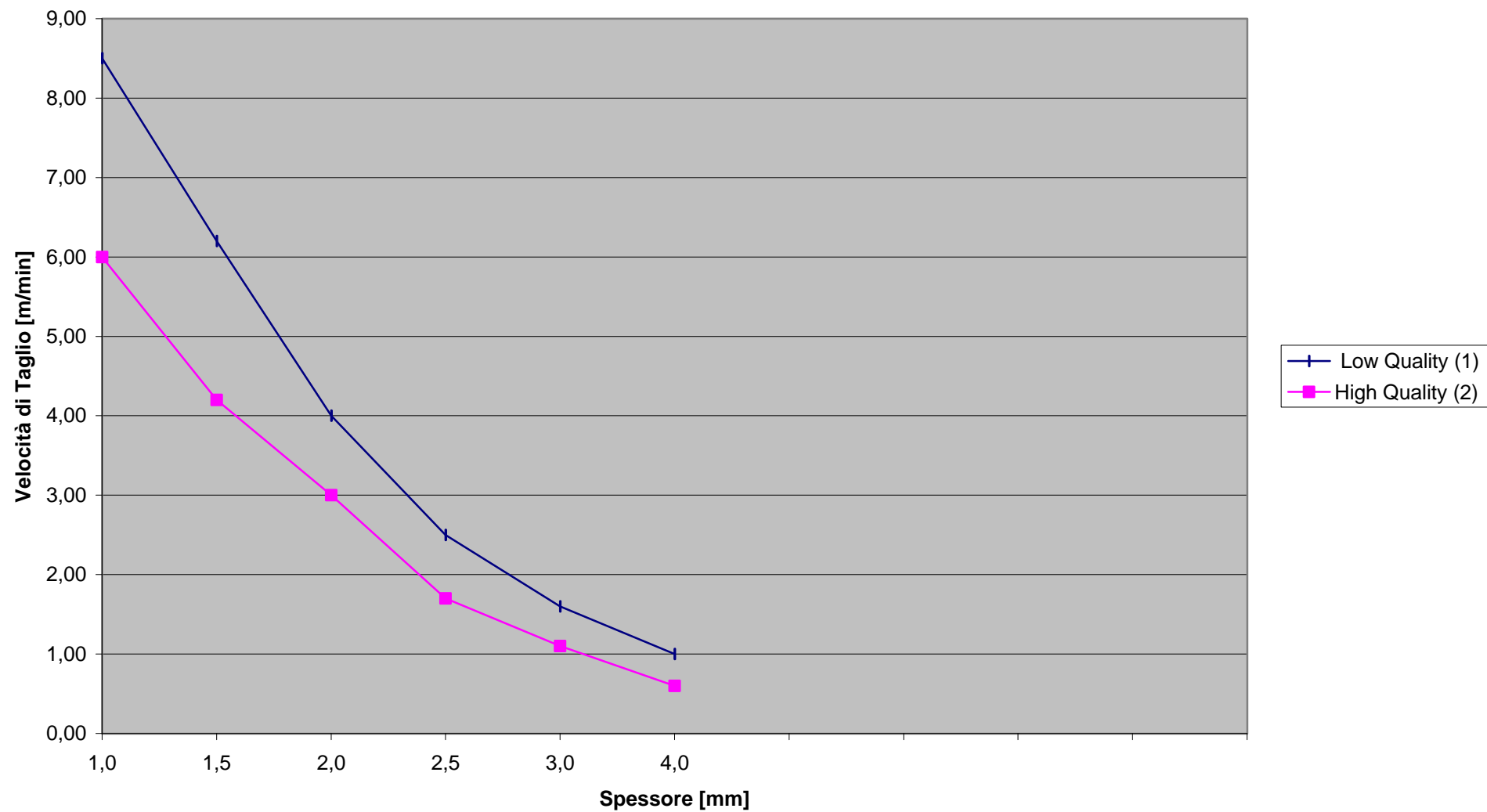
Velocità di taglio con laser PRC2200 per Mild-Steel



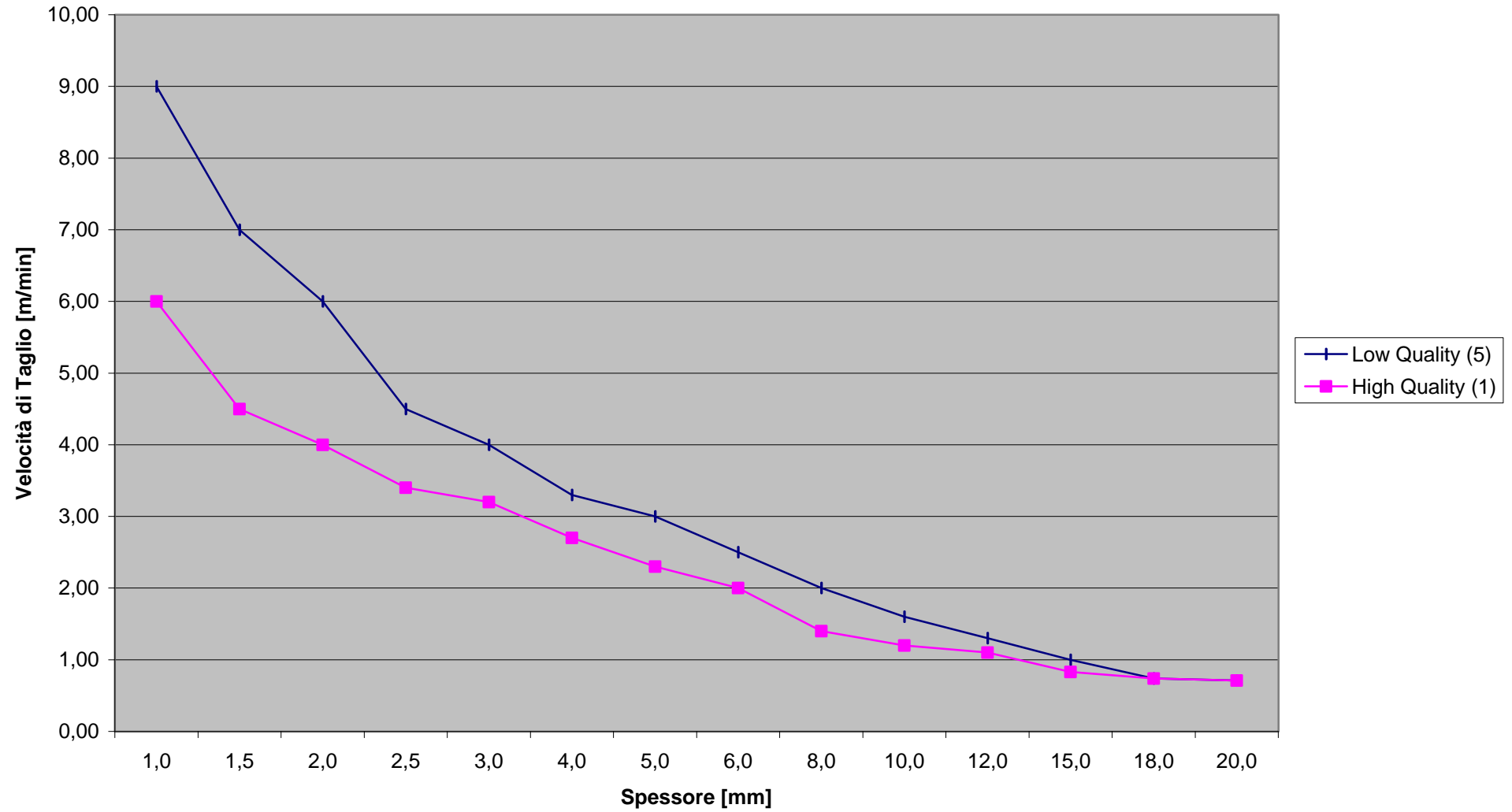
Velocità di taglio con laser PRC2200 di Stainless-Steel



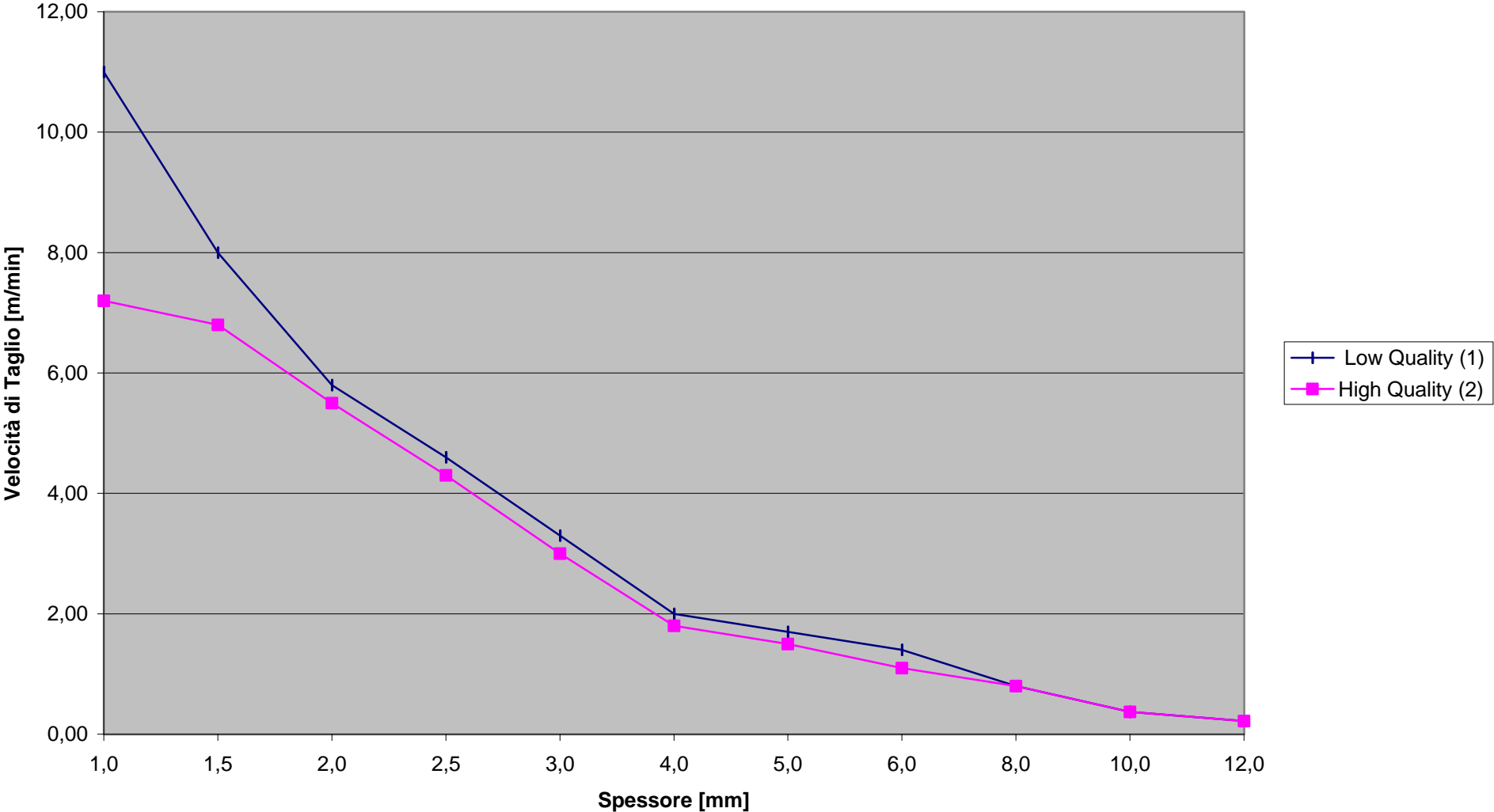
Velocità di taglio con laser PRC2200 di Alluminio (AlMg5)



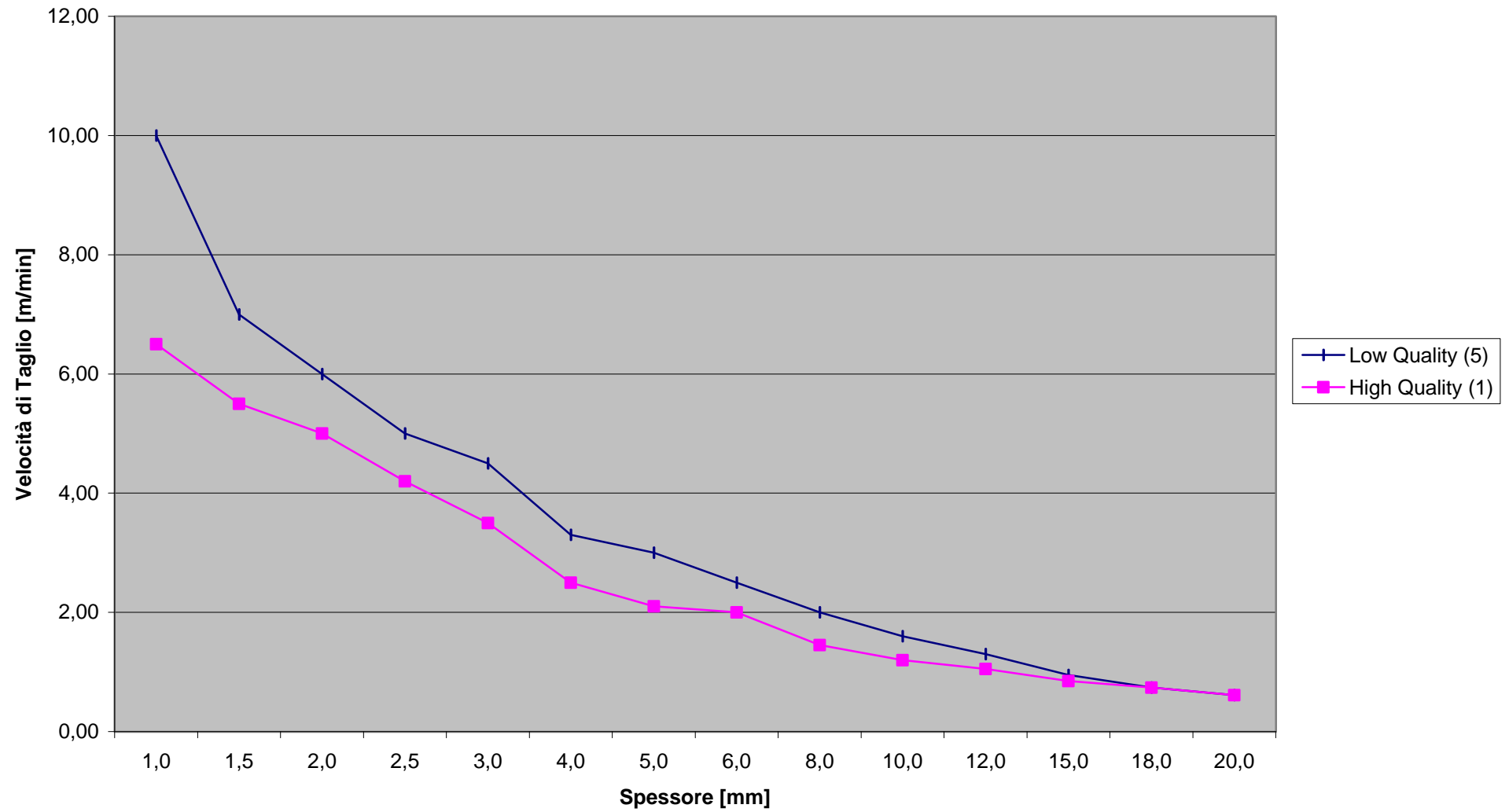
Velocità di taglio con laser PRC3000 per Mild-Steel



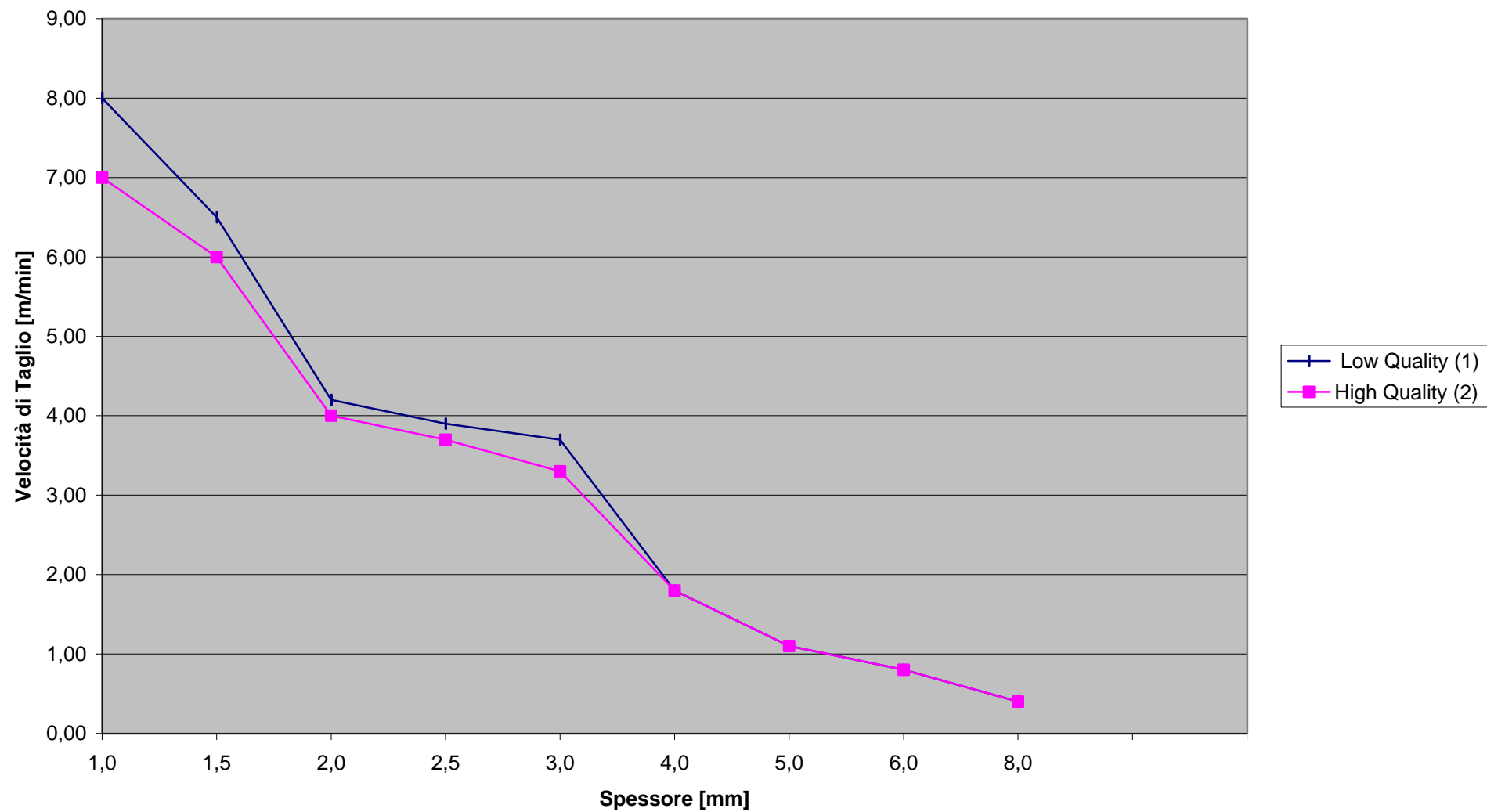
Velocità di taglio con laser PRC3000 di Stainless-Steel



Velocità di taglio con laser ROFIN-SINAR DC025 per Mild-Steel



Velocità di taglio con laser ROFIN-SINAR DC025 di Alluminio (AlMg5)



Velocità di taglio con laser ROFIN-SINAR DC025 di Stainless-Steel

