

palnik: PerCut

160/170 materiał:

1.4301 CrNi

Dane cięcia HiFocus 160i HiFinox – stal CrNi (1 to 6 mm) Gaz plazmowy N₂ gaz wirujący N₂ i N₂H₂

Obowiązuje od:
18.01.2006

Grubość materiału [mm]	prąd [A]	dysza	WGK średn [mm]	PG1 gaz zapłonu N ₂ (5.0) [bar]/[podział skali]	PG2 gaz cięcia N ₂ (5.0) [bar]/[podział skali]	WG1 gaz wirujący N ₂ (3.5) [bar]/[podział skali]	WG2 gaz wirujący N ₂ H ₂ (95/5) ¹⁾ [bar]/[podział skali]	Pozycja przełącznika	Opóźnienie perforow [sek]	Odległ palnika [mm]	Wysok zapłonu [mm]	prąd V	Szybkość cięcia [m/min]	Odstęp cięcia [mm]
1	30	S 2007x	2	6,0/10	6,0/45	26,0/106,0	26,0/106,0	1	0	2,5	3	119	4,5	0,9
2	45	S 2008x	2	6,0/10	6,0/40	26,0/106,0	6,0/60	1	0,1	2	3	125	3,2	1,1
3	45	S 2008x	2	5,0/10	5,0/40	5,0/70	5,0/405	1	0,1	2	3	115	2,4	1,1
4	50	S 2008x	2	5,0/10	5,0/45	5,0/75	5,0/60	1	0,1	2	3,2	116	2	1,3
5	50	S 2008x	2	5,0/10	5,0/45	5,0/80	5,0/60	1	0,1	2	3,2	116	1,8	1,3
6	50	S 2008x	2	5,0/10	5,0/45	5,0/90	5,0/50	1	0,2	3	4	117	1,5	1,5

części palnika:

4.1 katoda S042

4.2 prowadzenie gazu Z101

4.3 dysza

S2007x - 0.7 mm - max. 35A

S2008x - 0.8 mm - max. 50A

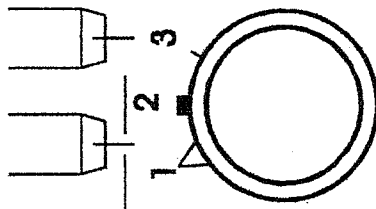
4.4 nasadka dyszy S3008

4.5 WGK – nasadka gazu wirującego

Z 4020 - 2,0 mm otwór

4.06 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

¹⁾ Gaz wsparcia N₂H₂ składa się z (do) 95 % azotu i do 5 % wodoru.

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

After changing the swirl gas cap check the close-fit of the nozzle cap.

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

