

palnik: PerCut

160/170 materiał:

1.4301 CrNi

Dane cięcia HiFocus 160i
HiFocus – stal CrNi (2 - 6 mm)
Gaz płazmowy Powietrze z gazem
wirującym N_2H_2

Obowiązuje od:
18.01.2006

Grubość materiału [mm]	Prąd [A]	dysza	WGK średn [mm]	PG1 gaz zapłonu powietrze [bar]/[podział skali]	PG2 gaz cięcia [bar]/[podział skali]	WG1 gaz wirujący [bar]/[podział skali]	WG2 gaz wirujący $N_2H_2(95/5)^1$ [bar]/[podział skali]	Pozycja przelącz nika	Opóźnie nie perforow [sek]	Odległ palnika [mm]	Wysok zapłonu [mm]	prąd V	Szybkość cięcia [m/min]	Odstęp cięcia [mm]
2	30	S 2007x	2	5,0 / 30	-	-	5,0 / 80	1	0,2	1,5	2,5	124	1,3	1,5
3	30	S 2007x	2	5,0 / 30	-	-	5,0 / 80	1	0,2	1,5	3	126	1,1	1,5
4	45	S 2008x	2	5,0 / 30	-	-	5,0 / 80	1	0,2	1,5	3	140	1,35	1,7
5	45	S 2008x	2	5,0 / 30	-	-	5,0 / 80	1	0,2	2	3	142	1,3	1,7
6	50	S 2008x	2	5,0 / 30	-	-	5,0 / 80	1	0,3	2	3	144	1,2	1,8

części palnika:

1.1 katoda S002x

1.2 prowadzenie gazu Z101

1.3 dysza

S2007x - 0.7 mm - max. 35A

S2008x - 0.8 mm - max. 50A

1.4 nasadka dyszy S3004

1.5 WGK – nasadka gazu

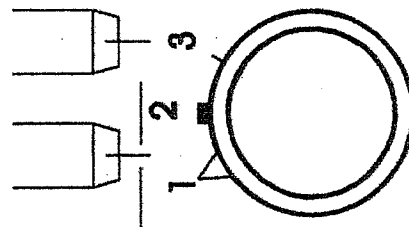
wirującego Z 4020 - 2,0 mm

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

¹⁾ Gaz wsparcia N_2/H_2 : do 95 % azotu i do 5 % wodoru.

Parametry i wyniki cięcia mogą się różnić z powodu składu, powierzchni materiału oraz 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 "przedmuch gazem" na przedniej ściance HiFocus

