

palnik: PerCut 160/170
materiał: 1.4301 CrNi

Dane cięcia HiFocus 160i **HiFocus – stal CrNi (1 - 2 mm)** **gaz plazmowy O₂ gaz wirujący N₂**

Obowiązuje od:
18.01.2006

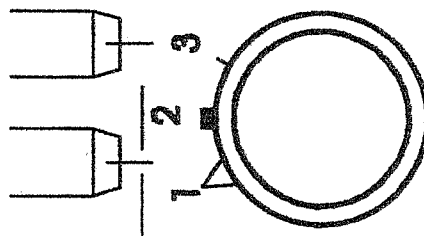
Grubość materiału [mm]	Prąd [A]	dysza	WGK średn [mm]	PG1 gaz zapłonu powietrze [bar]/[podział skali]	PG2 gaz cęcia O ₂ [bar]/[podział skali]	WG1 gaz wirujący [bar]/[podział skali]	WG2 gaz wirujący N ₂ [bar]/[podział skali]	Pozycja przełącznika	Opóźnienie perforow [sek]	Odległ palnika [mm]	Wysok zapłonu [mm]	prąd V	Szybkość cęcia [m/min]	Odstęp cęcia [mm]
1	20	S 2006x	1,5	5,0/10	5,0/20	-	5,0/80	1	0,1	1	2	120	2,5	1,4
1,5	20	S 2006x	2	5,0/10	5,0/30	-	5,0/80	1	0,2	1,5	2,5	122	1,8	1,5
2	23	S 2006x	2	5,0/10	5,0/30	-	5,0/80	1	0,2	1,5	2,5	122	1,45	1,5

Części palnika:

- 1.1 katoda S002x
- 1.2 prowadzenie gazu Z101
- 1.3 dysza
- 1.4 nasadka dyszy S3004
- 1.5 WGK – nasadka gazu wirującego Z4015-1,5 mm otwór Z 4020 - 2,0 mm otwór
- 1.06 nasadka ochronna Z501

Pozycja przełącznika

Na przedniej ściance HiFocus



Uwaga:

- Opóźnienie perforowania do regulacji na przecinacze profilowej
- regulacja podziału skali = środek kuli
- przepływomierz aktywny, kula jest czarna

Parametry i wyniki cięcia mogą różnić się z powodu składu materiału, powierzchni materiału i kształtu elementu obrabianego

Po wymianie nasadki gazu wirującego sprawdzić szczelność nasadki dyszy

Po zmianie techniki cięcia "stal miękka" na "CrNi" włączyć na 20 sek. przełącznik "czyszczenie gazem" na przedniej ściance HiFocus.

