



m³ plasma

Система плазменной резки Plasmarc PT-36/
G2 Технические данные по резке



Технические данные по резке
Руководство (русский язык)

МЕТРИКА

**ОБЕСПЕЧЬТЕ РАСПРОСТРАНЕНИЕ ДАННОЙ ИНФОРМАЦИИ СРЕДИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ.
ЗА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ ЭКЗЕМПЛЯРАМИ ОБРАЩАЙТЕСЬ К ПОСТАВЩИКУ
ВАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ.**

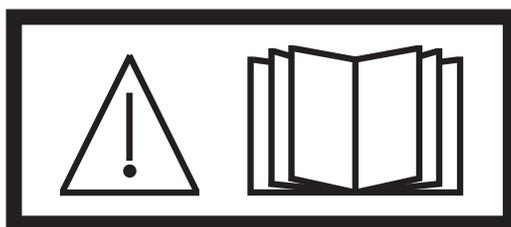
ВНИМАНИЕ

Данное руководство предназначено для опытных пользователей. Если вы не знакомы с принципами действия и техникой безопасности при работе с устройствами электродуговой сварки и резки, настоятельно рекомендуем прочитать нашу брошюру “Предостережения и практические приемы техники безопасности при электродуговой сварке, резке и напылении”, стандарт 52-529. Необученным лицам **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работать на таких установках монтировать или обслуживать их. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** приступать к монтажу или эксплуатации таких установок до тех пор, пока вы не прочтаете и полностью не поймете данную инструкцию. Если вы понимаете данное руководство не полностью, свяжитесь с поставщиком вашего оборудования для получения дополнительных сведений. Прежде чем устанавливать данный агрегат или работать на нем, обязательно прочтите правила техники безопасности.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Данная установка соответствует описанию, содержащемуся в данном руководстве и в сопроводительных этикетках и/или вложениях, при условии, что ее монтаж, эксплуатация, обслуживание и ремонт выполняются в соответствии с данным руководством. Установка должна периодически проверяться. Не следует пользоваться установкой при ее неправильной работе или ненадлежащем техническом обслуживании. Детали, которые поломаны, пропали, изношены, погнуты или загрязнены, должны быть немедленно заменены. В случае необходимости такого ремонта или замены изготовитель рекомендует обратиться с письменным или телефонным запросом к уполномоченному дистрибьютору, у которого была приобретена данная установка.

Данная установка или любая из ее деталей не должны подвергаться модификациям без предварительного письменного одобрения изготовителя. Пользователь данной установки несет единоличную ответственность за любое нарушение в ее работе, произошедшее по причине неправильного использования или технического обслуживания, повреждения, несоответствующего ремонта или модификации любым лицом, кроме изготовителя или сервисного центра, уполномоченного изготовителем.



ПЕРЕД НАЧАЛОМ МОНТАЖА И ЭКСПЛУАТАЦИИ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

СОДЕРЖАНИЕ

НАЗВАНИЕ РАЗДЕЛА	СТРАНИЦА
Меры безопасности	5
Углеродистая сталь Высокое качество.....	13
Алюминий Высокое качество.....	35
Нержавеющая сталь Высокое качество.....	47
Углеродистая сталь Производство	61
Алюминий Серийное качество	83
Нержавеющая сталь Производство	95
Водяной впрыск Алюминий	117
Серийное качество	117
Водяной впрыск Нержавеющая сталь Серийное качество.....	127
Углеродистая сталь Воздуха	141
Алюминий Воздуха	155
Нержавеющая сталь Воздуха	161

СОДЕРЖАНИЕ

1.0 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации сварочного оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмам персонала и повреждению оборудования.

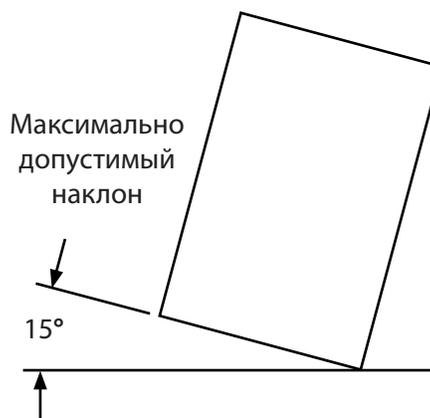
1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - правила эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - функции оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и/или плазменной резки
2. Оператор должен обеспечить:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, например, защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду и украшения, например, шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением должны производиться только квалифицированным электриком.
 - В рабочей зоне должны находиться средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - Запрещается проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.

Степень защиты

Код **IP** указывает степень защиты корпуса, т. е., уровень защищенности от попадания внутрь посторонних предметов или воды. Предусмотрена защита от прикосновения пальцами рук, попадания внутрь твердых предметов размером более 12 мм, а также орошения водой при углах падения струи до 60° от вертикали. Допускается складирование - **но не эксплуатация!** - оборудования, обозначенного кодом **IP 23S**, вне помещений в условиях выпадения атмосферных осадков.

ВНИМАНИЕ!

При установке оборудования на поверхность, имеющую уклон более 15° , возможно его опрокидывание со значительным его повреждением и (или) травмированием персонала.



ОСТОРОЖНО

ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ. ОЗНАКОЬТЕСЬ С ПРАВИЛАМИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРИНЯТЫМИ ВАШИМ РАБОТОДАТЕЛЕМ. ЭТИ ПРАВИЛА ДОЛЖНЫ УЧИТЫВАТЬ ДАННЫЕ О РИСКЕ, СОБРАННЫМИ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ОБОРУДОВАНИЯ.

ЭЛЕКТРИЧЕСТВО опасно для жизни.

- Сварочный агрегат должен устанавливаться и заземляться в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми перчатками и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМ И ГАЗЫ опасны для человека

- Избегайте вдыхания дыма и газов.
- Во избежание отравления дымом или газами во время сварки обеспечьте общую вентиляцию помещения, а также вытяжную вентиляцию зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может вызвать поражение глаз и ожоги кожи.

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте затычки для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - При обнаружении неисправностей обратитесь к специалисту по сварочному оборудованию.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ МОНТАЖА И ЭКСПЛУАТАЦИИ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

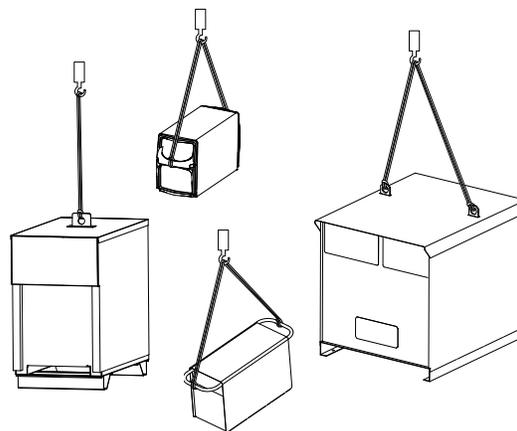
ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

ВНИМАНИЕ!

Данное оборудование предназначено исключительно для плазменной резки. Любое иное применение может привести к травме и (или) его повреждению.

ВНИМАНИЕ!

Для предотвращения травм и (или) повреждения оборудования осуществляйте его подъем приведенным здесь способом и только за указанные точки крепления.



ОПАСНО!**Риск взрыва водорода! Перед резкой с использованием водяного стола - ознакомьтесь!**

Использование водяного стола для плазменной резки всегда сопряжено с риском. Скопление под разрезаемым листом водорода приводит к взрывам значительной мощности. Они вызывают повреждения имущества, исчисляемые тысячами долларов. Подобные взрывы также приводят к травмированию и смерти персонала. Имеющиеся сведения с высокой вероятностью предполагают наличие в водяном столе трех источников водорода:

1. Реакция расплавленного металла

Большая часть водорода высвобождается при быстротекущей реакции контакта расплавленного металла шва с водой с образованием оксидов. Это объясняет, почему обладающие большим сродством с кислородом металлы, как алюминий и магний, образуют в результате реакции больше водорода, чем железо и сталь. Большая часть водорода немедленно поднимется на поверхность, но какая-то часть останется на частицах металла. Эти частицы опускаются на дно водяного стола, а водород в виде пузырей поднимется на поверхность постепенно.

2. Медленная химическая реакция

Водород может являться продуктом вялотекущих реакций взаимодействия холодных частиц металла с водой, металлами разных рядов между собой, а также химическими веществами, растворенными в воде. Водород в виде пузырей постепенно поднимается на поверхность.

3. Газ плазмы и защитный газ

Газы плазмы и защитные газы могут образовывать водород и иные топливные газы, как, например, метан (CH₄). Так, в качестве газа плазмы широко применяется H-35. По объему он на 35% состоит из водорода. При применении H-35 в сочетании с высокими токами возможно выделение водорода в объемах до 3,54 м³/ч.

Вне зависимости от источника происхождения, газообразный водород может скапливаться в карманах, образованных разрезаемым листом и перекладинами стола, а также в карманах, возникающих вследствие коробления листа. Возможно скопление водорода под поддоном для шлака и даже в резервуаре для воздуха, если они являются конструктивными элементами стола. В дальнейшем, в присутствии кислорода или воздуха, возможен подрыв водорода плазменной дугой или в результате искрообразования иного происхождения.

4. С целью снижения образования и скопления водорода следуйте следующим рекомендациям:

- A. Регулярно удаляйте шлак (особенно мелкий) со дна водяного стола. Восполнять уровень следует только чистой водой.
- B. Не оставляйте заготовку на столе на ночь или выходные дни.
- C. Если водяной стол не использовался несколько часов, качните или встряхните его, с тем чтобы удалить газовые карманы, и только после этого помещайте на стол заготовку.
- D. При резке над водой установите вентиляторы для циркуляции воздуха между листом и поверхностью воды.
- E. При резке под водой, перемешивайте воду под листом для предотвращения скопления водорода. Можно для этой цели использовать и сжатый воздух.
- F. По возможности, изменяйте уровень воды между резами, с тем чтобы удалить газовые карманы.
- G. Поддерживайте Ph-уровень около 7 (нейтральная реакция). Это снижает скорость химического взаимодействия металлов.

ВНИМАНИЕ !**Возможный риск взрыва при плазменной резке сплавов алюминия и лития!**

Сплавы алюминия и лития (Al-Li) используются в аэрокосмической отрасли вследствие предлагаемой ими 10 % экономии веса по сравнению с традиционными сплавами алюминия. По имеющимся сведениям расплавы сплавов данных металлов могут взрываться при контакте с водой. Поэтому в присутствии воды плазменная резка таких сплавов применяться не должна. Производить резку таких сплавов разрешается только в сухом состоянии и на сухом столе. *Alcoa* установлена безопасность сухой резки на сухом столе с получением результатов хорошего качества. Резка над водой ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Резка с водяным впрыском ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Вот некоторые из существующих на сегодняшний день сплавов алюминия и лития:

Alithlite (Alcoa)	X8192 (Alcoa)
Alithally (Alcoa)	Navalite (ВМФ США)
Сплав 2090 (Alcoa)	Lockalite (Lockhead)
X8090A (Alcoa)	Kalite (Kaiser)
X8092 (Alcoa)	8091 (Alcan)

За дополнительной информацией по резке данных сплавов без ассоциированных с ними рисков обращайтесь к вашему поставщику алюминия.

ВНИМАНИЕ !**Масла и консистентные смазки чрезвычайно горючи!**

- **Никогда не применяйте масла и смазки для этого резака.**
- **Работайте с резаком чистыми руками и на чистой поверхности.**
- **Применяйте силиконовую смазку исключительно по назначению.**
- **Масла и смазки чрезвычайно горючи и легковоспламенимы в присутствии кислорода под давлением.**

ВНИМАНИЕ !**Риск взрыва водорода!**

Для резки под водой H-35 не применять! В водяном столе возможно скопление опасных количеств водорода. Водород чрезвычайно взрывоопасен. Опустите уровень воды до расстояния не менее 10 см ниже детали. С целью предотвращения скопления водорода регулярно встряхивайте лист, перемешивайте воду и осуществляйте циркуляцию воздуха.

ВНИМАНИЕ !**Риск искрообразования!**

Нагрев, брызги металла и искры приводят к пожару и ожогам.

- **Производить резку вблизи горючих материалов воспрещается.**
- **Производить резку контейнеров, содержавших горючие материалы, воспрещается.**
- **Не держите при себе легковоспламенимых предметов (напр., газовую зажигалку).**
- **Пилотная дуга вызывает ожоги. При розжиге направляйте сопло резака в противоположную от себя и других сторону.**
- **Применяйте надлежащие средства защиты тела и органов зрения.**
- **Всегда надевайте перчатки сварщика, каску и рабочую обувь.**
- **Надевайте одежду, препятствующую возгоранию и закрывающую тело целиком.**
- **Не надевайте брюк с отворотами: за них могут попасть искры и шлак!**

Максимальный расход газов. Резак РТ-36

Тип газа и давление	Максимальный расход газов (м ³ /час) Данные для резака РТ-36				Газ Чистота
	ЕРР-201	ЕРР-360	ЕРР-450	ЕРР-601	
Воздух (80 psi / 5,5 бар) резка	7,6	7,6	13,4	13,4	Отфильтрованный 25 микрон DIN ISO 8573-1 качества Качества нефти мг / м3 = 0,1 Класс 2 Размер частиц 0,1 мкм Класс 1 Температура + 3 °С Класс 4
Воздух (80 psi / 5,5 бар) возд. экран	34	34	34	34	Чистый, сухой, масло бесплатно Отфильтрованный 25 микрон
Аргон (125 psi / 8,6 бар)	2,8	2,8	2,8	2,8	99,995%, фильтруют, 25 мкм
CH ₄ (75 psi / 5,2 бар)	2,4	2,4	2,4	2,4	93%, фильтровали до 25 мкм
Н-35 (75 psi / 5,2 бар)	2,7	5,7	5,7	7,2	99,995%, фильтруют, 25 мкм
Азот (125 psi / 8,6 бар)	10,9	14,0	14,0	14,0	99,99%, фильтруют, 25 мкм
Кислород (125 psi / 8,6 бар)	1,9	5,4	8,4	8,4	99,5%, фильтруют, 25 мкм

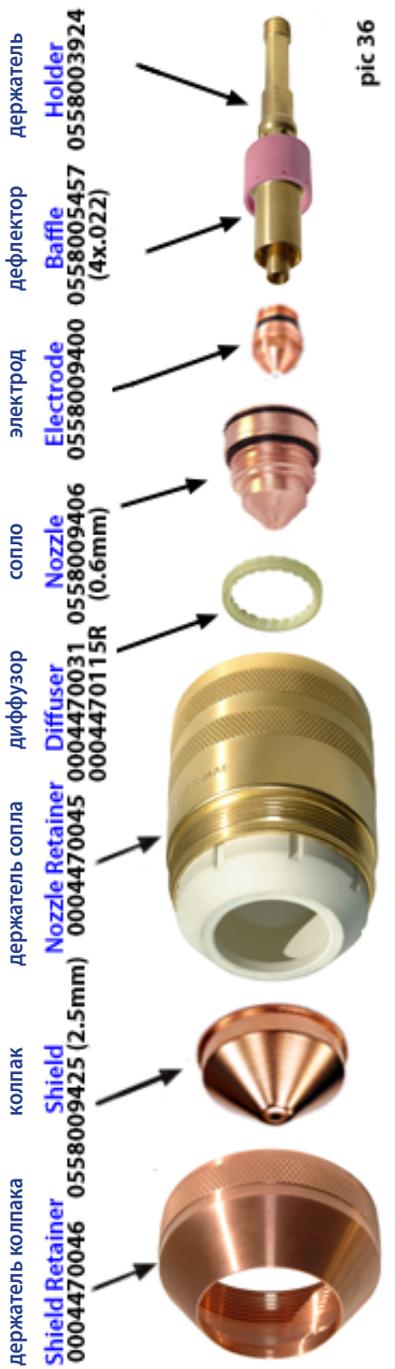
Примечание: сопло 600 А для разметки не применять

Данные по резке для системы МЗ были получены с использованием следующих материалов:

Алюминий: 6061, Al-Mg1 (алюминий-магний) SiCu (кремний-медь), AlMg1 SiCu, 3,3211
Сталь углеродистая: AISI 1008, ASTM A572 Gr.50, ASTM A36
Сталь нержавеющая: 304, 1,4301 CrNi (хром-никель) DIN 17440 X5 CrNi18-10 DIN EN 10088

Для получения оптимальных результатов резки различных по составу и характеристикам материалов может потребоваться внесение изменений в устанавливаемые параметры, в сравнении с приведенными в данном издании значениями

Углеродистая сталь Высокое качество

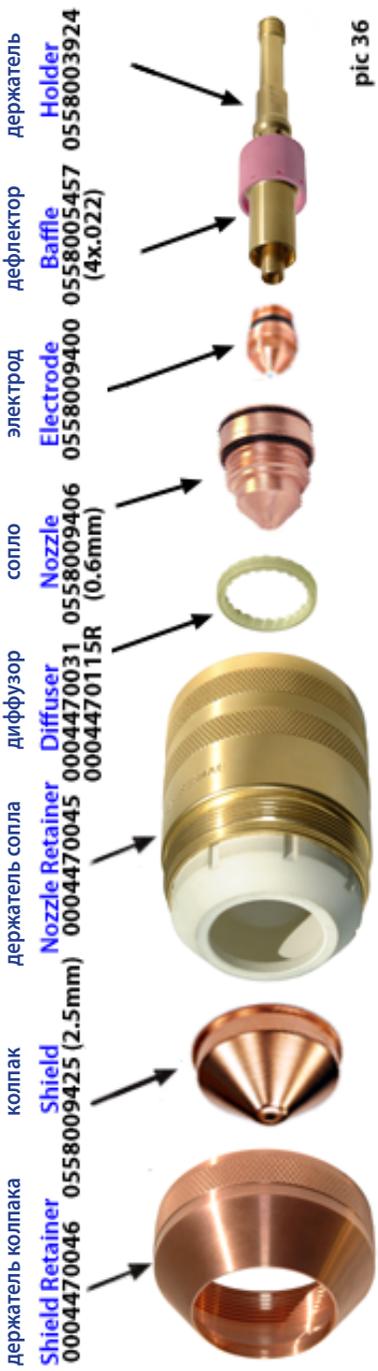


pic 36

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	30
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12

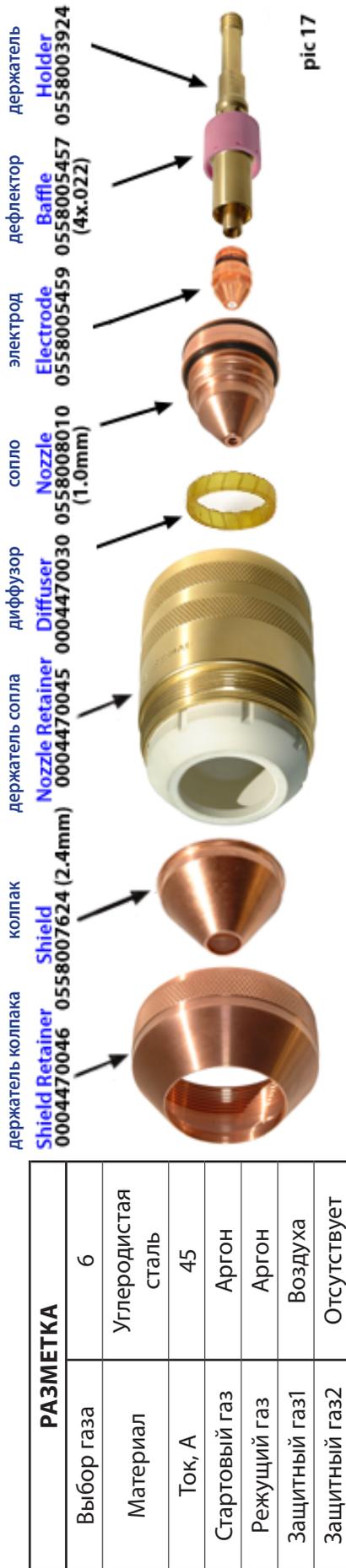
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	3	3	2.5	0.0	0.0	5.18	5.18	0.00	0.00	2.01	2.01	0.00	0.00
PicNo																NCode
36																109



pic 36

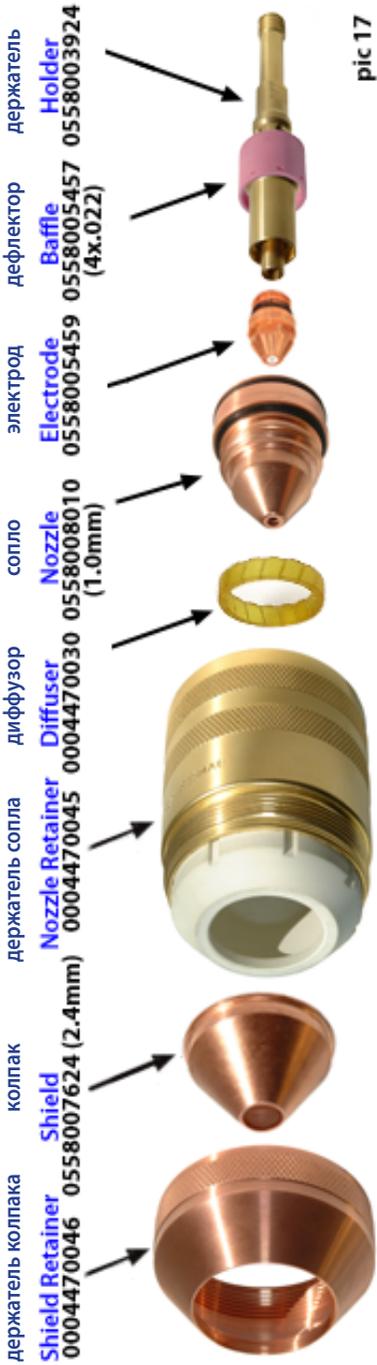
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	30
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
1	3810	1.7	110	3	4	3.3	0.4	0.3	4.82	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
2	1400	1.7	110	3	4	2.9	0.5	0.5	4.82	0.00	0.57	0.00	0.57	0.00
3	1070	1.7	112	4	4	3.2	0.5	0.3	4.82	0.00	0.57	0.00	0.57	0.00
4	930	1.7	115	4	4	3.4	0.5	0.3	4.82	0.00	0.71	0.00	0.71	0.00
5	760	1.8	120	4	5	3.7	0.5	0.3	4.82	0.00	0.71	0.00	0.71	0.00
PicNo														NCode
36														109



РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	45
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

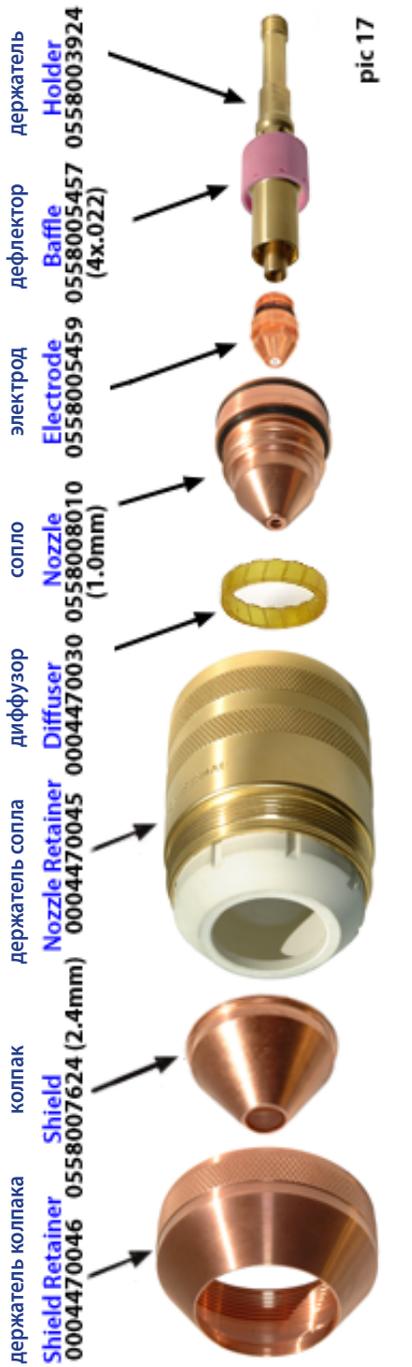
Ток разметки, первый ряд: 14															
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	85	4	4	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
25	5080	0.0	85	4	4	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo															NCode
17															101



pic 17

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	45
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время про-бывки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
1	3810	2.3	123	4	4	3.0	0.2	0.1	3.45	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
2	1980	3.0	131	4	4	3.2	0.3	0.3	3.45	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
3	1650	2.8	134	4	5	4.6	0.3	0.3	3.45	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
17														101

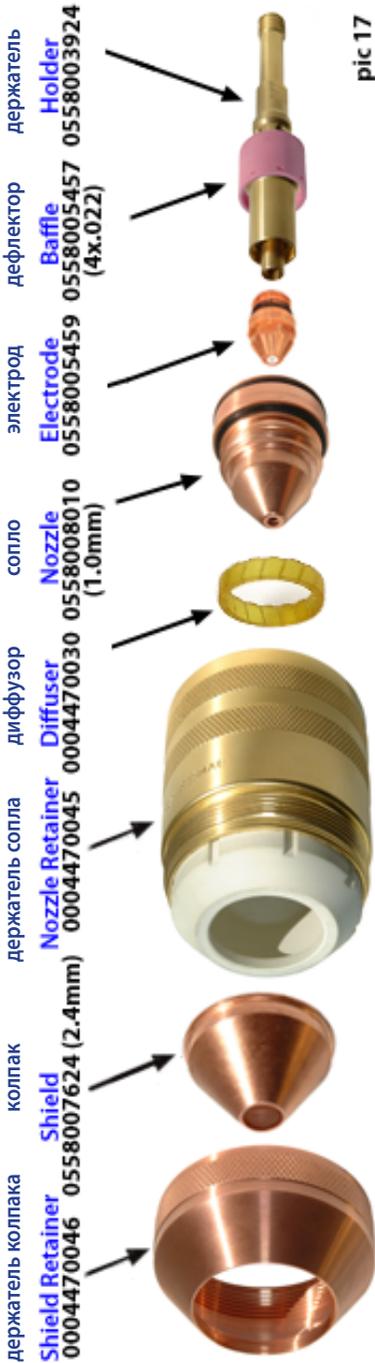


pic 17

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	55
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 14
Ток разметки, второй ряд: 14

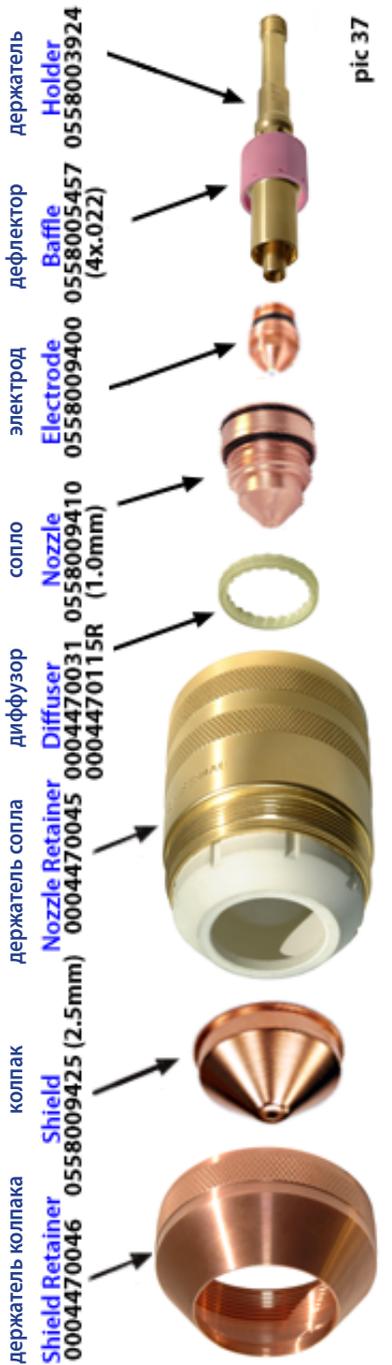
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота прожига (мм)	Высота прожига (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	85	4	4	4.1	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
25	5080	0.0	85	4	4	4.1	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
17																102



pic 17

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	55
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробы (мм)	Высота пробы (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
3	3000	2.5	122	4	5	5.1	0.3	0.3	3.45	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
4	2160	2.5	127	4	6	6.1	0.3	0.3	3.45	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
5	1400	2.5	132	4	5	5.1	0.3	0.1	3.45	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
6	1020	3.0	137	4	5	5.1	0.3	0.1	3.45	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
PicNo																	NCode
17																	102

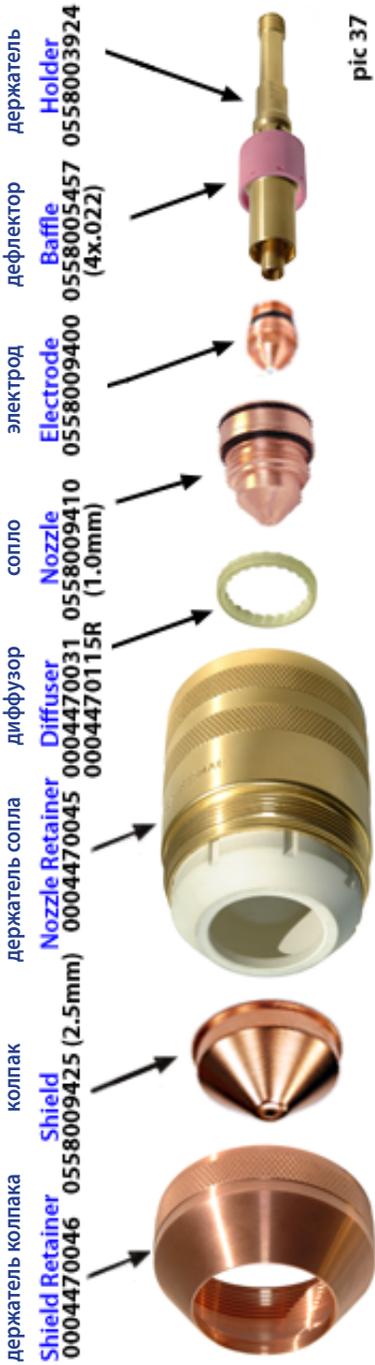


pic 37

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	60
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12

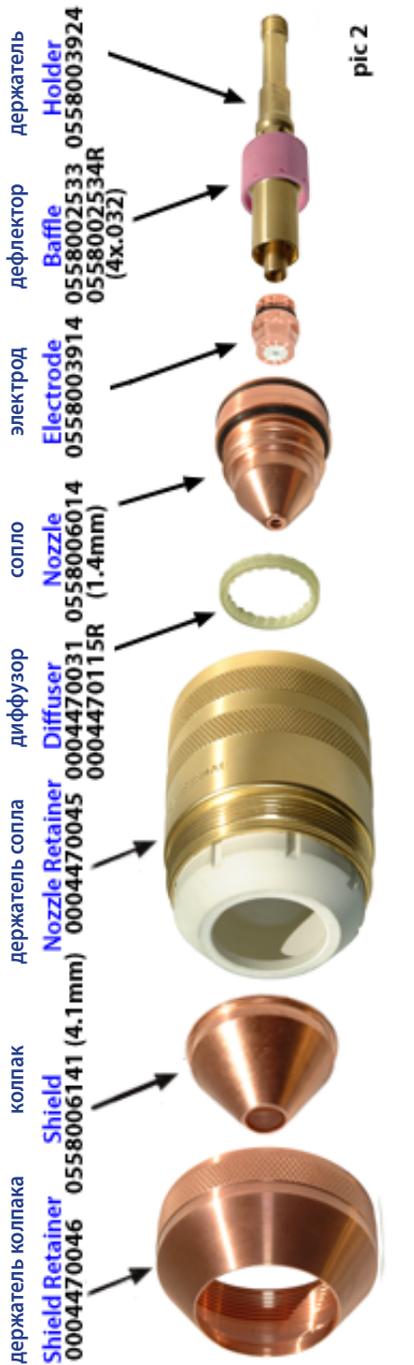
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	75	4	3	2.5	0.0	5.18	5.18	0.00	0.00	2.01	2.01	0.00	0.00
PicNo															NCode
37															110



pic 37

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	60
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробы (мм)	Высота пробы (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
3	4140	1.5	105	4	4	3.0	0.6	0.3	4.13	0.00	4.48	0.99	1.42	0.99	0.99	
4	3480	1.5	105	4	4	2.9	0.6	0.3	4.13	0.00	4.48	0.99	1.42	0.99	0.99	
5	2640	1.5	105	4	4	2.8	0.6	0.3	4.13	0.00	4.48	0.99	1.42	0.99	0.99	
6	2180	1.7	105	4	4	2.5	1.0	0.1	4.13	0.00	4.48	0.99	1.42	0.99	0.99	
8	1750	1.7	105	4	4	2.5	1.0	0.1	4.13	0.00	4.48	0.99	1.42	0.99	0.99	
PicNo																NCode
37																110

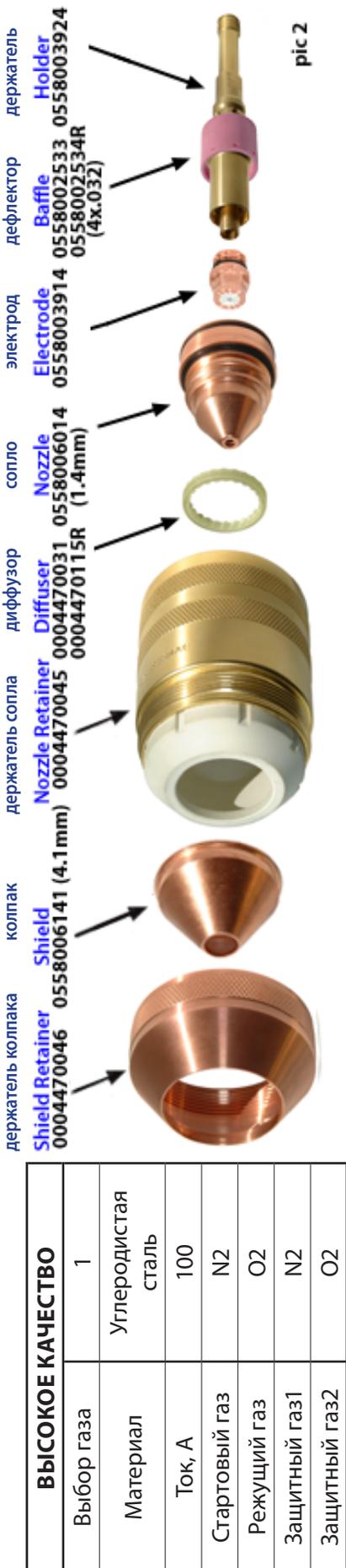


РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

pic 2

Ток разметки, первый ряд: 12 Ток разметки, второй ряд: 18

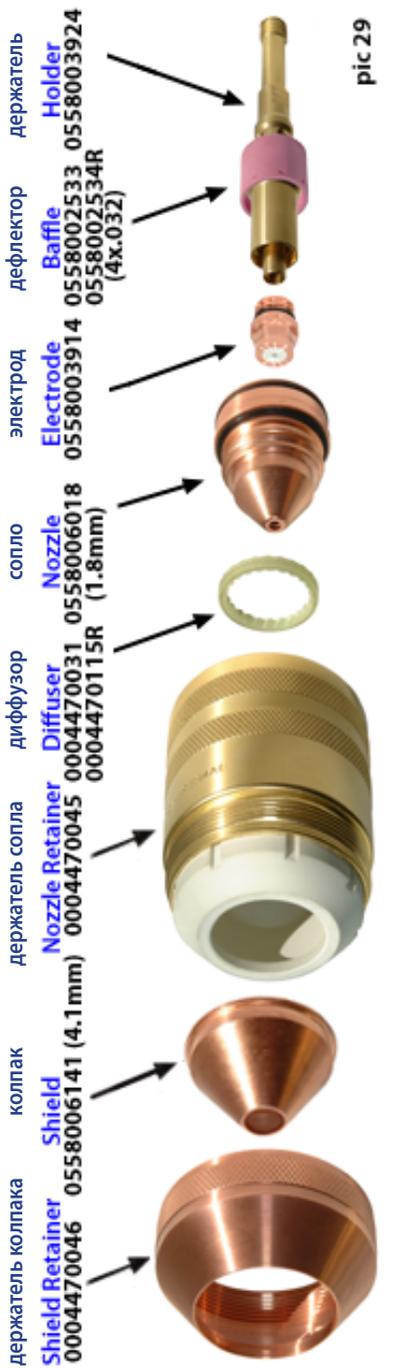
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	90	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	
25	7620	0.0	90	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	
PicNo																NCode
2																103



pic 2

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
4	2410	2.0	135	4	4	2.5	0.1	0.2	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
5	2310	2.0	135	4	4	2.5	0.3	0.2	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
6	2290	2.0	135	4	4	2.5	0.4	0.2	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
8	2010	2.0	138	4	4	2.5	0.4	0.2	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
10	1780	2.0	138	4	5	2.5	0.4	0.2	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
12	1600	2.3	141	4	6	2.5	0.6	0.2	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
2														103

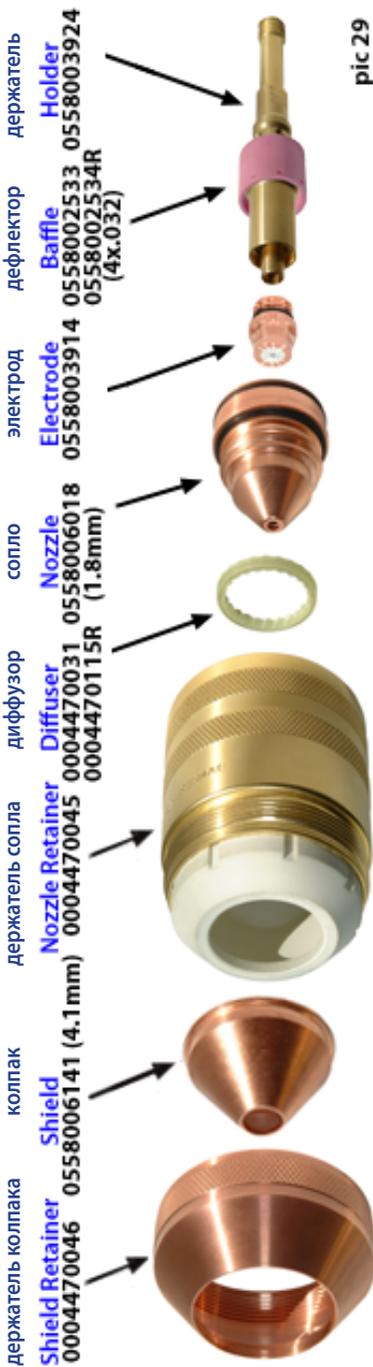


pic 29

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12 Ток разметки, второй ряд: 18

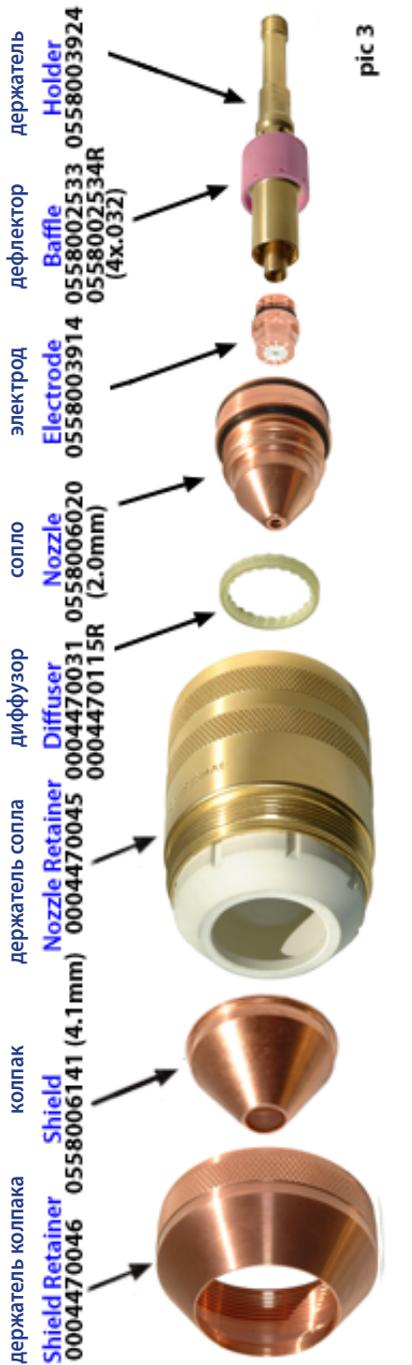
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	80	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00
25	7620	0.0	80	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
29																104



pic 29

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
5	2670	2.4	123	4	4	3.0	0.5	0.2	1.72	0.00	3.40	0.00	0.00	0.00
6	2540	2.4	125	4	4	3.3	0.5	0.2	1.72	0.00	3.40	0.00	0.00	0.00
8	2340	2.4	129	4	4	2.9	0.5	0.2	1.72	0.00	1.70	1.70	1.70	2.26
10	2160	2.4	132	4	5	3.3	0.6	0.2	1.72	0.00	1.70	2.83	2.83	2.83
12	1910	2.4	136	4	6	4.6	0.6	0.2	1.72	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00
15	1470	2.5	138	4	8	4.3	0.6	0.2	1.72	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00
16	1300	2.5	140	4	8	3.8	0.6	0.2	1.72	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
29														104

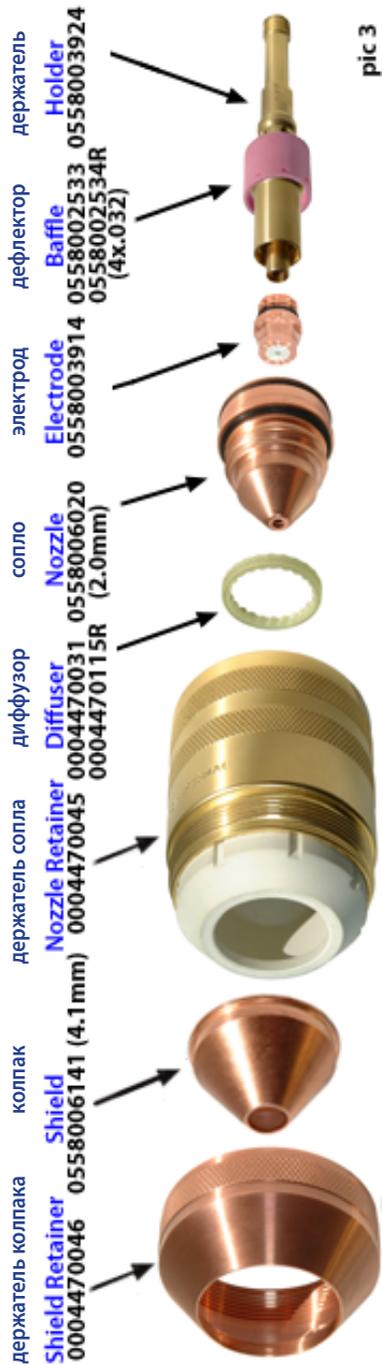


pic 3

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

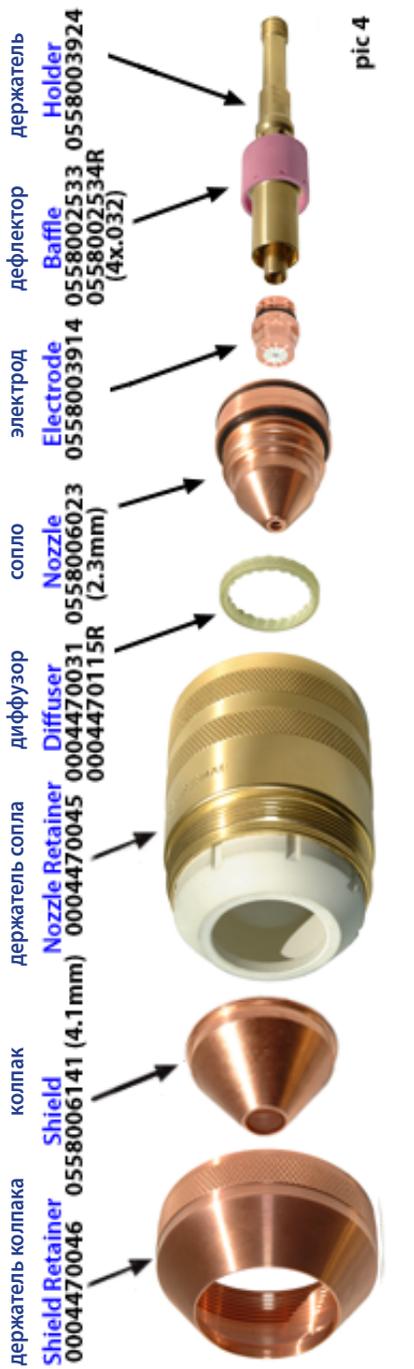
Ток разметки, первый ряд: 14 Ток разметки, второй ряд: 23

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
25	2540	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.76	2.76	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00	
25	7620	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.76	2.76	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00	
PicNo																	NCode
3																	105



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота пробивки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
10	2180	3.0	130	4	5	2.9	0.4	0.3	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
12	2110	3.0	130	4	6	3.3	0.4	0.3	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
15	1880	3.0	130	4	8	3.2	0.5	0.3	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
16	1780	3.0	131	4	8	3.2	0.5	0.3	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
20	1520	3.0	135	4	10	3.6	0.7	0.4	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
22	1270	3.0	137	4	11	3.5	0.8	0.4	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
25	1020	3.0	139	4	13	3.4	1.0	0.4	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
30	810	3.6	144	4	15	5.1	1.2	0.5	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
32	690	3.8	147	4	16	6.0	1.3	0.5	1.24	0.00	3.24	3.11	0.00	0.00		
PicNo															NCode	
3															105	

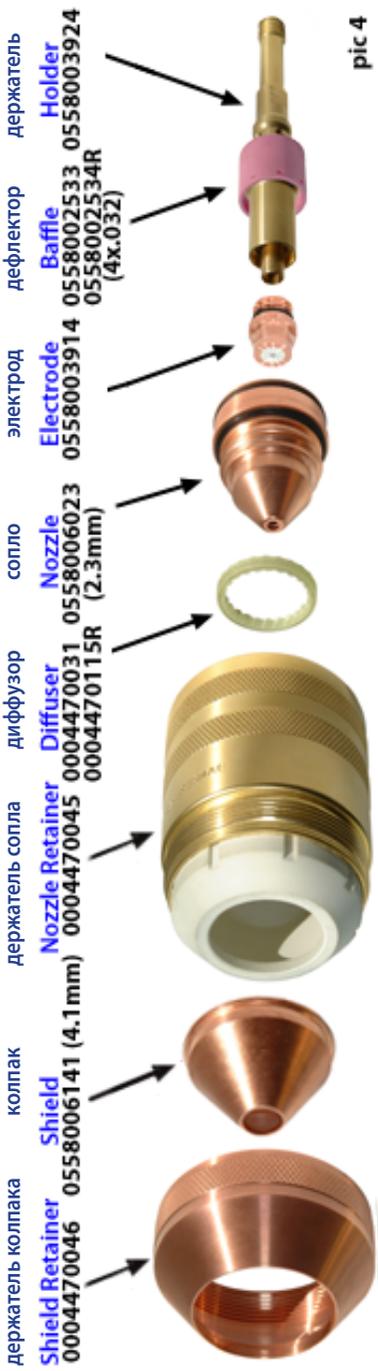


pic 4

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	280
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12

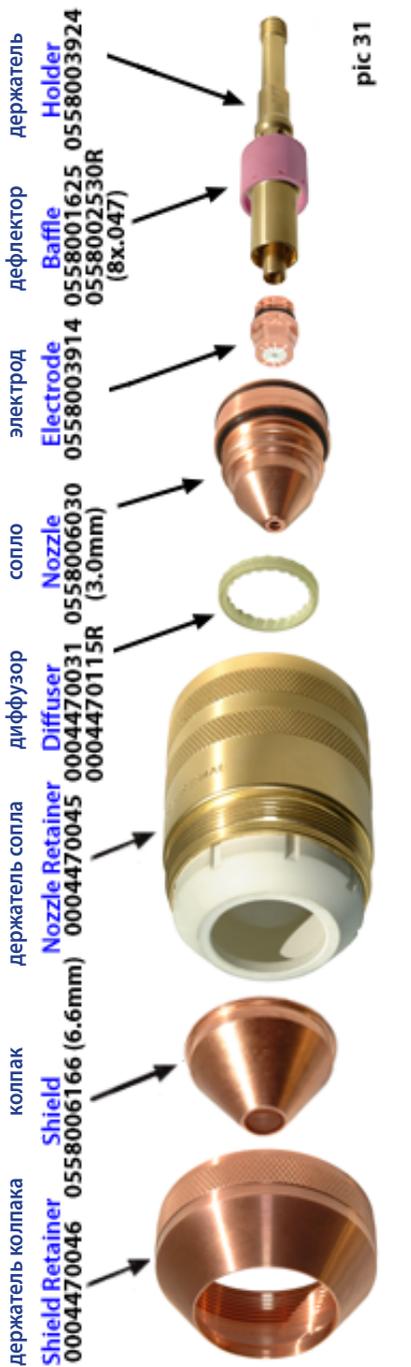
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo															NCode
4															106



pic 4

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	280
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

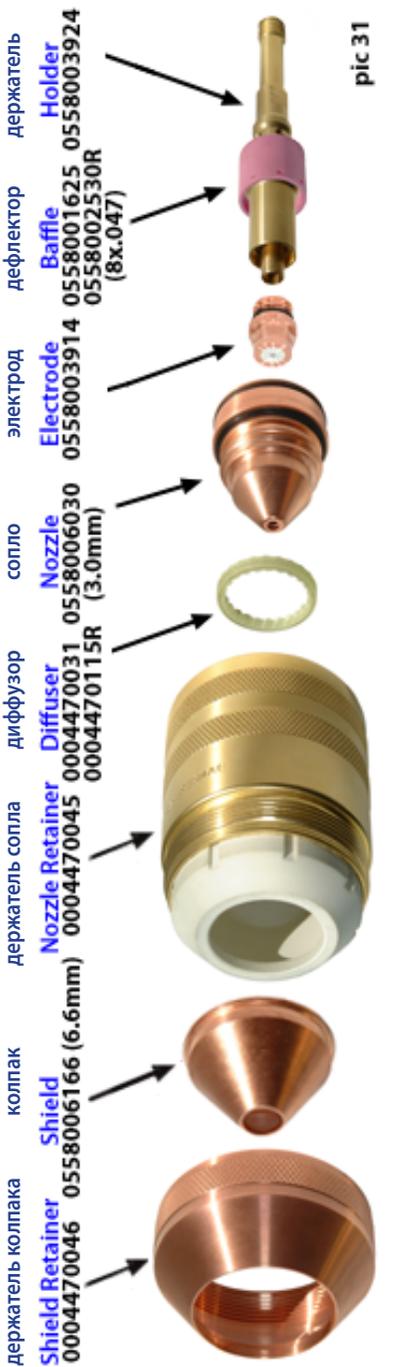
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота про-бывки (мм)	Время про-бывки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
12	2490	2.7	131	4	6	2.5	0.7	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
15	2240	2.8	137	4	8	3.6	0.7	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
16	2110	2.8	135	4	8	3.6	0.7	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
20	2010	2.9	144	4	10	6.6	0.7	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
22	1780	3.0	146	4	11	6.7	0.7	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
25	1520	3.4	148	4	13	6.7	1.0	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
30	1270	3.2	148	4	15	6.9	1.4	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
32	1140	3.0	148	4	16	6.9	1.5	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
35	840	3.6	154	4	17	6.9	1.9	0.2	1.72	0.00	4.67	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
4														106



pic 31

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

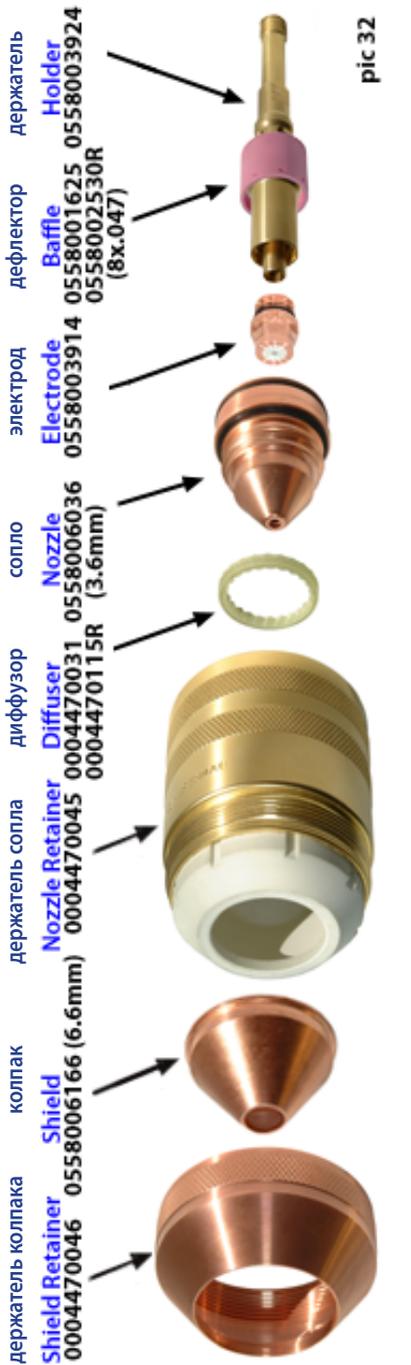
Ток разметки, первый ряд: 18														
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Исходное (М/ч)	Резка (М/ч)
25	2540	0.0	62	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	2.00	2.00	0.00	0.00
25	5080	0.0	62	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo	31													
NCode	107													



pic 31

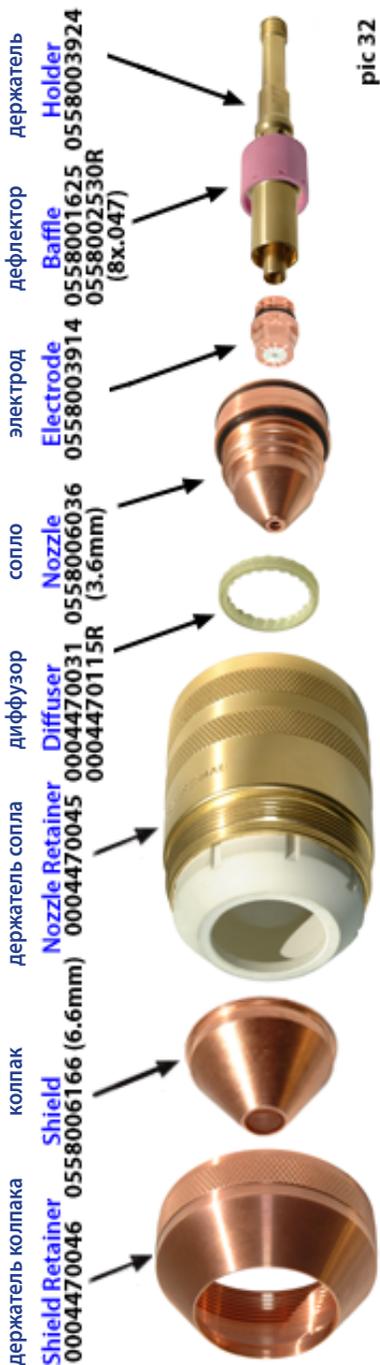
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота про-бывки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	2540	3.8	133	4	10	3.6	1.3	0.5	1.24	0.00	3.03	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
22	2290	3.9	144	4	11	6.9	1.7	0.5	1.24	0.00	3.03	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
25	2030	4.1	145	4	13	7.1	1.7	0.5	1.24	0.00	3.03	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
30	1470	4.4	148	4	15	7.6	1.9	0.5	1.24	0.00	3.03	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
32	1270	4.6	150	4	16	7.6	2.0	0.5	1.24	0.00	3.03	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
35	990	5.0	150	4	17	7.6	2.0	0.5	1.24	0.00	3.03	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
38	890	5.5	150	4	19	7.6	2.0	0.5	1.24	0.00	3.03	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
31																107



РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 18																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	52	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
25	5080	0.0	52	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
32																108



pic 32

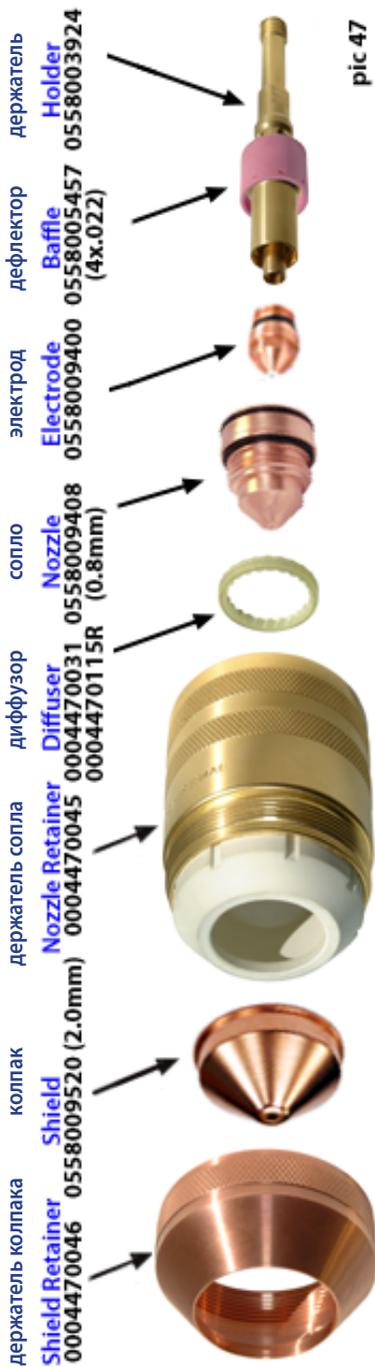
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
										Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
32	1270	5.2	150	4	16	10.9	0.8	0.6	1.03	0.00	2.76	4.25	3.54	3.54	3.54
35	1170	5.2	153	4	17	12.4	0.8	0.6	1.03	0.00	2.76	4.25	3.54	3.54	3.54
38	1070	5.7	153	4	19	7.6	1.0	0.6	1.03	0.00	3.79	5.09	1.98	1.98	1.98
40	890	7.0	160	4	21	8.0	1.3	0.3	1.03	0.00	3.79	5.09	1.98	1.98	1.98
45	970	7.0	160	4	22	8.4	1.5	0.3	1.03	0.00	3.79	5.09	1.98	1.98	1.98
50	560	7.6	180	4	25	12.7	2.0	0.3	1.03	0.00	3.79	5.09	1.98	1.98	1.98
PicNo															NCode
32															108

Алюминий

Высокое

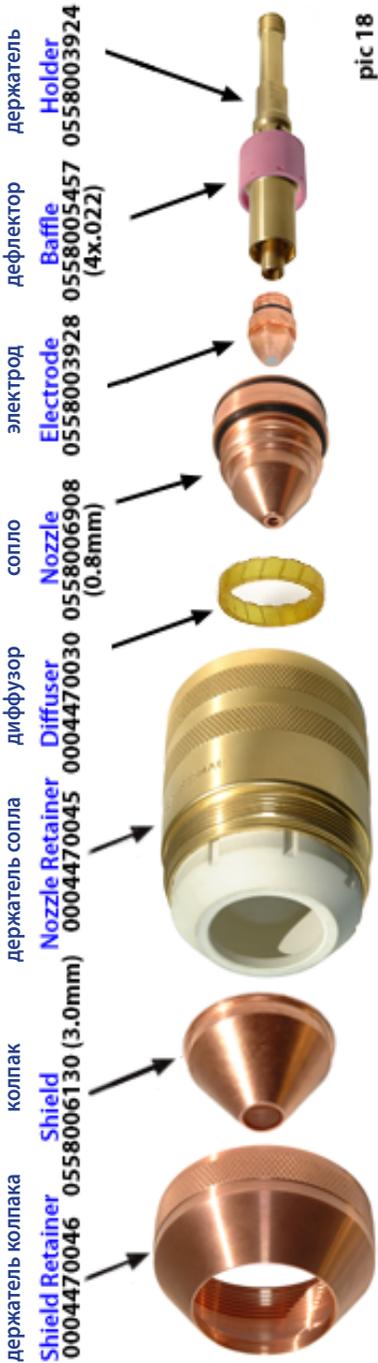
качество



pic 47

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	30
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	CH4

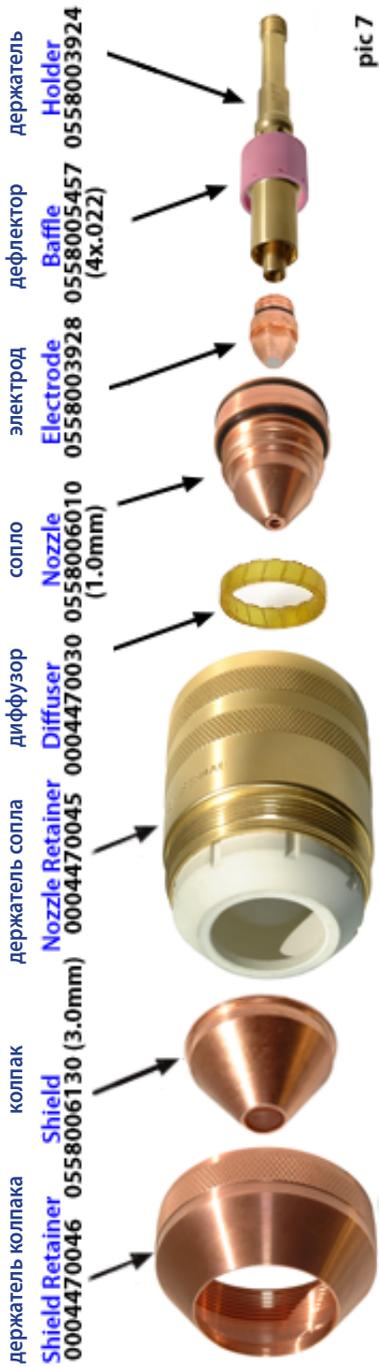
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
1	6500	1.1	130	4	4	2.5	0.0	0.1	0.00	0.00	5.17	5.17	3.00	0.99	0.99	0.99	
2	5080	1.1	145	4	4	2.5	0.0	0.1	0.00	0.00	5.17	5.17	3.00	0.99	0.99	0.99	
3	2790	1.1	160	4	4	4.1	0.0	0.1	0.00	0.00	5.17	5.17	1.42	0.99	0.99	0.99	
PicNo																	NCode
47																	188



pic 18

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	35
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	CH4

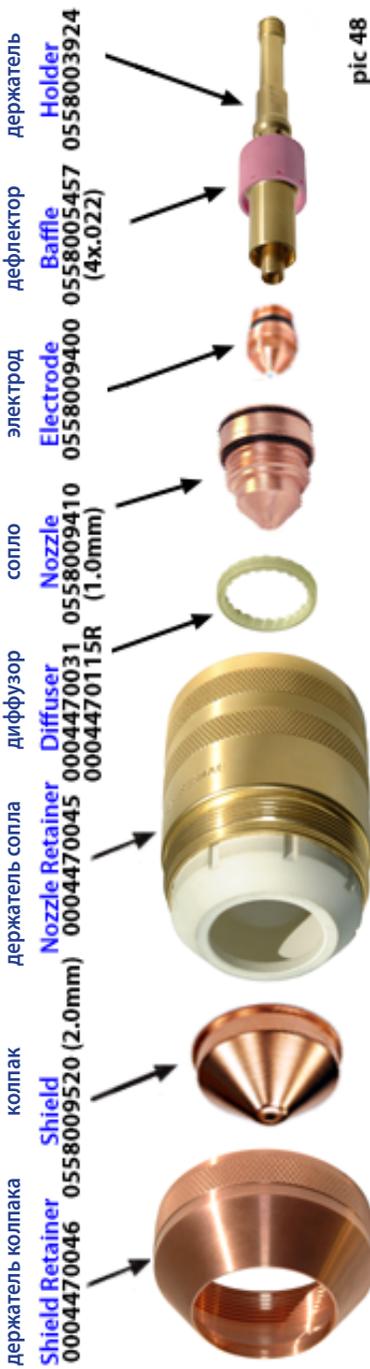
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробы (мм)	Высота пробы (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
1	6100	1.8	166	4	4	3.0	0.1	0.4	0.00	0.00	2.07	5.86	2.26	0.00	1.19	
2	4570	1.5	180	4	4	3.0	0.1	0.4	0.00	0.00	2.07	5.86	2.26	0.00	1.19	
3	3560	1.5	182	4	4	3.0	0.1	0.4	0.00	0.00	2.07	5.86	1.13	0.00	2.41	
PicNo																NCode
18																161



pic 7

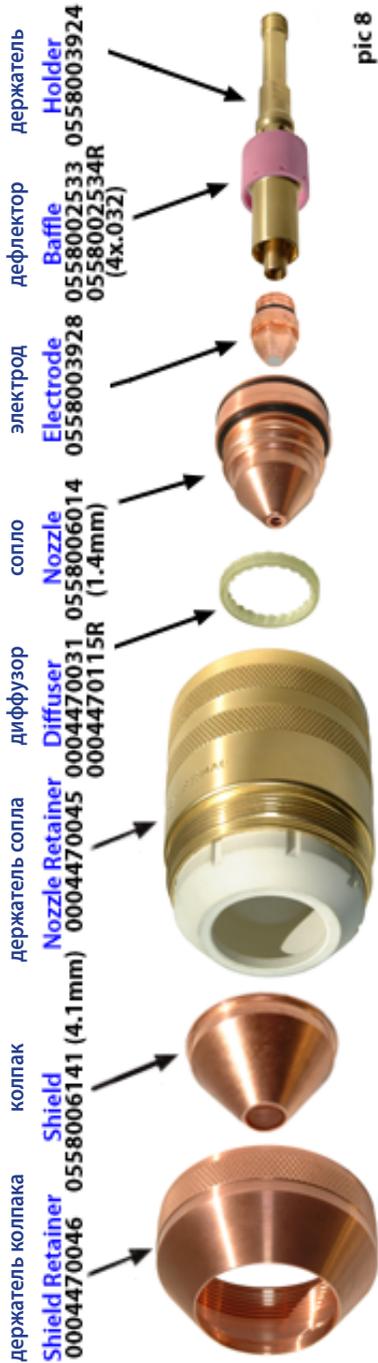
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	50
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	CH4

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
4	3050	1.7	176	4	4	4.1	0.2	0.8	0.00	0.00	1.72	5.51	2.26	2.04	2.04	2.04	
5	2160	1.7	180	4	5	5.1	0.2	0.8	0.00	0.00	1.72	5.51	1.70	1.50	1.50	1.50	
6	1900	1.7	188	4	6	6.0	0.2	0.8	0.00	0.00	1.72	5.51	1.39	1.75	1.75	1.75	
PicNo																	NCode
7																	162



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	60
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	CH4

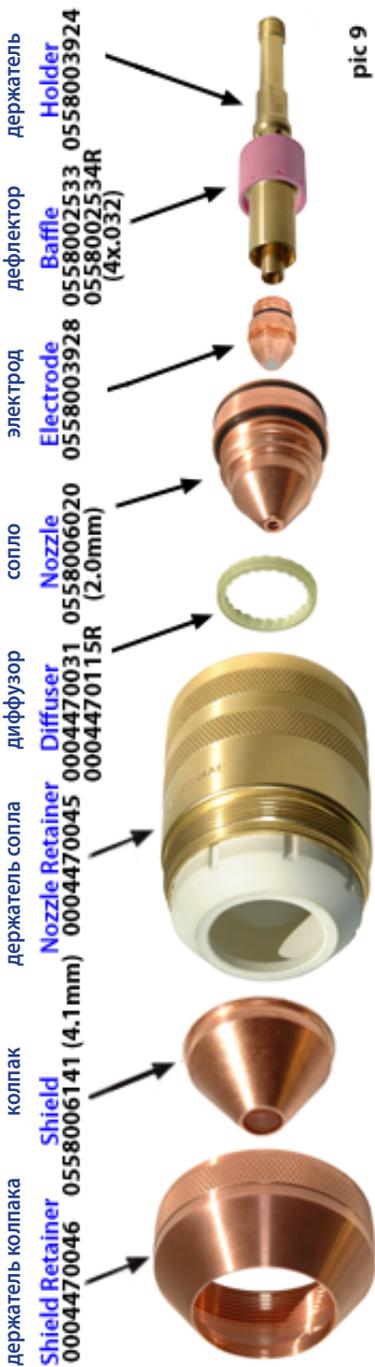
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
3	5330	1.3	145	4	4	4.1	0.0	0.1	0.00	5.17	2.01	0.99	2.01	0.99	0.99	0.99
4	3810	1.3	155	4	4	3.3	0.0	0.1	0.00	5.17	2.01	1.50	2.01	1.50	1.50	1.50
5	3180	1.3	158	4	4	3.8	0.0	0.1	0.00	5.17	2.01	1.50	2.01	1.50	1.50	1.50
6	1900	1.4	158	4	4	3.4	0.5	0.1	0.00	5.17	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50
8	1140	1.4	165	4	4	4.1	0.5	0.1	0.00	5.17	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50
PicNo																NCode
48																189



pic 8

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	100
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	CH4

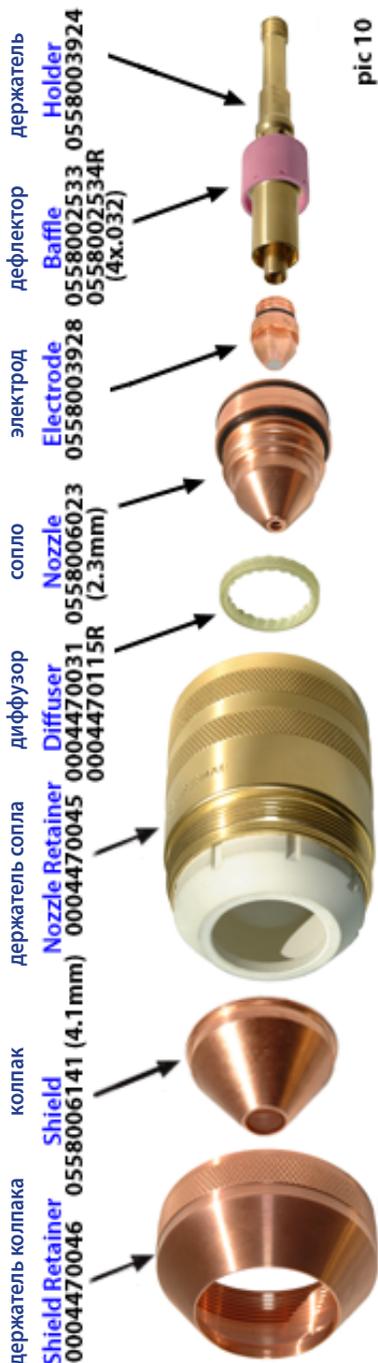
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
5	2410	2.7	157	4	4	4.0	0.4	0.5	0.00	0.00	1.38	2.76	3.40	1.42	1.42	1.42
6	2030	2.0	153	4	4	2.8	0.6	0.5	0.00	0.00	1.38	2.76	3.40	1.42	1.42	1.42
8	1960	2.0	154	4	4	3.0	0.6	0.7	0.00	0.00	1.38	2.76	2.81	1.05	1.05	1.05
10	1910	2.0	155	4	5	3.2	0.6	0.8	0.00	0.00	1.38	2.76	2.26	0.71	0.71	0.71
12	1270	2.0	160	4	6	3.3	0.6	0.8	0.00	0.00	1.38	2.76	2.26	0.71	0.71	0.71
PicNo																NCode
8																163



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	200
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	CH4

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
10	2670	3.0	155	4	5	3.8	0.5	0.6	0.00	0.69	2.48	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
12	2160	3.0	162	4	6	3.8	0.5	0.6	0.00	0.69	3.17	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
15	1970	3.0	169	4	8	7.0	0.5	0.6	0.00	0.69	3.17	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
16	1900	3.0	172	4	8	8.1	0.5	0.6	0.00	0.69	3.17	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
20	1780	2.8	180	4	10	8.4	0.5	0.6	0.00	0.69	3.17	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
25	1140	3.6	187	4	13	8.4	0.7	0.9	0.00	0.69	3.17	2.83	1.70	2.83	1.70	1.70
30	980	3.9	180	4	15	8.1	1.0	0.7	0.00	0.69	2.87	2.22	1.08	2.22	1.08	1.08
32	910	4.0	178	4	16	8.0	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
35	760	4.6	180	4	17	7.6	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
38	640	4.6	185	4	19	8.0	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
40	600	5.0	186	4	19	7.9	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
45	510	5.8	188	4	19	7.6	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
PicNo																NCode
9																164

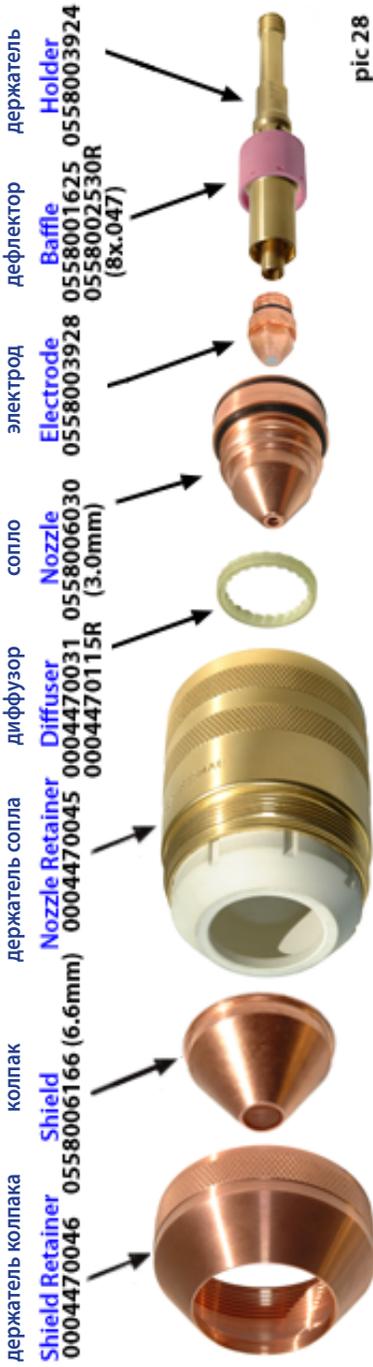
Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм



pic 10

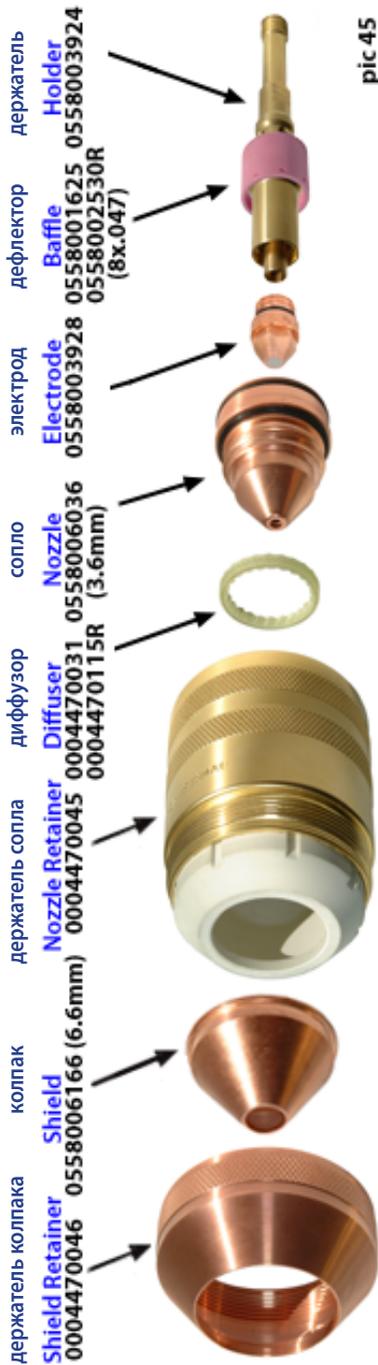
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	260
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	CH4

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
12	3050	2.8	168	4	6	5.8	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	2.83	1.27	1.27	1.27	1.27
15	2770	2.9	172	4	8	6.2	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	2.83	1.27	1.27	1.27	1.27
16	2650	2.9	174	4	8	6.4	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	2.83	1.27	1.27	1.27	1.27
20	2290	3.0	180	4	10	6.9	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	2.83	1.27	1.27	1.27	1.27
25	1830	3.7	188	4	13	9.7	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	2.83	1.27	1.27	1.27	1.27
30	1330	4.0	192	4	15	8.0	1.2	0.6	0.00	0.48	3.45	2.83	1.27	1.27	1.27	1.27
32	1140	4.1	193	4	16	7.4	1.5	0.6	0.00	0.48	3.45	2.83	1.27	1.27	1.27	1.27
PicNo																NCode
10																165



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Алюминий
Ток, А	360
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота репки (мм)	Время пробив-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
16	2540	4.8	177	4	14	13.7	0.2	0.2	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
20	2290	4.4	180	4	10	9.9	0.2	0.2	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
25	1520	4.8	190	4	13	10.4	0.5	0.2	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
30	1250	5.2	201	4	15	13.2	0.5	0.2	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
32	1140	5.3	205	4	16	14.2	0.5	0.2	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
35	990	6.1	210	4	18	16.0	0.5	0.3	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
38	840	6.9	215	4	19	17.8	0.5	0.3	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
40	780	6.9	216	4	19	17.6	0.5	0.3	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
45	640	7.1	220	4	19	17.3	0.5	0.2	0.00	3.79	0.34	0.00	8.49	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
28																166



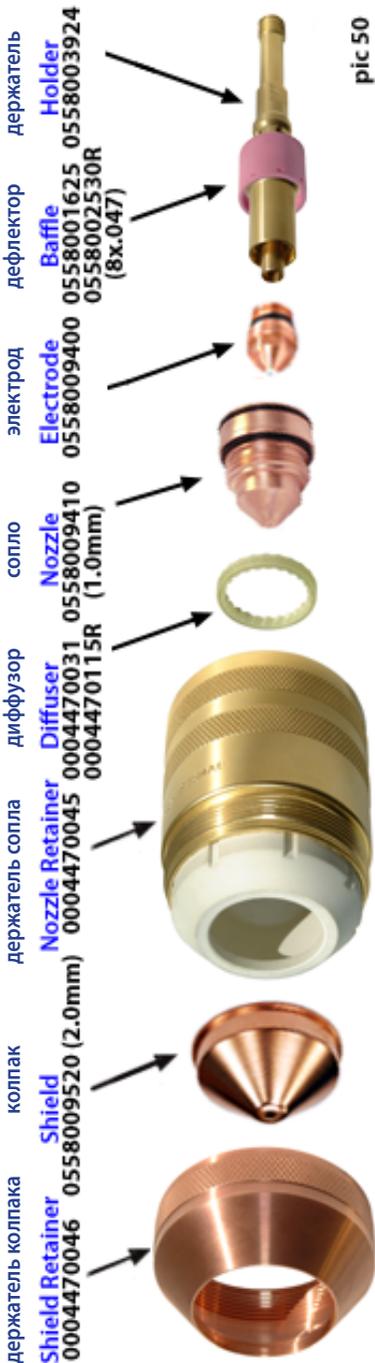
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Алюминий
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

pic 45

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм

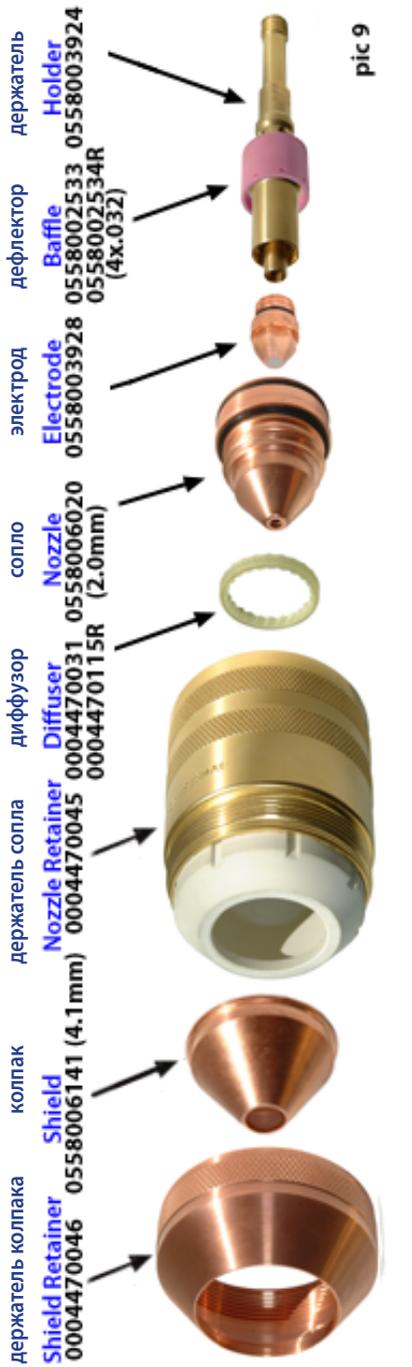
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	2790	5.1	155	4	11	11.4	1.0	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
25	2030	5.6	165	4	14	14.0	1.2	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
30	1850	5.6	172	4	17	16.5	1.2	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
32	1780	5.6	175	4	18	17.5	1.3	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
35	1580	5.8	178	4	18	17.9	1.4	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
38	1400	6.1	180	4	19	18.3	1.5	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
40	1320	6.2	182	4	19	18.4	1.6	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
45	1140	6.6	185	4	19	18.8	2.0	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
50	840	7.2	190	4	19	18.8	2.0	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
55	760	7.5	196	4	19	19.3	2.2	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
65	610	7.8	202	4	20	20.1	2.5	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
75	380	10.2	215	4	21	20.8	3.0	2.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
45																167

Нержавеющая сталь Высокое качество



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	18
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	60
Стартовый газ	N2
Режущий газ	F5
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота репки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2		
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
2	5330	1.1	145	4	4	3.4	0.5	0.1	0.00	5.17	4.82	3.00	3.00	0.00	0.00		
3	3560	1.1	145	4	4	3.4	0.5	0.1	0.00	5.17	4.82	4.05	4.05	0.00	0.00		
4	2460	1.1	147	4	4	3.4	0.5	0.1	0.00	5.17	4.82	3.29	3.29	0.00	0.00		
5	1400	1.1	148	4	4	3.4	0.5	0.1	0.00	5.17	4.82	2.55	2.55	0.00	0.00		
6	1140	1.1	150	4	4	3.6	0.5	0.1	0.00	5.17	4.82	2.01	2.01	0.00	0.00		
PicNo																	NCode
50																	136

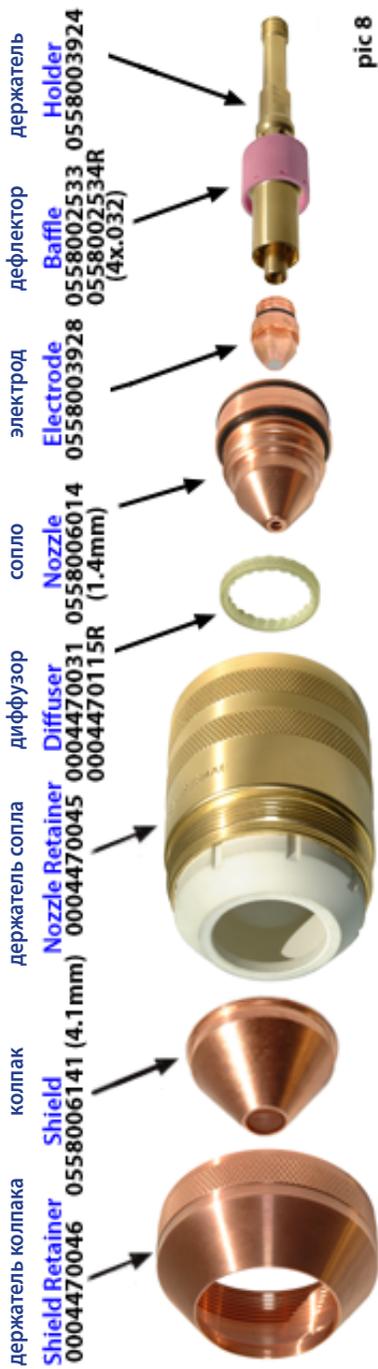


РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	ARG
Режущий газ	ARG
Защитный газ1	AIR
Защитный газ2	NONE

pic 9

Ток разметки, первый ряд: 12 Second Row Mark Amp: 18

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	80	4	2	1.6	0.0	0.1	3.59	3.59	0.00	4.00	0.00	0.00	0.00	0.00
25	7620	0.0	80	4	2	1.7	0.0	0.1	3.59	3.59	0.00	4.00	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
9																131



pic 8

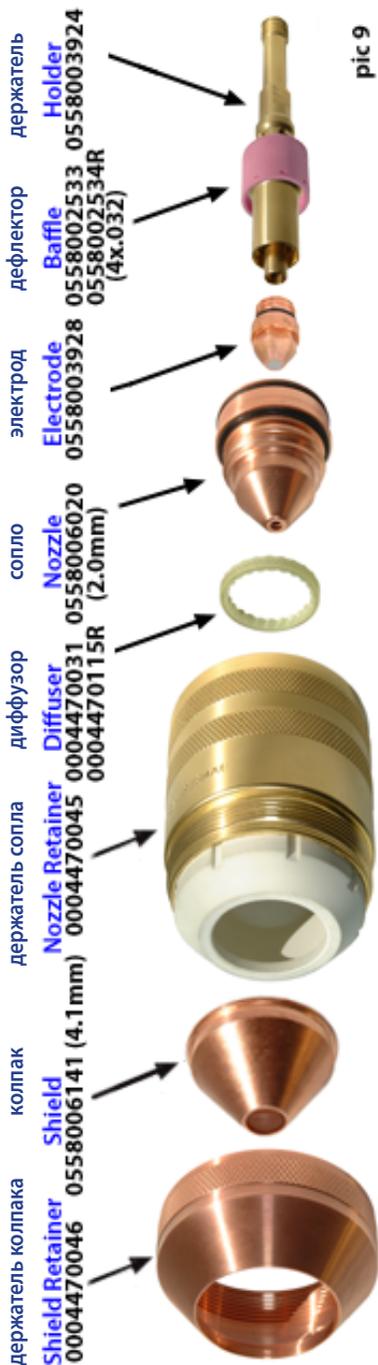
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	18
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	N2
Режущий газ	F5
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота прожига (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Исходное (бар)	Резка (бар)
3	4190	1.4	145	4	4	3.6	0.4	0.4	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
5	2160	1.8	156	4	4	3.7	0.4	0.4	0.00	0.00	5.66	0.00	5.66	0.00
6	1650	2.1	155	4	4	2.9	0.4	0.4	0.00	3.79	0.00	0.00	5.66	0.00
10	1140	2.5	155	4	5	3.3	0.6	0.4	0.00	3.10	0.00	0.00	5.66	0.00
PicNo														NCode
8														137

РАЗМЕТКА		держатель сопла	диффузор	сопло	электрод	дефлектор	держатель
Выбор газа	6	Shield Retainer Nozzle Retainer 0004470045	Diffuser 0004470031	Nozzle 0558006020	Electrode 0558003928	Baffle 0558002533	Holder 0558003924
Материал	Нержавеющая сталь	Shield Retainer 0004470046	Shield 0558006141	(4.1mm)	(4.1mm)	(4x.032)	
Ток, А	130						
Стартовый газ	Аргон						
Режущий газ	Аргон						
Защитный газ1	Воздуха						
Защитный газ2	Отсутствует						

pic 9

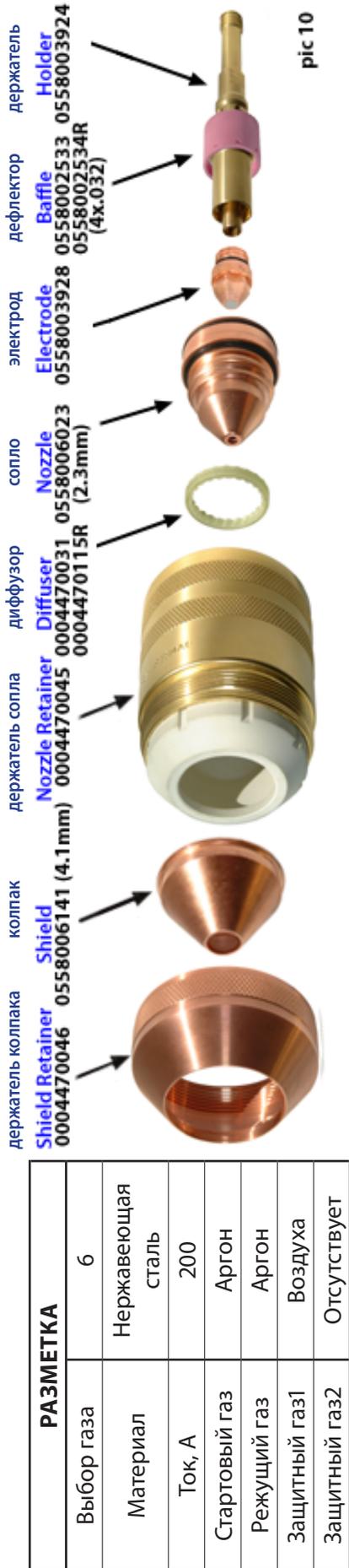
Ток разметки, первый ряд: 12												Ток разметки, второй ряд: 18					
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
25	2540	0.0	80	4	2	1.6	0.0	0.1	3.59	3.59	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00	
25	7620	0.0	80	4	2	1.7	0.0	0.1	3.59	3.59	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00	
PicNo	9																NCode
																	131



pic 9

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	N2
Режущий газ	H35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

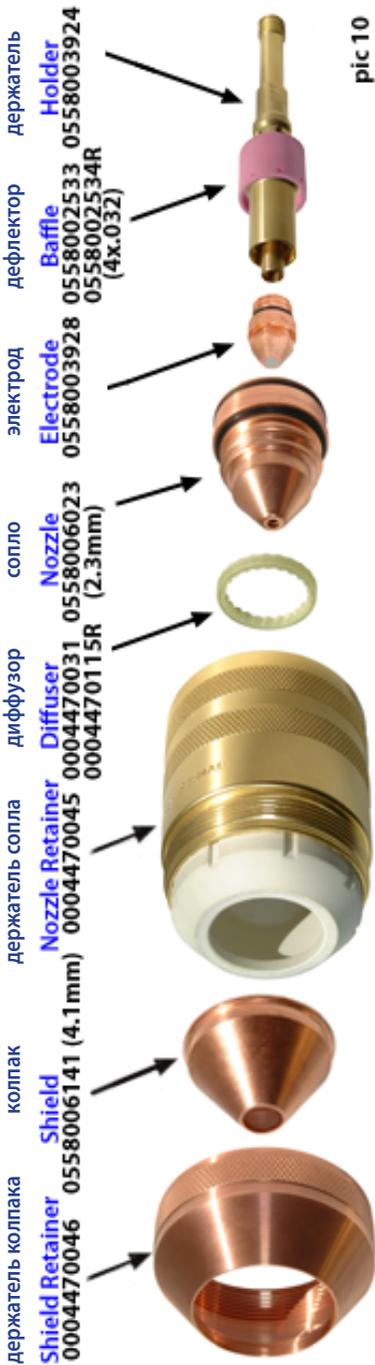
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота ре-зки (мм)	Время пробив-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
10	1020	3.4	158	4	8	7.6	0.6	0.4	0.00	3.10	1.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
12	890	3.6	163	4	8	7.9	0.6	0.4	0.00	3.10	1.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
15	730	3.8	171	4	9	9.4	0.7	0.4	0.00	3.10	1.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
16	680	3.8	174	4	10	10.0	0.7	0.4	0.00	3.10	1.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
20	510	4.1	183	4	12	11.7	0.9	0.4	0.00	3.10	1.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
25	300	4.6	189	4	13	11.9	1.2	0.4	0.00	3.10	1.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
9																131



pic 10

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

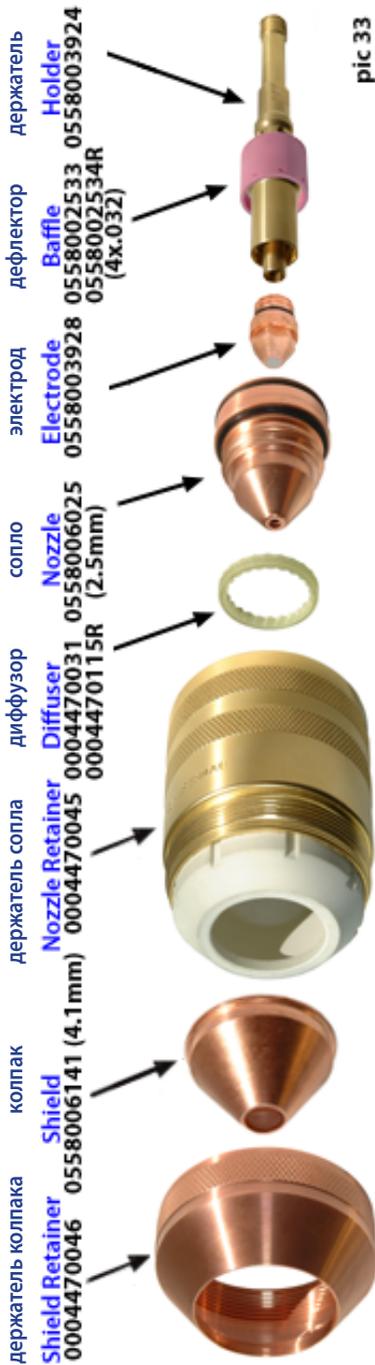
Ток разметки, первый ряд: 14																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.76	2.76	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
25	7620	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.76	2.76	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
10																132



pic 10

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2				
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
10	1270	3.8	169	4	7	6.9	0.6	0.7	0.00	3.79	1.03	0.00	5.66	0.00	0.00		
12	1140	3.9	160	4	6	6.1	0.6	0.7	0.00	3.79	1.03	0.00	5.66	0.00	0.00		
15	1000	4.0	167	4	8	7.0	0.7	0.7	0.00	3.79	1.03	0.00	5.66	0.00	0.00		
16	940	4.0	170	4	8	7.4	0.7	0.7	0.00	3.79	1.03	0.00	5.66	0.00	0.00		
20	760	4.1	180	4	10	8.6	1.4	0.7	0.00	3.79	1.03	0.00	5.66	0.00	0.00		
25	510	4.7	192	4	13	10.9	1.6	0.7	0.00	3.79	1.03	0.00	5.66	0.00	0.00		
30	400	5.2	198	4	15	12.0	1.6	0.6	0.00	3.79	1.03	0.00	4.64	0.00	0.00		
32	360	5.3	200	4	16	12.4	1.6	0.5	0.00	3.79	1.03	0.00	4.25	0.00	0.00		
35	330	5.5	205	4	18	13.2	1.7	0.5	0.00	3.79	1.03	0.00	4.25	0.00	0.00		
38	300	5.6	210	4	19	14.0	1.8	0.5	0.00	3.79	1.03	0.00	4.25	0.00	0.00		
PicNo																	NCode
10																	132

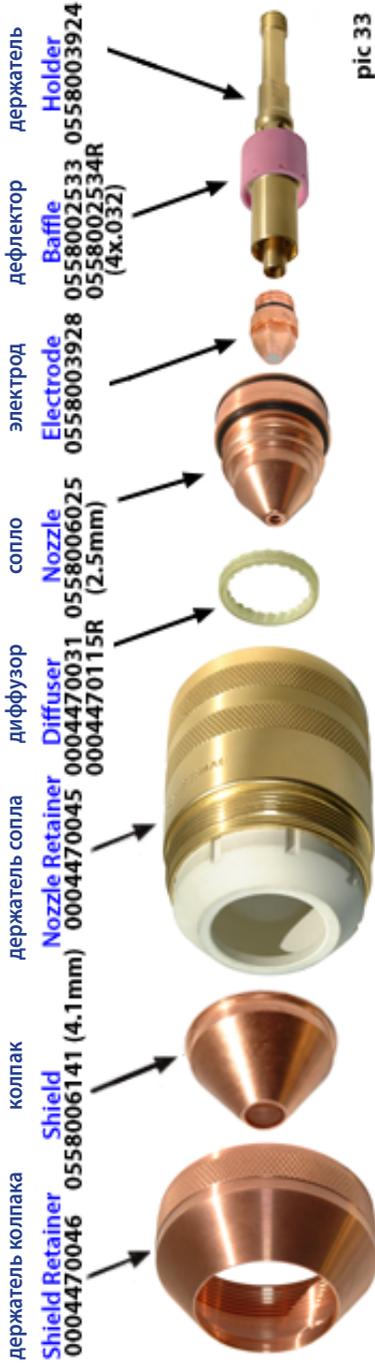


pic 33

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	260
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

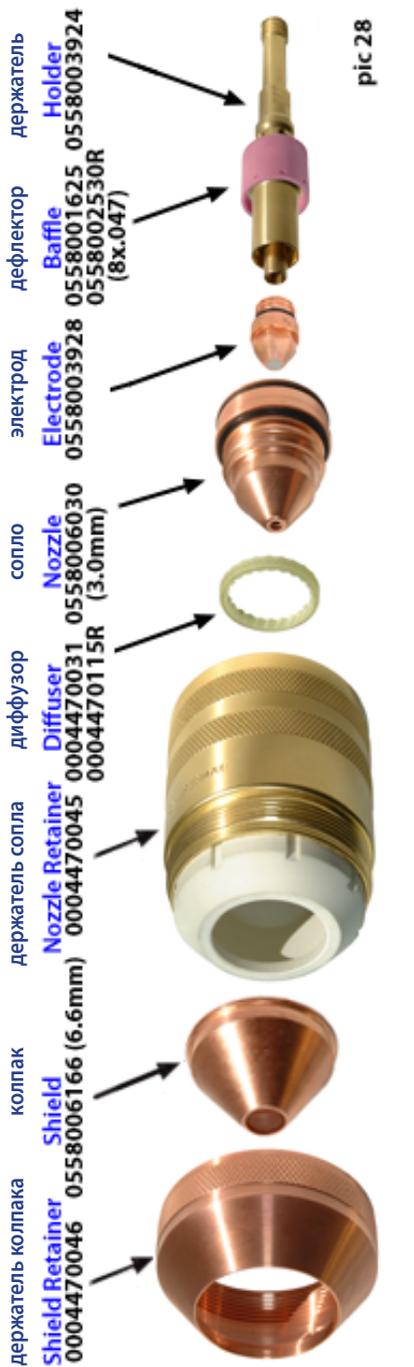
Ток разметки, первый ряд: 25 Ток разметки, второй ряд: 25

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
25	2540	0.0	65	4	5	4.6	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00	
25	5080	0.0	65	4	5	4.6	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00	
PicNo																	NCode
33																	133



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	260
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2		
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)
10	1780	4.2	156	4	6	5.6	0.5	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
12	1400	4.2	160	4	6	6.4	0.6	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
15	1210	4.4	170	4	8	7.9	0.7	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
16	1140	4.5	174	4	8	8.4	0.7	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
20	940	4.7	185	4	10	10.0	1.0	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
25	640	5.3	190	4	13	13.5	1.2	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
30	540	5.4	194	4	15	13.8	1.2	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
32	510	5.5	195	4	16	14.0	1.3	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
35	440	5.8	198	4	18	13.8	1.6	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
38	380	6.1	200	4	19	13.7	1.9	0.2	0.00	3.79	1.03	0.00	7.08	0.00	0.00
PicNo															NCode
33															133

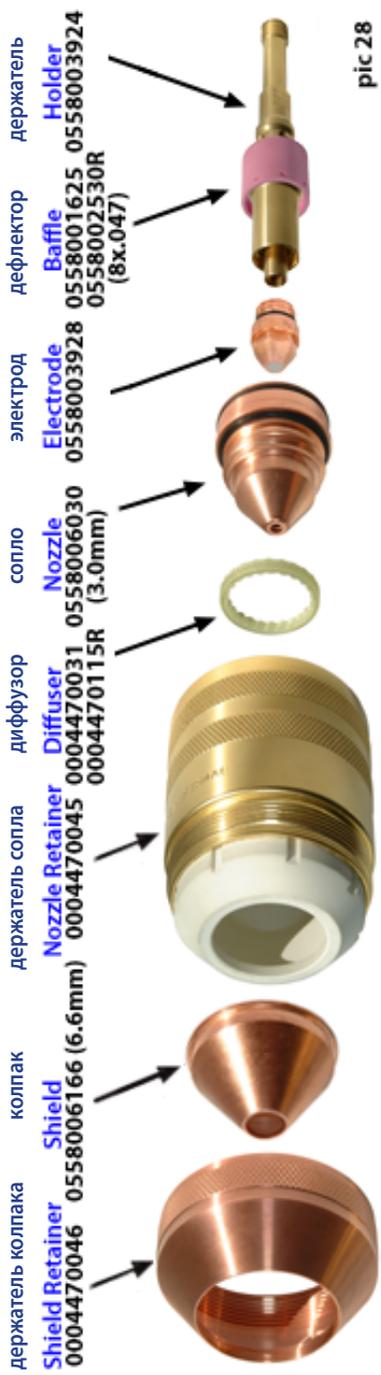


pic 28

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 18 Ток разметки, второй ряд: 45

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	62	4	4	4.1	0.0	0.1	2.10	2.10	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
25	5080	0.0	62	4	4	4.1	0.0	0.1	2.10	2.10	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
28																134

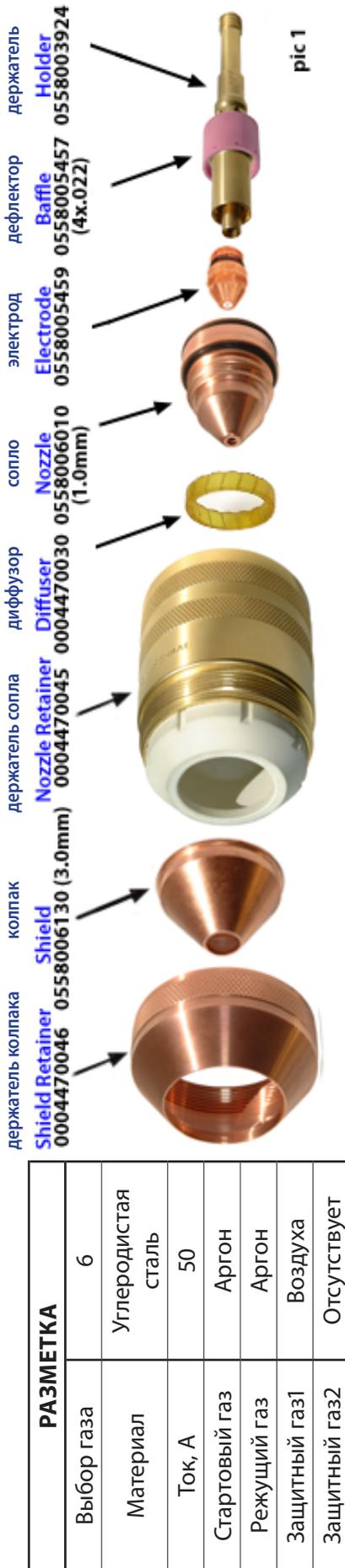


pic 28

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

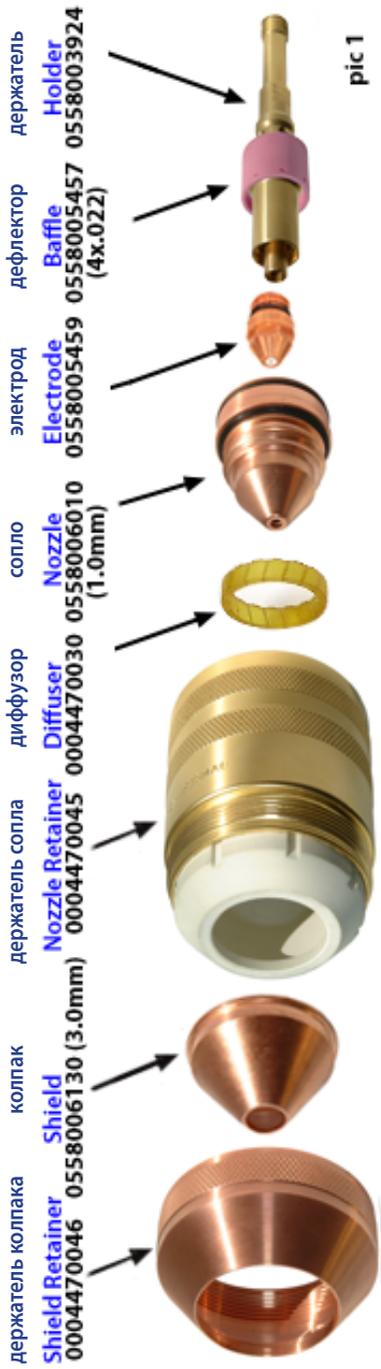
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
20	1140	5.7	180	4	13	12.7	0.6	0.5	0.00	3.58	0.34	0.00	8.49	0.00
25	890	6.1	185	4	14	14.0	1.0	0.5	0.00	3.58	0.34	0.00	8.49	0.00
30	800	6.4	192	4	17	16.5	1.2	0.5	0.00	3.58	0.34	0.00	7.47	0.00
32	760	6.5	195	4	18	17.5	1.3	0.5	0.00	3.58	0.34	0.00	7.08	0.00
35	640	6.9	205	4	18	17.9	1.6	0.5	0.00	3.58	0.34	0.00	7.08	0.00
38	510	6.9	205	4	19	18.5	1.6	0.5	0.00	3.58	0.34	0.00	7.08	0.00
PicNo														NCode
28														134

Углеродистая сталь Производство



РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	50
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

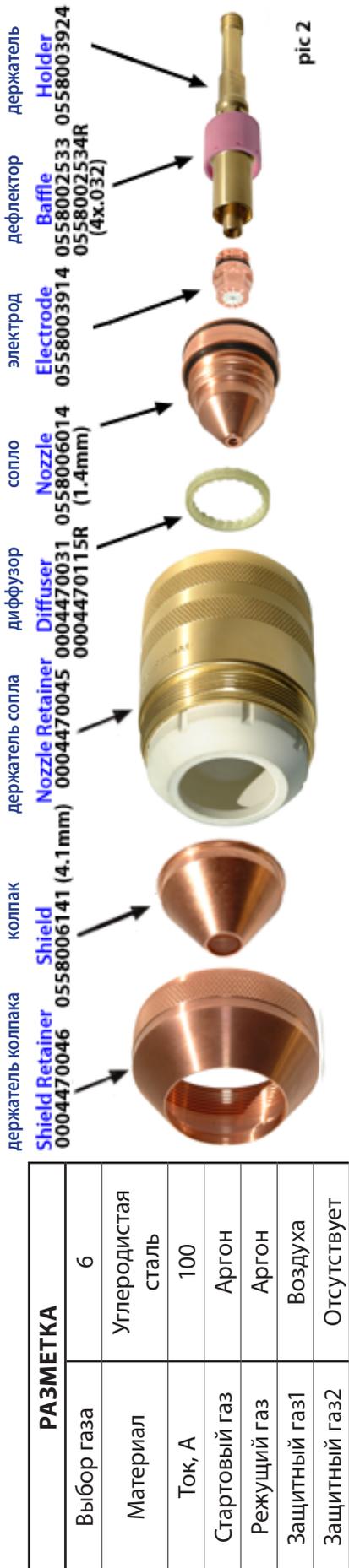
Ток разметки, второй ряд: 14																	
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Режущий газ PГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
25	2540	0.0	85	4	4	4.1	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00	
25	10160	0.0	85	4	4	4.1	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00	
PicNo																	NCode
1																	111



pic 1

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	50
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время про-бывки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2		
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
3	2540	1.8	130	4	4	3.0	0.3	0.1	3.45	0.00	5.86	0.00	0.79	0.79	0.79	0.79	
4	2290	2.0	135	4	4	3.0	0.3	0.1	3.45	0.00	5.86	0.00	0.79	0.79	0.79	0.79	
5	2160	2.2	137	4	4	3.0	0.3	0.1	3.45	0.00	5.86	0.00	0.79	0.79	0.79	0.79	
6	1780	2.2	137	4	4	3.0	0.3	0.1	3.45	0.00	5.86	0.00	0.79	0.79	0.79	0.79	
PicNo																	NCode
1																	111

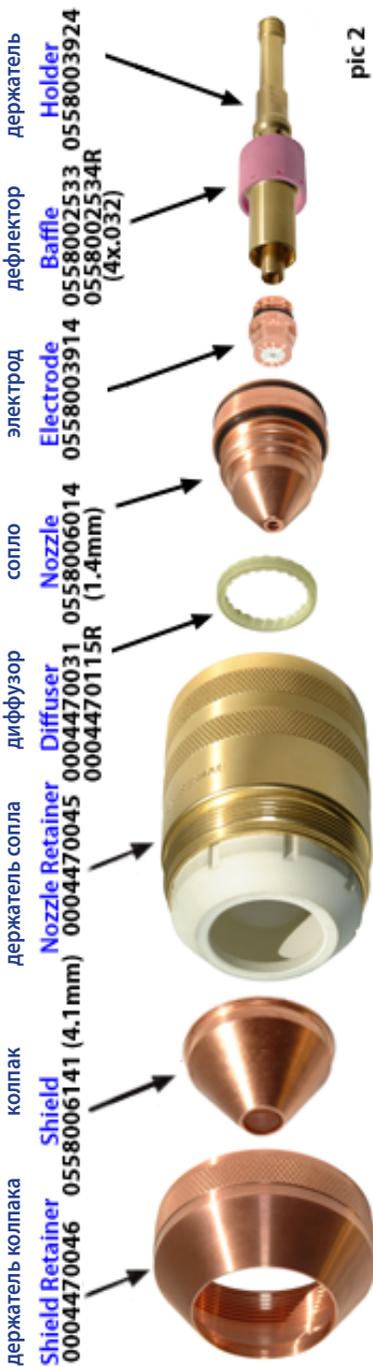


pic 2

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12 Ток разметки, второй ряд: 18

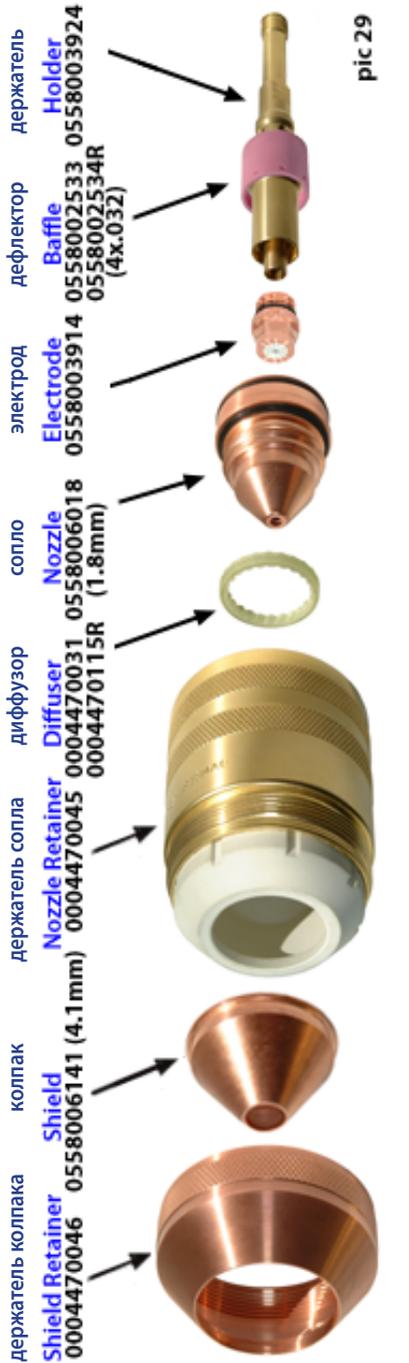
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	90	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	
25	7620	0.0	90	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	
PicNo																NCode
																112



pic 2

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	9
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время про-бывки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
3	5720	1.7	142	4	4	3.2	0.1	0.1	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
4	5160	1.7	144	4	4	3.2	0.1	0.1	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
5	4470	1.9	146	4	4	3.2	0.1	0.1	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
6	3560	2.0	149	4	4	3.2	0.4	0.1	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
8	2700	2.3	151	4	4	3.2	0.4	0.1	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
10	1900	2.5	153	4	5	3.2	0.4	0.1	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
12	1520	2.5	155	4	6	3.2	0.5	0.1	1.72	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
2														112

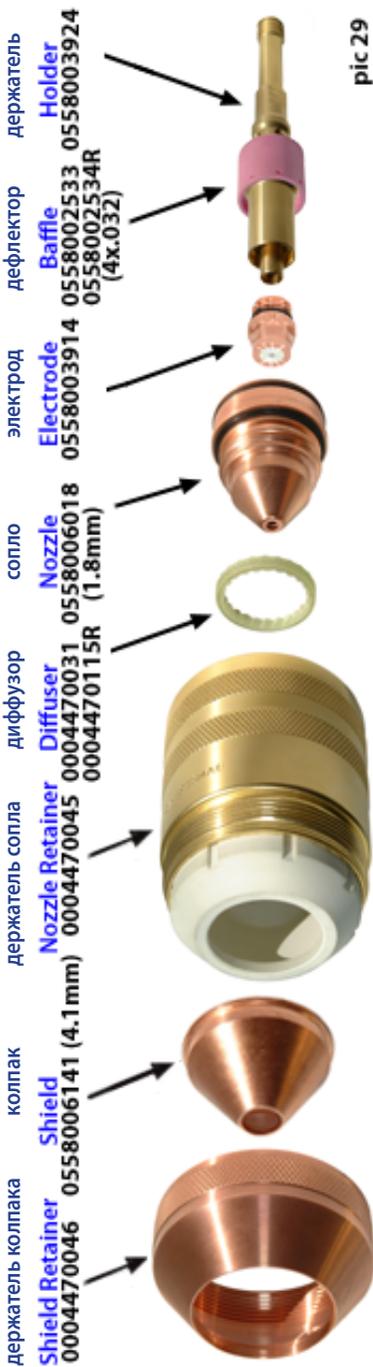


pic 29

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздух
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12 Ток разметки, второй ряд: 18

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	80	4	4.1	0.0	0.1	3.59	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	
25	7620	0.0	80	4	4.1	0.0	0.1	3.59	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	
PicNo															NCode
29															113

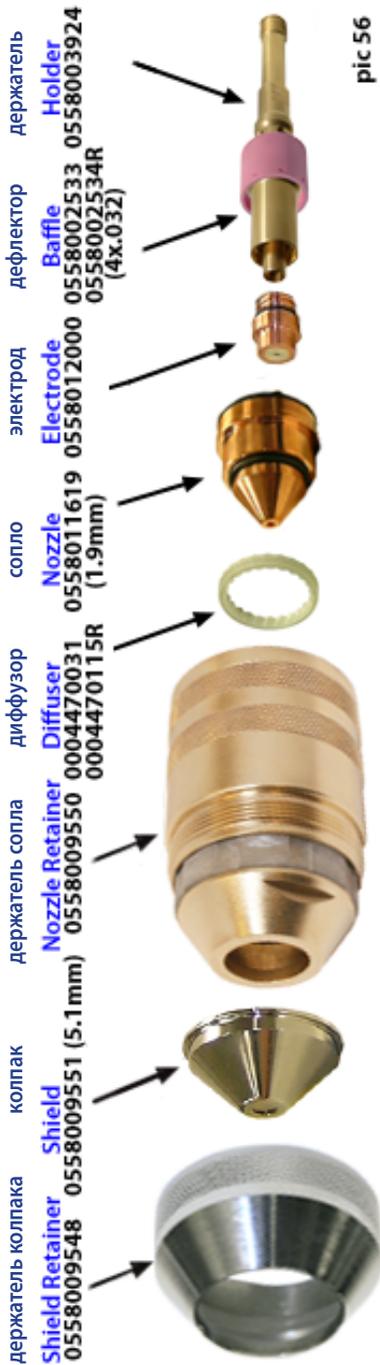


pic 29

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	2
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)
3	6100	2.0	127	4	4	2.0	0.3	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
4	5510	2.0	127	4	4	2.2	0.3	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
5	4780	2.0	127	4	4	2.3	0.3	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
6	3810	2.0	127	4	4	2.5	0.5	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
8	3280	2.0	131	4	4	3.5	0.5	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
10	2790	2.0	135	4	5	4.3	0.6	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
12	2030	2.0	145	4	6	6.1	0.6	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
15	1640	2.0	146	4	8	6.4	0.6	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
16	1520	2.0	146	4	8	6.5	0.6	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
20	1400	2.8	144	4	10	5.4	1.0	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
25	510	4.1	172	4	13	9.7	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
30	420	4.4	174	4	13	8.9	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
32	380	4.6	175	4	13	8.6	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
35	300	4.6	177	4	13	9.7	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
38	250	4.6	180	4	13	9.7	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
PicNo														NCode
29														113

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 25 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 25 мм

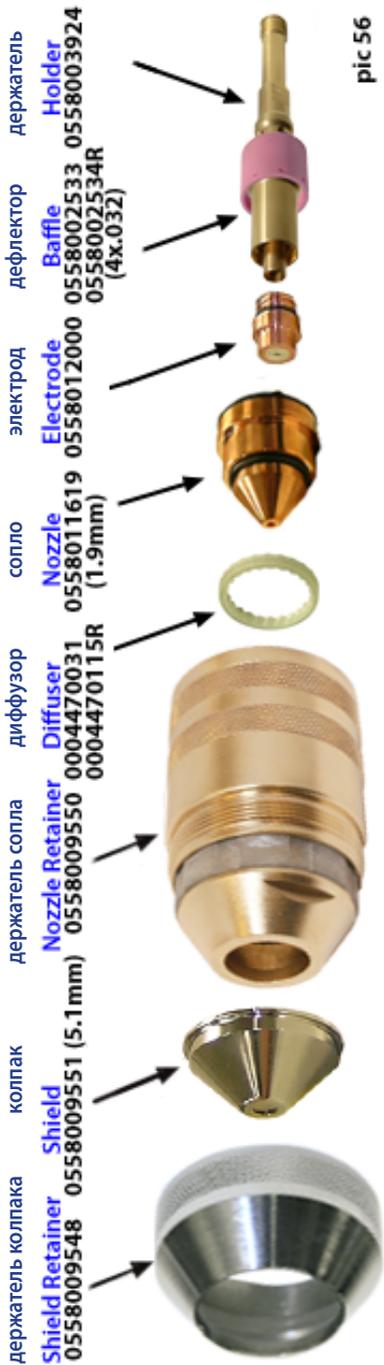


pic 56

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 14 Ток разметки, второй ряд: 23

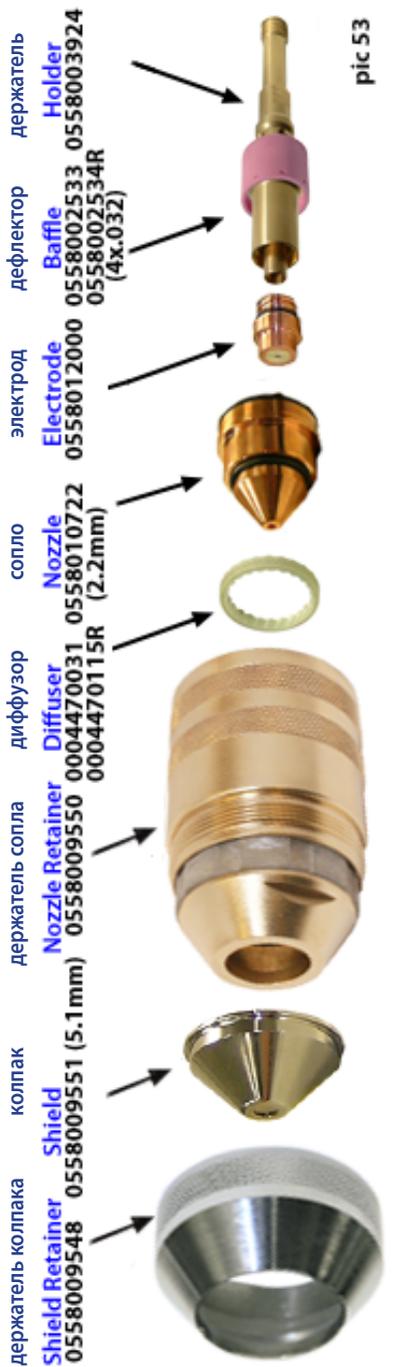
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время проив-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.76	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	
25	7620	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.76	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	
PicNo																NCode
56																114



pic 56

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	2
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
5	6990	2.1	130	6	1.6	0.3	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.24	0.00	5.24	0.00	0.00
6	5330	2.3	140	6	2.3	0.3	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.24	0.00	5.24	0.00	0.00
8	4420	2.5	139	6	2.3	0.3	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.24	0.00	5.24	0.00	0.00
10	3560	2.8	138	6	2.3	0.4	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.24	0.00	5.24	0.00	0.00
12	3050	2.8	143	6	2.6	0.4	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
15	2670	2.9	144	6	3.2	0.5	0.4	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
16	2533	3.0	144	6	3.4	0.5	0.3	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
20	2030	3.2	145	6	4.2	0.7	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
22	1650	3.2	152	6	5.3	0.8	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
25	1270	3.3	158	6	6.4	1.0	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
30	1040	3.6	159	6	7.0	1.2	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
32	970	3.7	160	6	7.2	1.3	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
38	640	4.6	170	6	8.1	1.3	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
45	430	5.3	173	6	7.4	1.3	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
50	280	5.7	187	6	11.4	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
PicNo																NCode

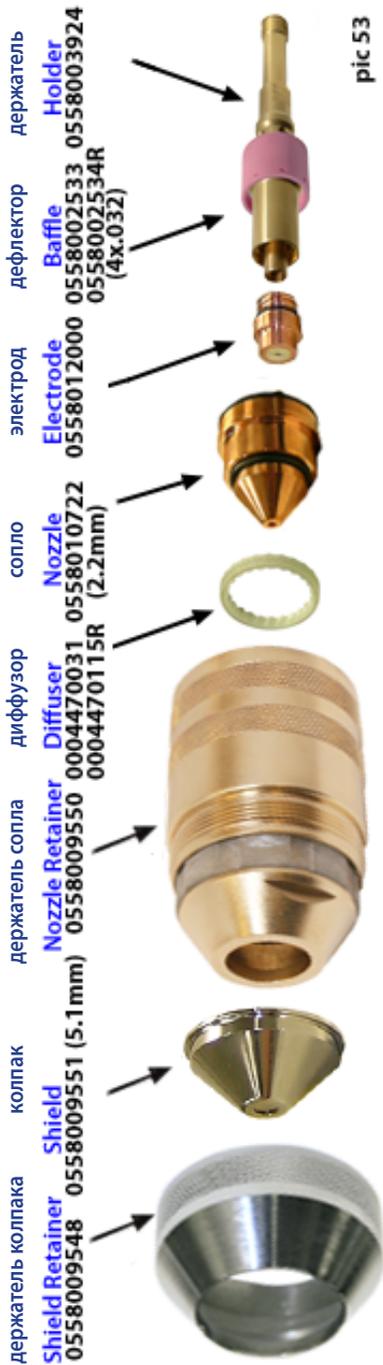


pic 53

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	260
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
53																127

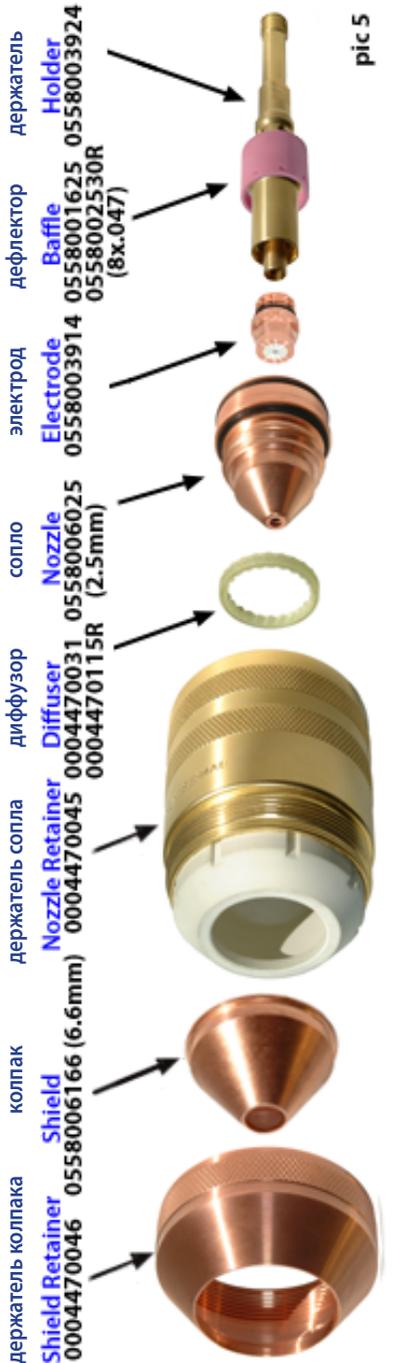
ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	2
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	260
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	O2



pic 53

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги (мм)	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
10	4320	3.2	135	5	5	3.8	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
12	3680	3.8	137	6	6	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
15	3300	3.8	141	6	8	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
16	3200	3.8	142	6	8	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
20	2290	4.1	145	6	10	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
22	1980	4.4	146	6	11	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
25	1650	4.4	148	6	13	5.1	1.0	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
30	1280	4.4	152	5	15	5.1	1.2	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
32	1140	4.4	154	4	16	5.1	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
35	1070	5.1	155	4	17	7.0	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
38	960	5.1	158	4	19	7.0	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
40	890	5.1	160	4	19	7.4	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
45	660	5.1	167	4	19	8.7	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
50	410	5.1	175	4	19	10.2	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
55	360	5.5	179	4	19	10.7	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
65	250	6.4	188	4	19	11.7	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
53																127

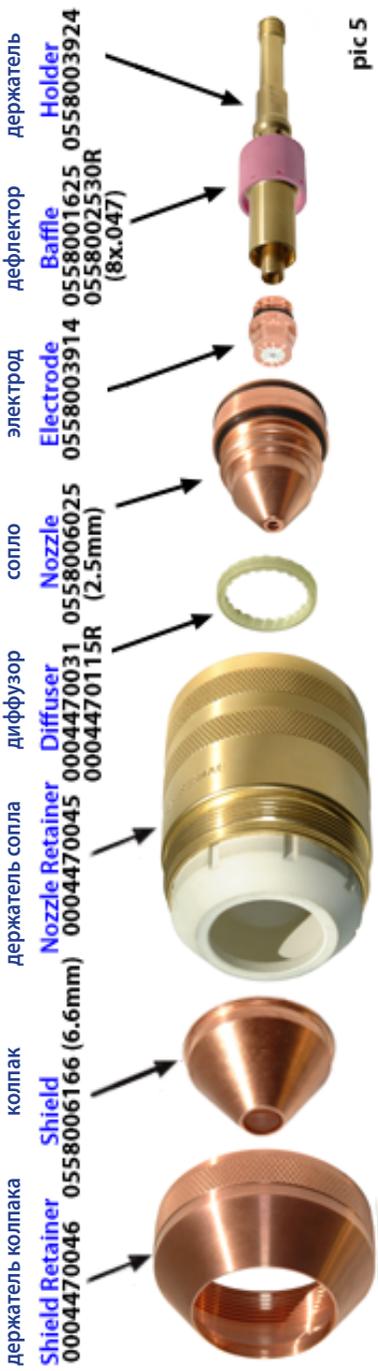
Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм.



pic 5

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	300
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 20																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
	5															115

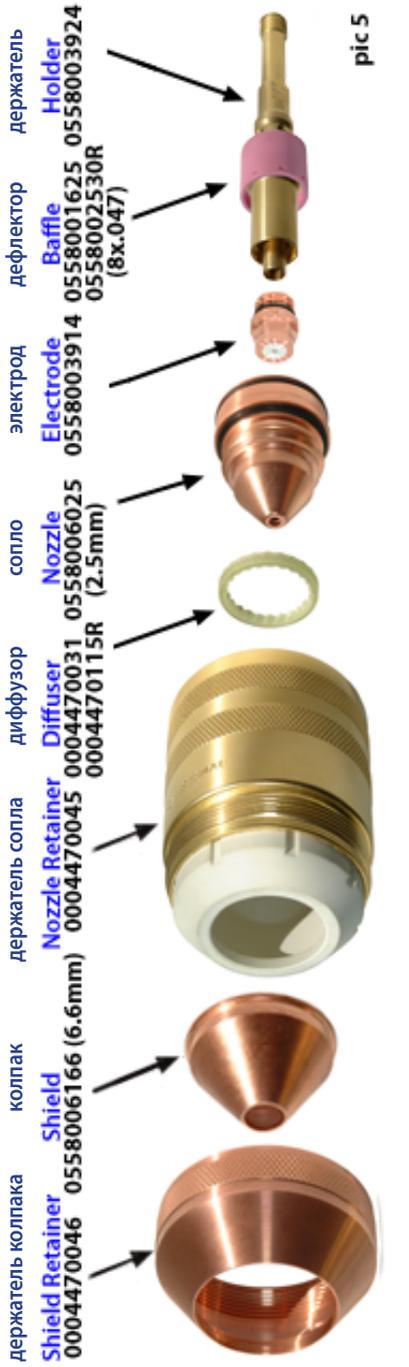


pic 5

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	9
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	300
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	4830	3.0	135	4	6	6.4	0.4	0.3	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
8	4690	3.1	140	4	7	7.3	0.4	0.3	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
10	4570	3.2	145	4	8	8.1	0.5	0.3	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
12	3560	3.3	145	4	9	8.8	0.5	0.3	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
15	3260	3.0	150	4	10	9.8	0.5	0.5	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
16	3180	2.9	151	4	10	10.2	0.5	0.5	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
20	2410	3.6	153	4	11	10.6	0.7	0.6	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
25	1780	4.1	160	4	14	13.5	0.7	0.7	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
30	1320	4.2	167	4	15	14.8	1.1	0.7	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
32	1140	4.3	170	4	16	15.2	1.3	0.7	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
35	1020	4.1	173	4	17	15.7	1.5	0.7	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
38	890	4.8	175	4	19	15.6	1.7	0.7	1.72	0.00	0.00	5.09	0.00	0.00	0.00	0.00
40	760	4.8	180	4	21	17.0	1.8	0.8	1.72	0.00	0.00	5.09	0.00	0.00	0.00	0.00
45	610	4.8	182	4	22	18.0	2.0	0.8	1.72	0.00	0.00	5.09	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
5																115

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 45 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 45 мм.

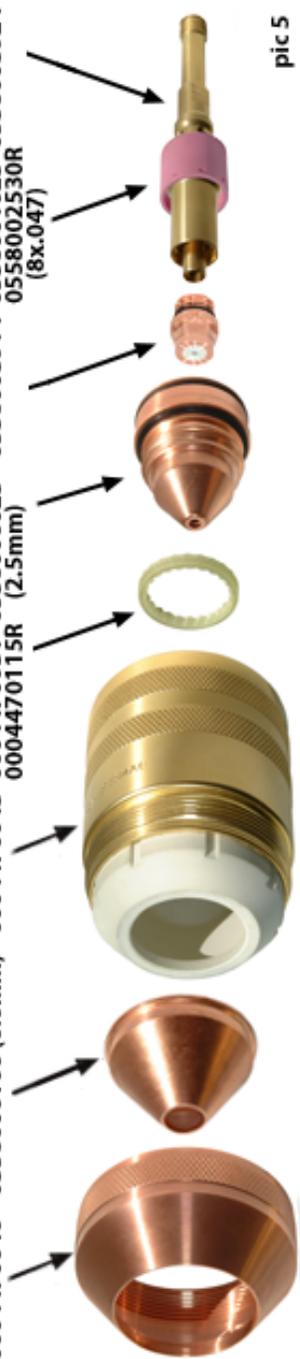


pic 5

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	300
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 20																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo	5															NCode
																120

РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ РЕЗКА		держатель колпака	колпак	держатель сопла	диффузор	сопло	электрод	дефлектор	держатель
Выбор газа	9	Shield Retainer 0004470046 0558006166 (6.6mm)	Shield 0004470045 0004470031 0558006025 0004470115R (2.5mm)	Nozzle Retainer 0004470045 0004470031 0558006025 0004470115R (2.5mm)	Diffuser 0004470031 0558006025 0004470115R (2.5mm)	Nozzle 0558003914 0558002530R (8x.047)	Electrode 0558003914 0558002530R (8x.047)	Baffle 0558001625 0558003924	Holder 0558003924
Материал	Углеродистая сталь								
Ток, А	300								
Стартовый газ	N2								
Режущий газ	O2								
Защитный газ1	Воздуха								
Защитный газ2	Отсутствует								



Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Исходное (М/ч)	Резка (М/ч)
6	6100	2.8	135	4	5	5.1	0.4	0.1	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
10	5080	3.2	145	4	8	8.1	0.5	0.1	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
12	4320	2.0	150	4	12	12.2	0.5	0.2	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
16	3810	3.6	155	4	11	10.9	0.5	0.6	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
20	3050	3.6	160	4	14	13.8	0.7	0.6	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
25	3050	3.6	160	4	14	14.5	0.7	0.6	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
32	1900	5.3	165	4	15	14.0	1.0	0.6	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
35	1700	6.0	170	4	17	16.0	1.2	0.6	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
38	1520	7.0	177	4	19	16.0	1.3	0.6	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
40	1320	7.0	181	4	20	17.0	1.6	0.6	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
45	1020	7.5	185	4	22	17.0	1.8	0.6	1.72	0.00	0.00	4.53	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
5																120

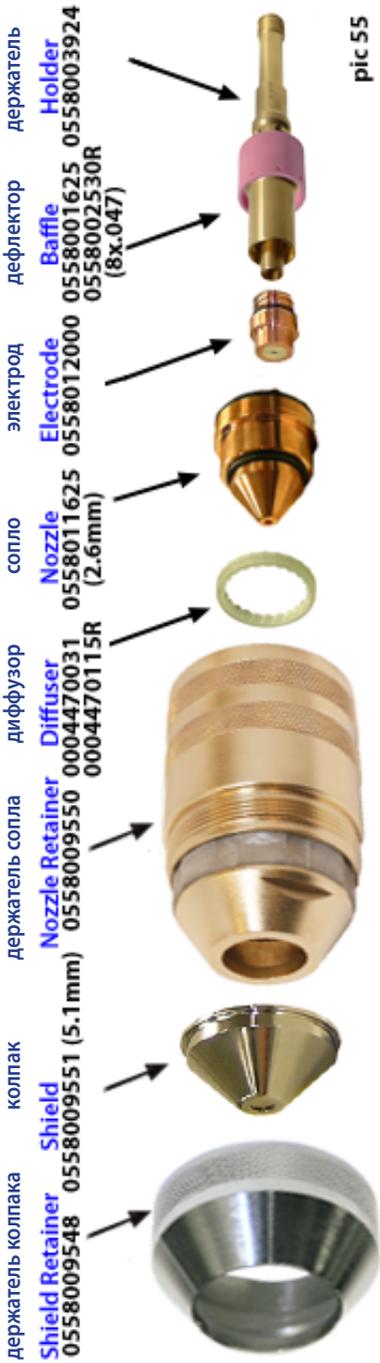


pic 55

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, второй ряд: 18																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время проив-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	62	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
25	5080	0.0	62	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
55																116

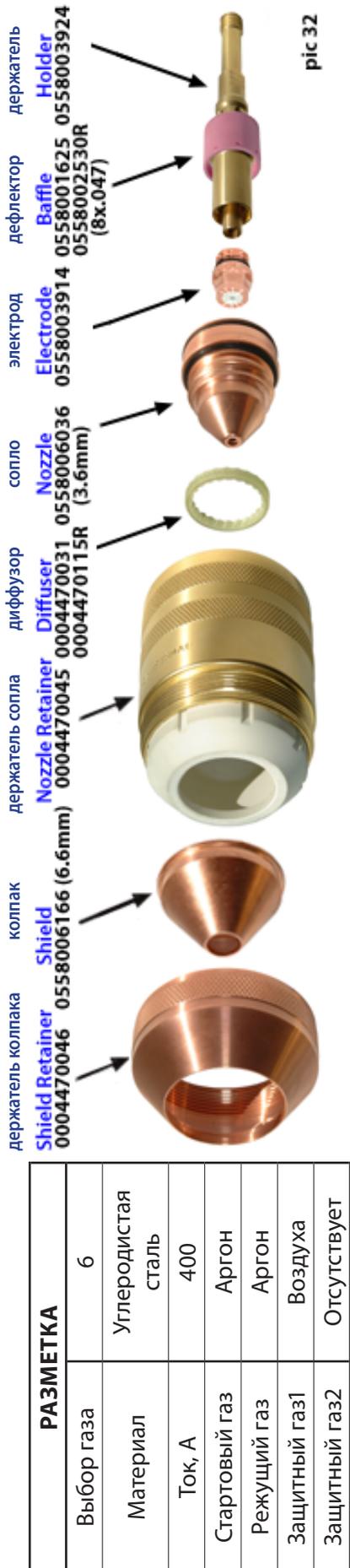
ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	2
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	O2



pic 55

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
12	4320	3.4	150	4	6	4.1	0.5	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
15	3950	3.4	150	4	7	5.2	0.5	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
16	3810	3.4	150	4	8	5.6	0.5	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
20	2920	3.8	145	4	10	4.6	1.3	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
22	2540	4.0	148	4	12	4.6	1.5	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
25	2160	4.2	150	4	13	4.6	1.7	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
30	1790	4.6	154	4	15	5.0	1.7	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
32	1650	4.8	155	4	16	5.1	2.0	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
35	1400	4.8	158	4	17	5.1	2.0	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
38	1220	4.8	158	4	19	5.1	2.0	0.2	1.03	0.00	4.13	7.08	0.00	7.08	0.00	0.00
40	1160	4.8	159	4	20	7.9	2.0	0.2	1.03	0.00	4.03	7.28	0.00	7.08	0.00	0.00
45	970	4.8	160	4	22	7.9	2.3	0.2	1.03	0.00	3.76	7.84	0.00	7.08	0.00	0.00
50	760	4.8	162	4	25	10.2	3.0	0.2	1.03	0.00	3.45	8.49	0.00	7.08	0.00	0.00
55	640	5.7	175	10	25	10.2	3.0	0.2	1.03	0.00	3.45	7.08	0.00	7.08	0.00	0.00
65	460	6.4	180	10	25	10.2	3.0	0.2	1.03	0.00	3.45	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
75	200	6.7	200	10	25	10.2	3.0	0.2	1.03	0.00	3.45	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
PicNo																NCode

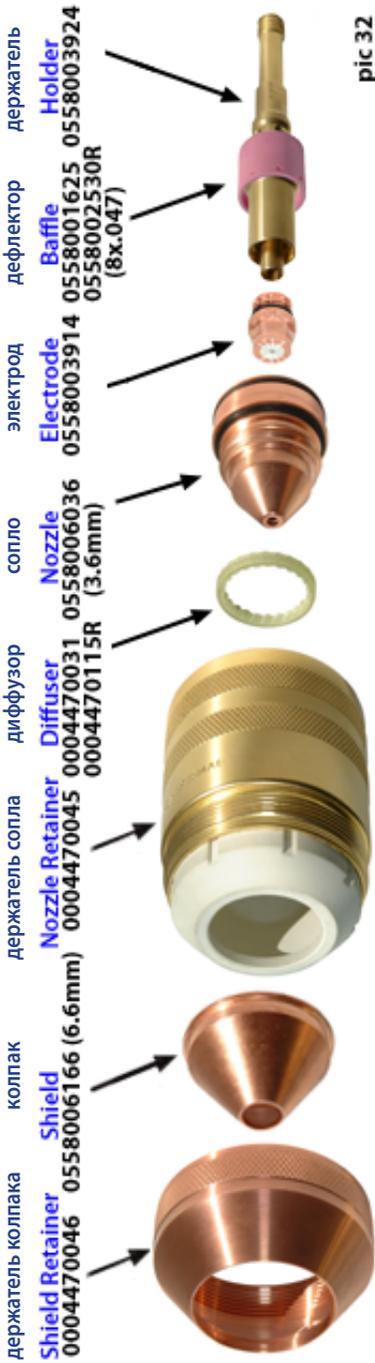
Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 50 мм.



РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 18															
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	52	4	4	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00
PicNo															NCode
32															117

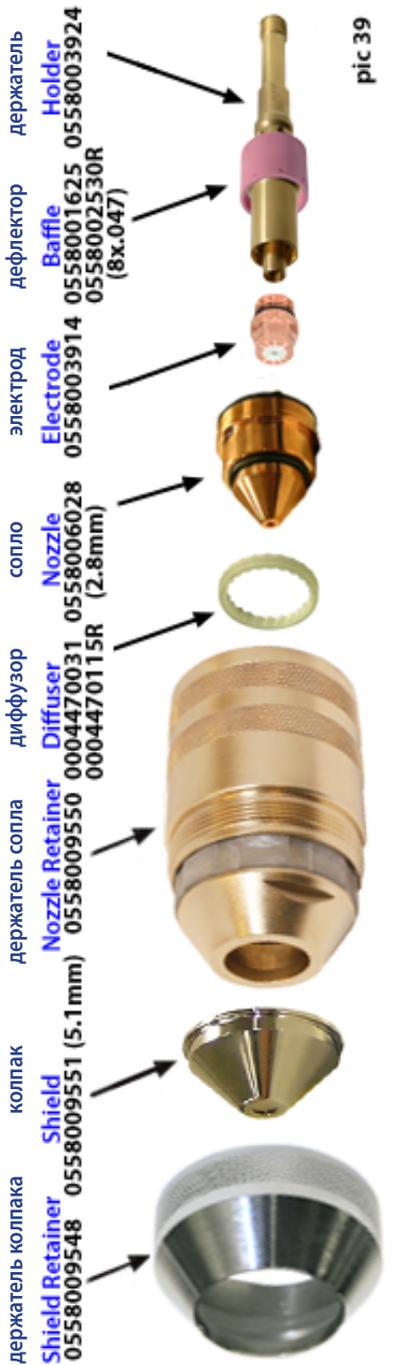
ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2



pic 32

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	6600	3.3	130	4	4	4.2	0.4	0.3	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
8	5680	3.6	130	4	5	4.5	0.4	0.3	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
10	4830	3.8	130	4	5	4.8	0.4	0.3	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
12	4190	4.1	132	4	6	3.8	0.4	0.3	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
15	3700	4.3	134	4	8	5.4	0.4	0.2	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
16	3560	4.3	135	4	8	5.8	0.4	0.2	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
20	2920	4.3	136	4	10	4.7	0.5	0.5	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
25	2030	5.5	145	4	13	6.2	0.8	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
30	1480	5.6	156	4	15	10.0	1.1	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
32	1270	5.6	160	4	16	11.4	1.1	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
35	1140	5.6	165	4	18	11.4	1.1	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
38	1070	5.8	167	4	19	11.4	1.1	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
40	890	5.8	168	4	20	12.2	1.3	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
45	760	5.8	170	4	22	12.7	1.5	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
50	560	7.1	185	4	25	16.3	2.0	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
55	460	8.2	193	4	25	17.6	2.5	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
65	250	10.4	210	4	25	20.3	3.5	0.6	1.03	0.00	0.00	4.25	4.25	3.54	3.54	
PicNo																NCode
32																117

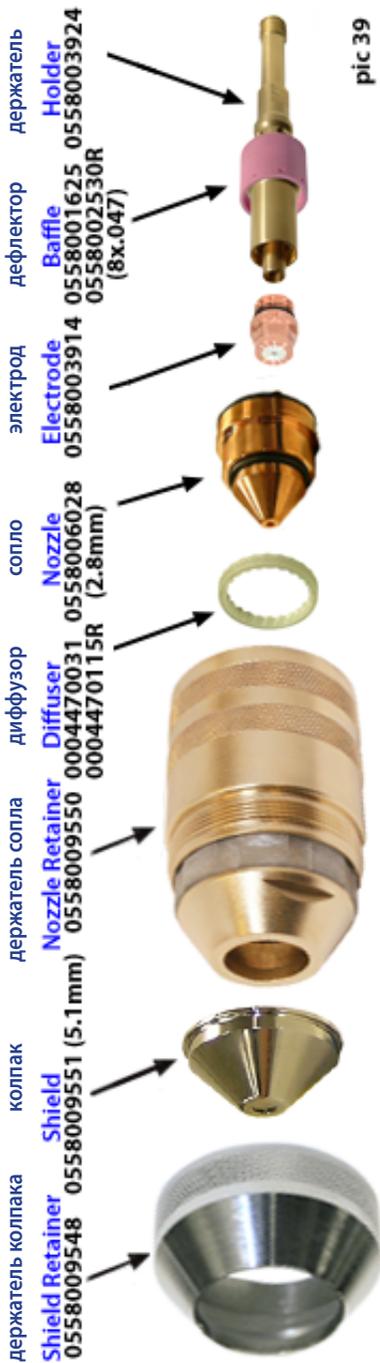
Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 50 мм



pic 39

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 25																	
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
25	2540	0.0	65	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.01	2.01	0.00	0.00	
PicNo																	NCode
39																	129



pic 39

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	9
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

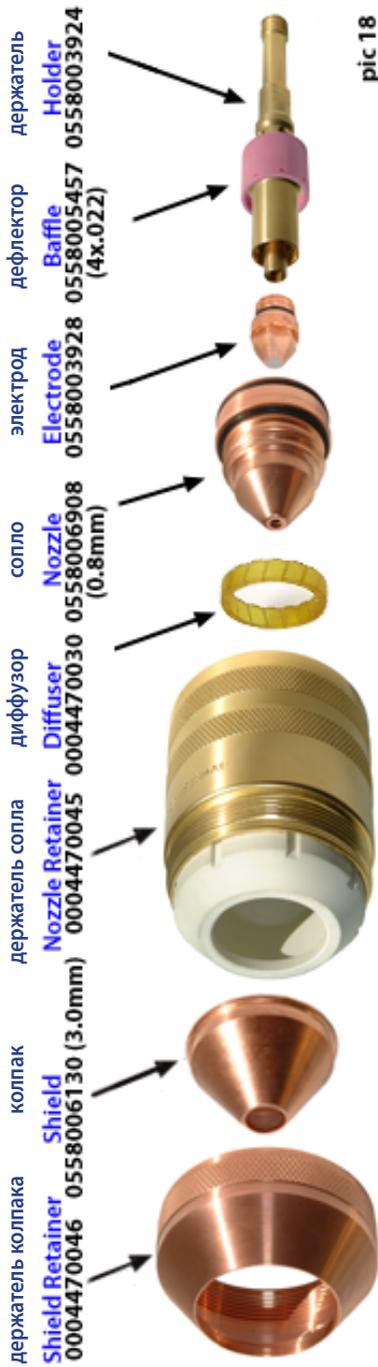
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	3000	3.8	137	5	10	6.0	0.8	0.3	1.03	0.00	0.00	7.00	0.00	0.00
22	2540	3.9	140	5	11	6.4	1.5	0.3	1.03	0.00	0.00	7.00	0.00	0.00
25	2360	3.0	145	4	13	7.0	1.5	0.2	1.03	0.00	0.00	4.25	0.00	0.00
30	1940	3.4	149	4	15	6.9	1.5	0.2	1.03	0.00	0.00	4.25	0.00	0.00
32	1780	3.6	150	4	16	6.9	1.5	0.2	1.03	0.00	0.00	4.25	0.00	0.00
35	1580	3.8	153	4	18	7.2	1.8	0.2	1.03	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00
38	1400	4.1	155	4	19	7.6	2.0	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00
40	1320	4.1	156	4	20	7.9	2.2	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00
45	1140	4.2	160	4	22	8.6	2.5	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00
50	840	5.1	165	4	25	10.2	3.5	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00
55	690	5.7	172	4	25	11.3	3.5	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00
65	560	6.4	180	4	25	12.5	3.5	0.2	1.03	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00
75	250	8.0	185	4	25	13.7	3.5	0.2	1.03	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00
PicNo														NCode
39														129

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 50 мм

Алюминий

Серийное

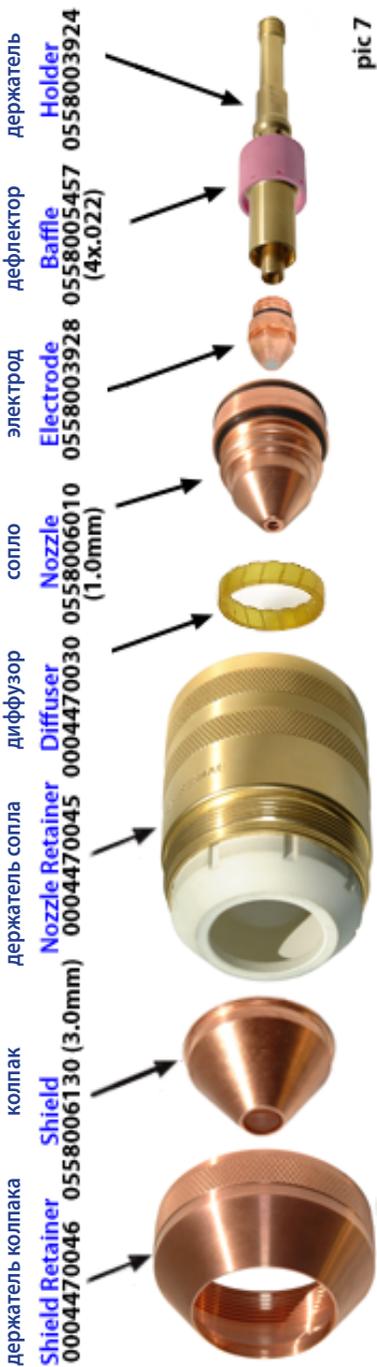
качество



pic 18

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	35
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

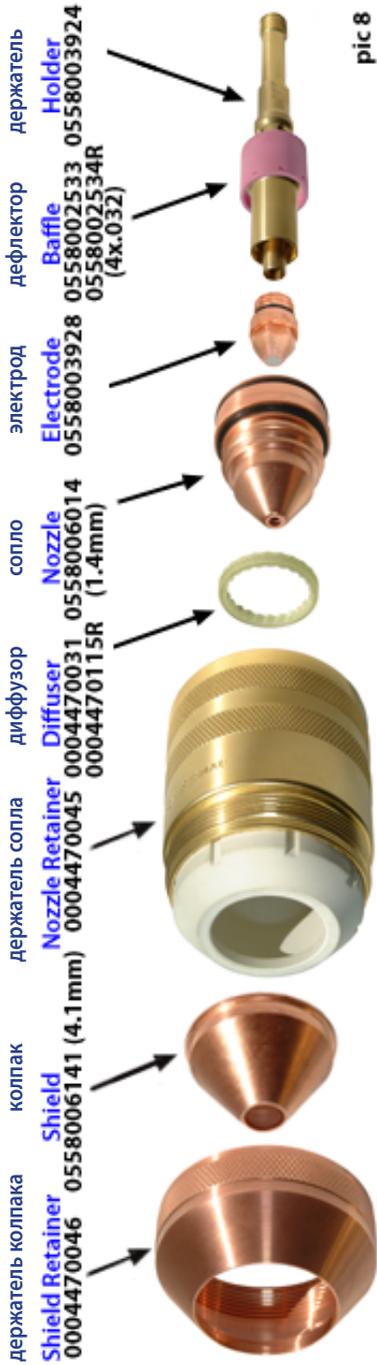
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
1	6100	1.8	160	4	4	3.0	0.1	0.4	0.00	0.00	2.07	5.86	2.26	0.00	0.00	0.00
2	5080	1.5	160	4	4	3.0	0.1	0.4	0.00	0.00	2.07	5.86	2.26	0.00	0.00	0.00
3	3560	1.5	165	4	4	3.0	0.1	0.4	0.00	0.00	2.07	5.86	1.98	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
18																171



pic 7

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	50
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

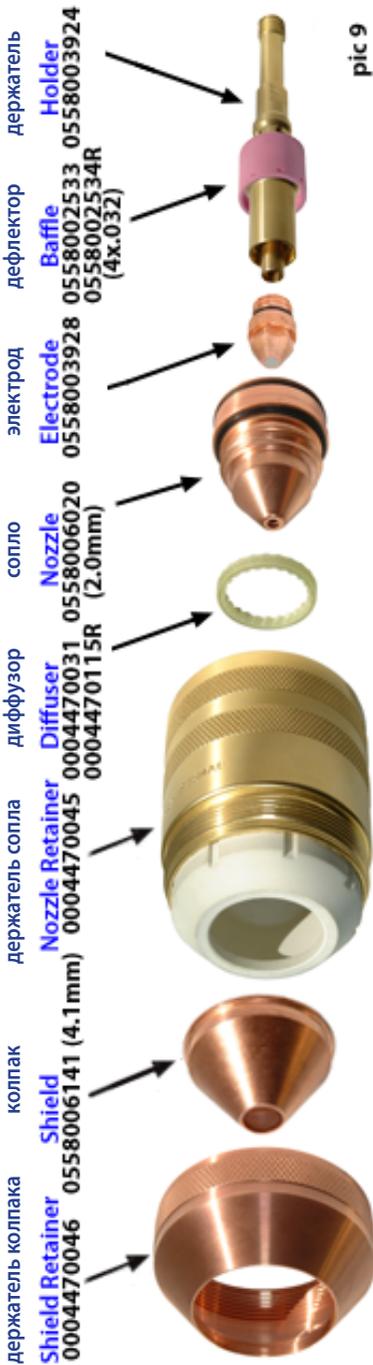
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробы (мм)	Высота пробы (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Исходное (бар)	Резка (бар)
2	4750	1.3	168	4	4	3.8	0.2	0.8	0.00	1.72	4.25	0.00	0.00	0.00
3	4060	1.3	172	4	4	4.0	0.2	0.8	0.00	1.72	4.25	0.00	0.00	0.00
4	3050	1.3	176	4	4	4.1	0.2	0.8	0.00	1.72	4.25	0.00	0.00	0.00
5	2160	1.3	180	4	4	4.2	0.2	0.8	0.00	1.72	4.25	0.00	0.00	0.00
6	1900	1.5	188	4	6	6.4	0.2	0.8	0.00	1.72	4.25	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
7														172



pic 8

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	100
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

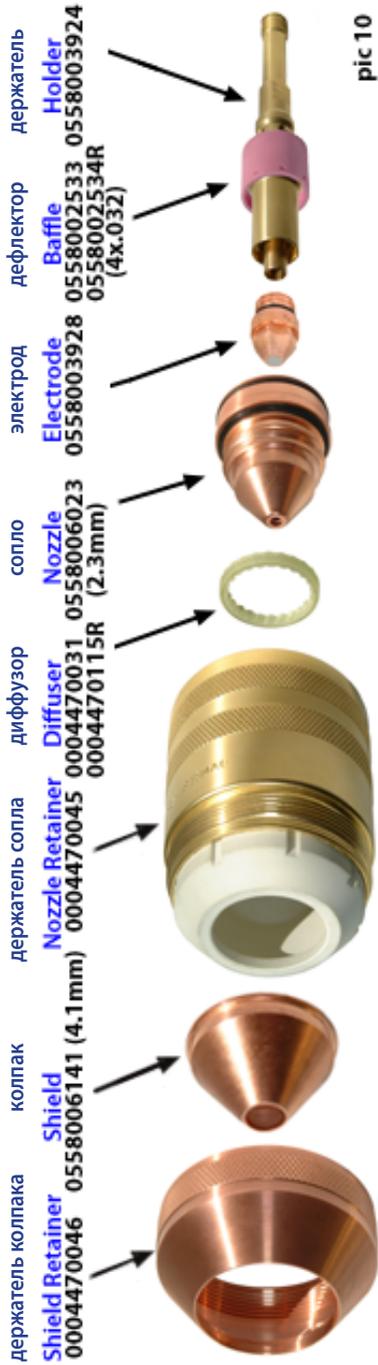
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	2030	1.7	153	4	4	4.1	0.6	0.5	0.00	0.00	1.38	2.76	4.81	4.81	0.00	0.00
8	1970	1.7	154	4	4	4.3	0.6	0.7	0.00	0.00	1.38	2.76	3.85	3.85	0.00	0.00
10	1900	1.7	155	4	5	4.6	0.6	0.8	0.00	0.00	1.38	2.76	2.97	2.97	0.00	0.00
12	1270	1.1	160	4	6	4.8	0.6	0.8	0.00	0.00	1.38	2.76	2.97	2.97	0.00	0.00
PicNo																NCode
8																173



pic 9

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	200
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

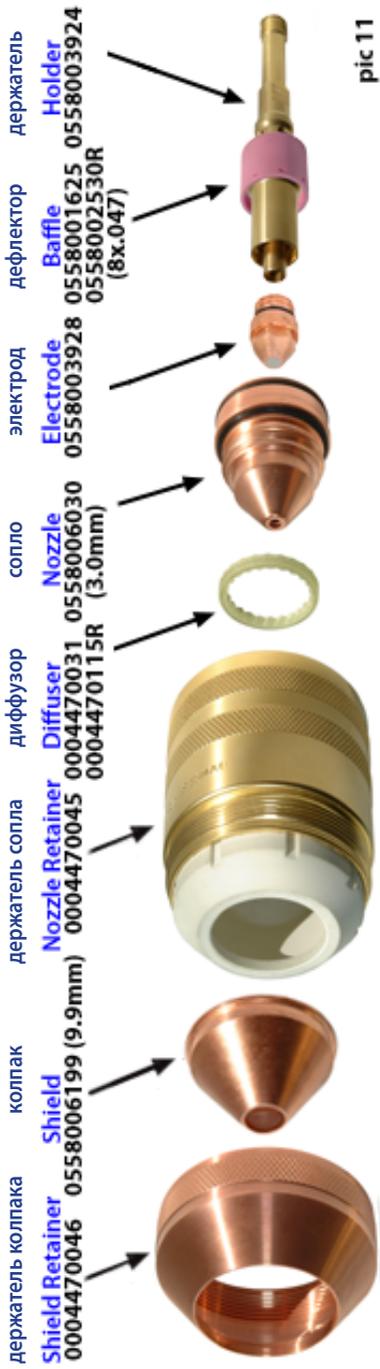
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
6	3180	2.5	140	4	4	2.9	0.4	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00
8	2910	2.5	143	4	4	3.0	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00
10	2670	2.5	145	4	5	3.0	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00
12	2160	2.4	162	4	6	5.5	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00
15	1730	2.5	168	4	8	6.6	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00
16	1570	2.6	170	4	8	7.0	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00
20	1020	2.8	180	4	10	8.4	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00
25	690	3.0	192	4	13	6.9	0.7	0.9	0.00	0.69	4.53	0.00	0.00	0.00
30	560	3.7	192	4	15	8.8	1.0	1.0	0.00	0.69	4.22	0.00	0.00	0.00
32	510	4.0	192	4	16	9.5	1.1	1.1	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00
35	430	4.6	193	4	17	9.7	1.1	1.1	0.00	0.69	2.83	0.00	0.00	0.00
38	380	4.6	195	4	19	9.7	1.1	0.6	0.00	0.69	2.83	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
9														174



pic 10

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	260
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

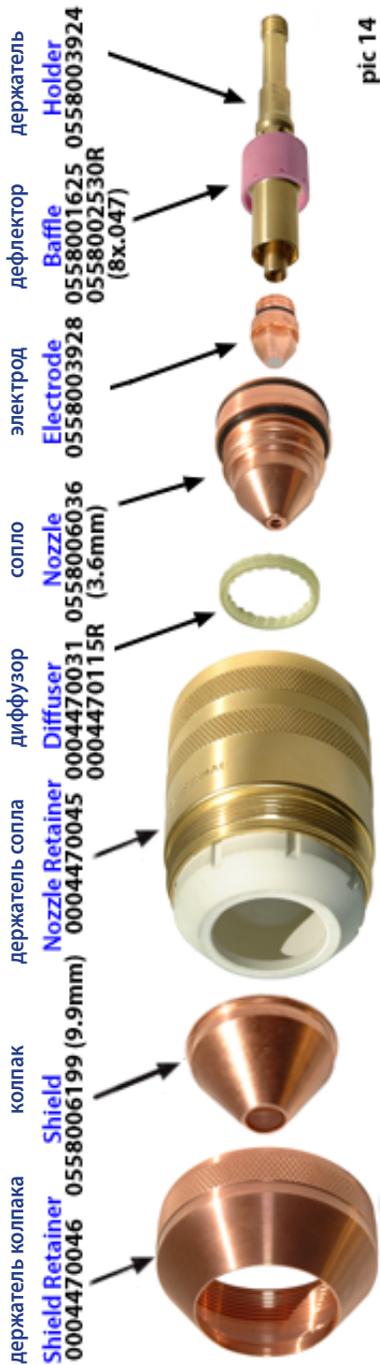
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	7620	2.8	160	4	6	5.8	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
8	6300	2.8	163	4	6	6.4	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
10	5080	2.8	165	4	7	6.9	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
12	3810	2.8	168	4	8	7.6	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
15	3260	2.8	172	4	8	8.4	0.5	0.3	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
16	3050	2.8	174	4	9	8.6	0.5	0.2	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
20	2290	2.8	180	4	10	9.7	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
25	1140	2.8	192	4	13	9.7	0.5	0.6	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
30	780	3.3	193	4	15	9.5	1.2	0.3	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
32	640	3.6	194	4	16	9.4	1.5	0.2	0.00	0.48	3.45	4.10	0.00	4.10	0.00	0.00
PicNo																NCode
10																175



pic 11

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	360
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	5840	3.0	147	4	4	2.8	0.0	0.2	0.00	0.69	2.76	8.49	0.00	0.00	0.00	0.00
8	5180	3.2	151	4	4	3.9	0.1	0.2	0.00	0.69	2.76	8.49	0.00	0.00	0.00	0.00
10	4570	3.3	155	4	5	5.0	0.2	0.2	0.00	0.69	2.76	8.49	0.00	0.00	0.00	0.00
12	4060	3.3	160	4	6	6.4	0.2	0.2	0.00	0.69	2.76	8.49	0.00	0.00	0.00	0.00
15	3420	3.4	163	4	8	7.2	0.2	0.2	0.00	0.69	2.76	8.49	0.00	0.00	0.00	0.00
16	3180	3.4	164	4	8	7.5	0.2	0.2	0.00	0.69	2.76	8.49	0.00	0.00	0.00	0.00
20	2290	3.6	168	4	10	8.6	0.2	0.2	0.00	0.69	2.76	8.49	0.00	0.00	0.00	0.00
25	1400	3.8	180	4	13	11.2	0.5	0.2	0.00	0.69	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
30	1030	4.7	187	4	15	10.8	0.5	0.2	0.00	0.69	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
32	890	5.1	190	4	16	10.7	0.5	0.2	0.00	0.69	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
11																176

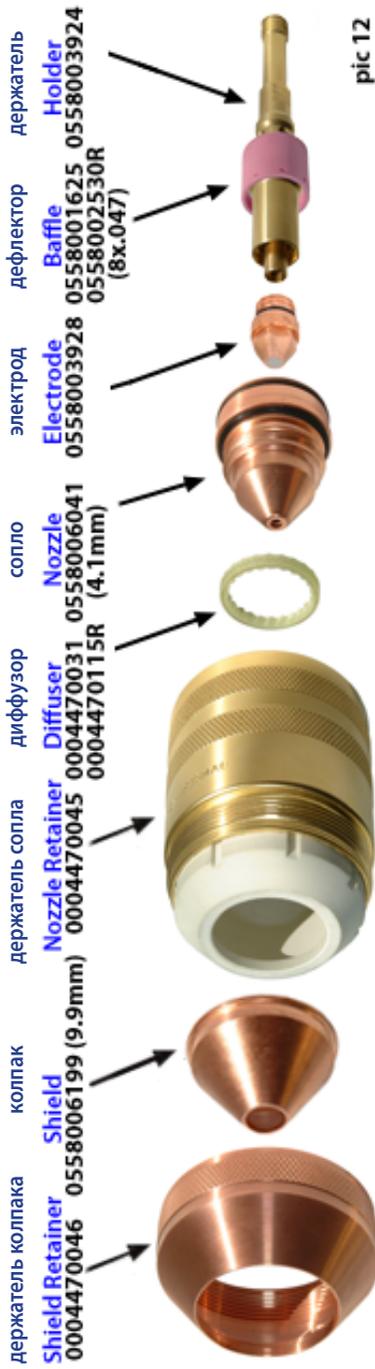


pic 14

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	10
Материал	Алюминий
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота реза (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
12	4830	3.7	160	4	8	7.9	1.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
15	4180	3.8	162	4	8	8.2	1.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
16	3940	3.8	163	4	8	8.4	1.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
20	3180	4.3	170	4	10	8.9	1.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
25	2030	4.4	175	4	13	8.9	1.2	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
30	1570	4.6	179	4	15	9.3	1.2	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
32	1400	4.7	180	4	16	9.4	1.3	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
35	1200	5.2	183	4	18	9.7	1.4	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
38	1020	5.6	185	4	19	9.9	1.5	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
40	940	5.8	186	4	19	9.9	1.6	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
45	760	6.4	190	4	19	9.9	2.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
50	510	7.2	200	4	19	10.2	2.0	0.5	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
14																179

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Алюминий
Ток, А	600
Стартовый газ	N2
Режущий газ	H35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

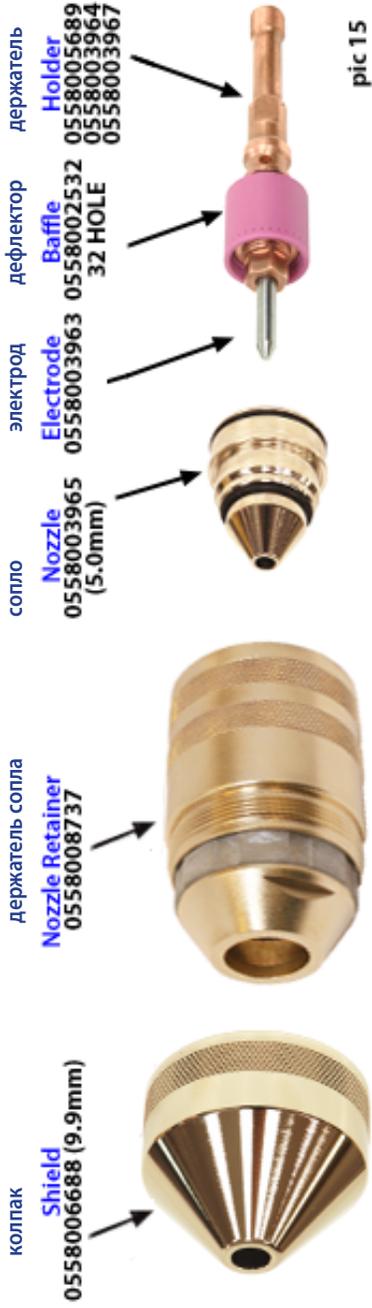


pic 12

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота провски (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ		Защитный газ		Защитный газ				
									РГ-1		РГ-2		3F-1		3F-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
25	2290	7.6	172	4	13	12.7	0.5	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
30	2150	7.5	173	4	15	13.4	0.6	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
32	2090	7.5	173	4	16	13.8	0.6	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
35	2000	7.4	174	4	18	14.2	0.7	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
38	1900	7.4	175	4	19	14.7	0.8	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
40	1790	7.6	178	4	20	15.4	0.8	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
45	1490	8.2	186	4	23	17.1	0.9	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
50	1140	8.9	195	4	25	19.1	1.0	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
75	640	10.5	215	4	25	23.6	1.7	0.3	0.00	3.10	0.69	0.00	9.91	0.00	0.00	0.00	
PicNo																	NCode
12																	177

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 50 мм

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	4
Материал	Алюминий
Ток, А	600
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

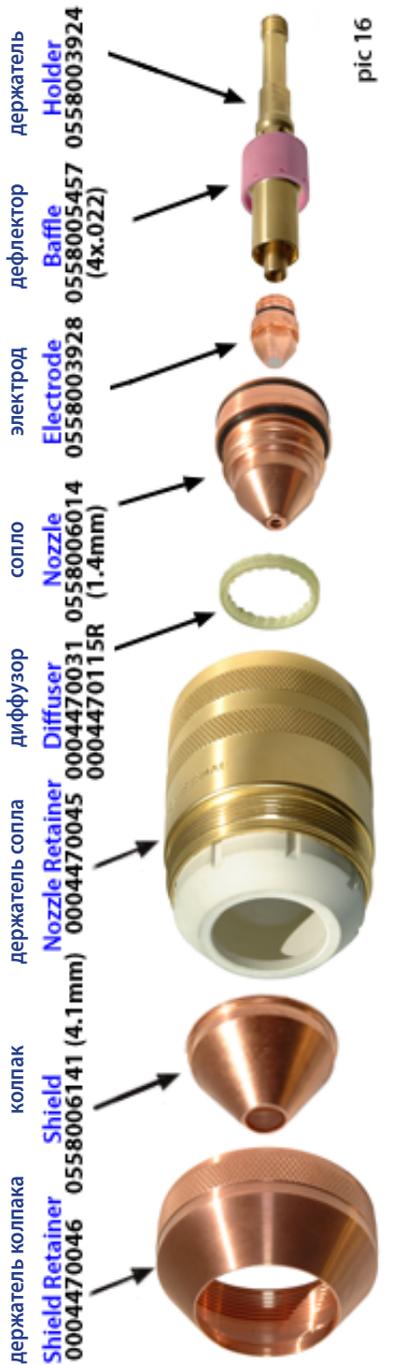


pic 15

Малая скорость на первых 12 мм равна половине скорости реза

Диаметр / толщина (отношение)	Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 76 мм															
	Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
75	640	11.3	170	13	25	13.7	1.7	0.3	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
100	380	20.6	200	13	29	29.2	3.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	5.09	0.00	0.00	0.00
125	300	15.7	215	13	35	35.3	5.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	0.00	0.00	0.00
150	200	19.3	230	13	36	35.6	5.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
15																178

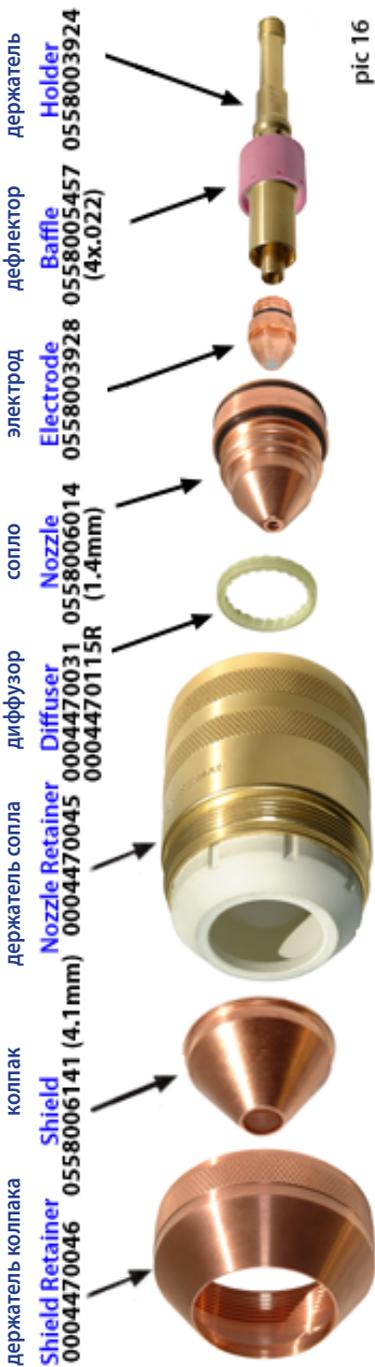
Нержавеющая сталь Производство



pic 16

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	70
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

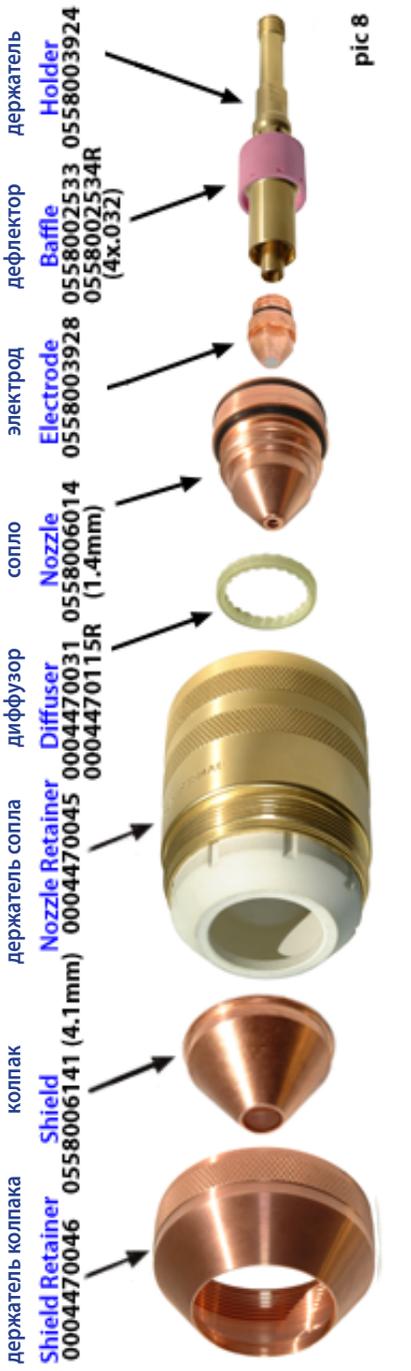
Ток разметки, первый ряд: 14		Ток разметки, второй ряд: 14														
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	85	3	2	1.6	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
25	10160	0.0	85	3	2	1.6	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
16																141



pic 16

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	70
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

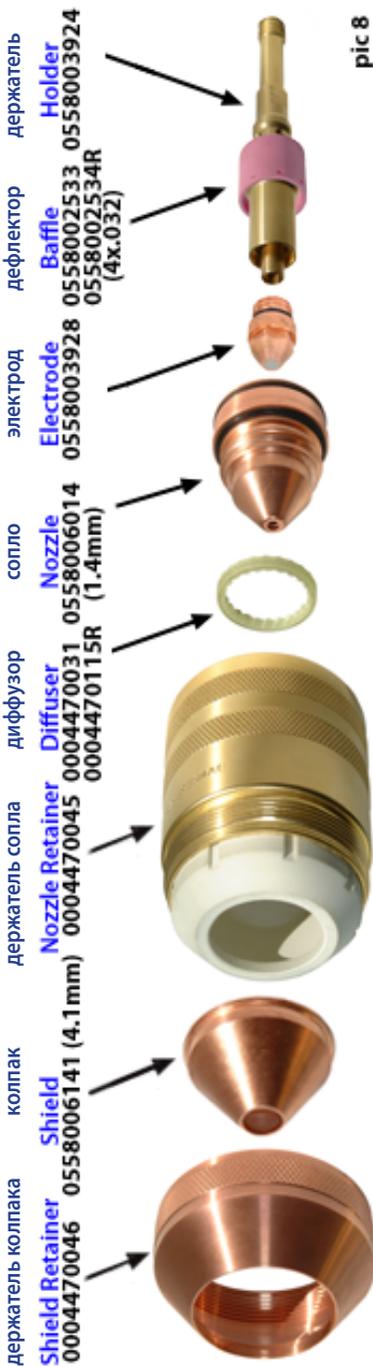
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
1	6980	1.0	140	4	4	2.0	0.0	0.1	0.00	0.00	1.72	3.45	9.91	0.00	0.00	0.00
2	6100	1.3	140	4	4	2.0	0.0	0.2	0.00	0.00	1.72	3.45	9.91	0.00	0.00	0.00
3	3300	1.3	146	4	4	2.8	0.0	0.4	0.00	0.00	1.72	3.45	9.91	0.00	0.00	0.00
4	2540	1.3	148	4	4	3.0	0.0	0.4	0.00	0.00	1.72	3.45	9.91	0.00	0.00	0.00
5	1780	1.3	150	4	4	3.0	0.0	0.4	0.00	0.00	1.72	3.45	9.91	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
16																141



pic 8

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

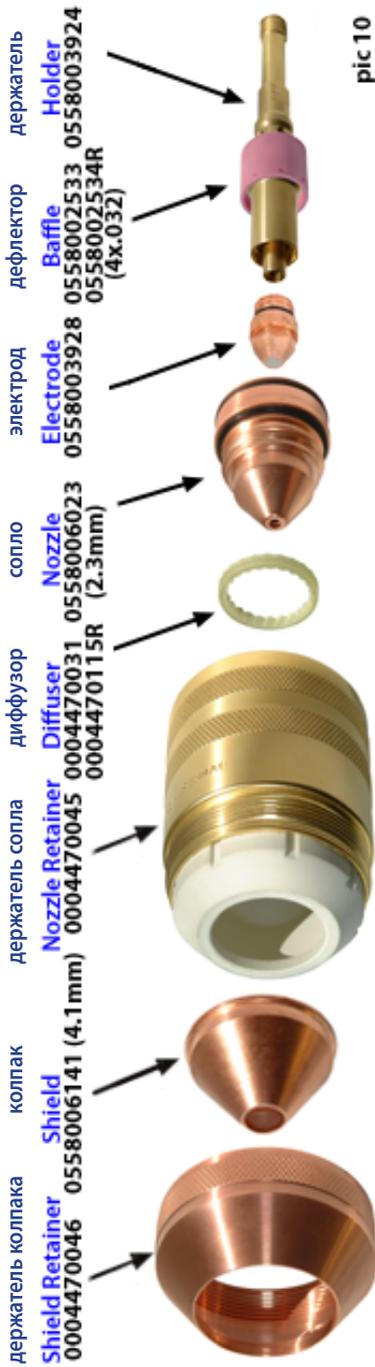
Ток разметки, первый ряд: 18															
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота провски (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)
25	2540	0.0	80	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	3.59	0.00	4.00	0.00	0.00	0.00
PicNo															NCode
8															142



pic 8

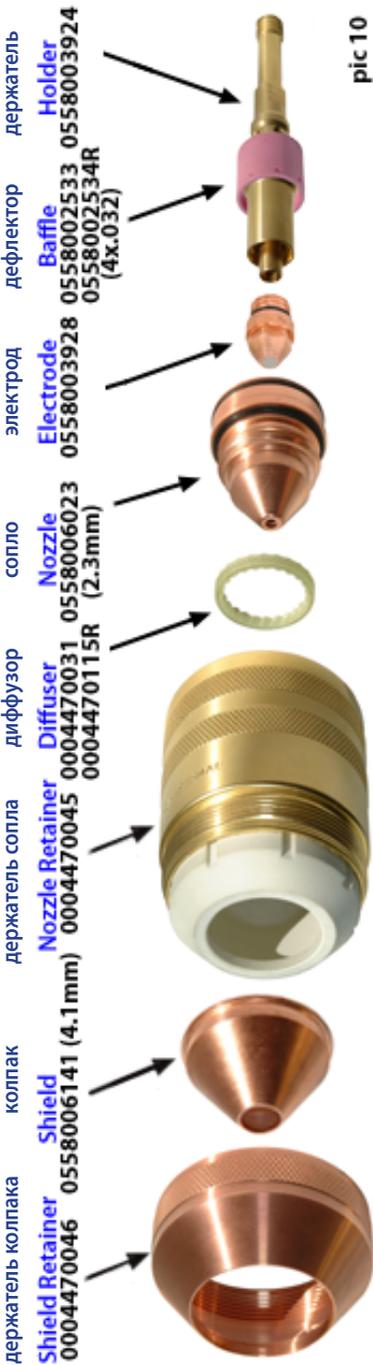
ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробы (мм)	Высота пробы (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (бар)	Резка (бар)
6	2160	2.3	150	4	4	2.3	0.3	0.3	0.00	0.00	7.36	0.00	0.00	0.00
8	1630	2.5	153	4	4	2.7	0.4	0.3	0.00	0.00	6.48	0.00	0.00	0.00
10	1140	2.7	155	4	5	3.0	0.6	0.3	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
12	760	2.7	160	4	6	3.2	0.6	0.3	0.00	0.00	4.25	0.00	0.00	0.00
15	700	2.7	168	4	8	4.6	0.7	0.3	0.00	0.00	4.03	0.00	0.00	0.00
16	690	2.7	170	4	8	5.1	0.7	0.3	0.00	0.00	3.96	0.00	0.00	0.00
20	640	2.8	180	4	10	7.6	0.9	0.3	0.00	0.00	3.96	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
8														142



РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

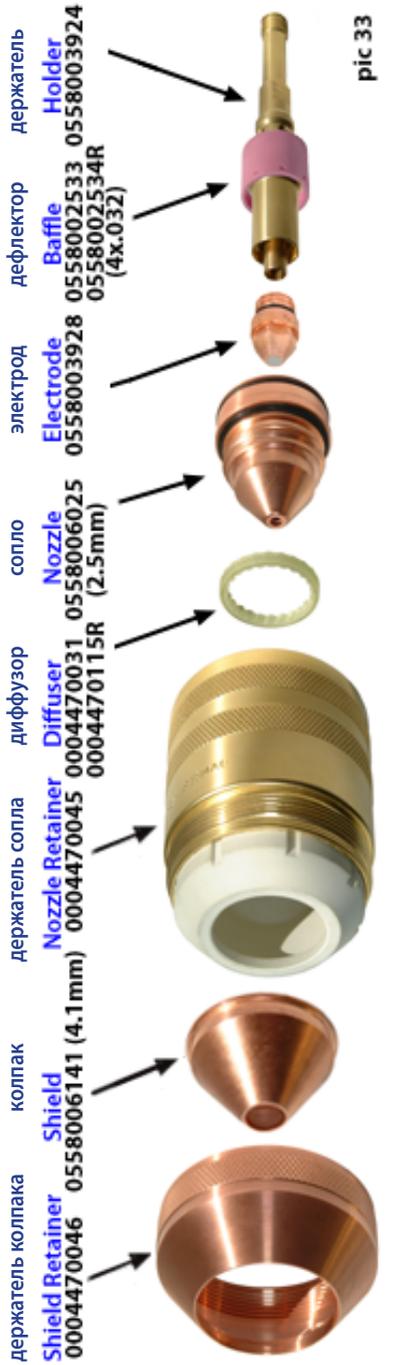
Ток разметки, первый ряд: 16																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время про-бывки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Режущий газ PГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	4.1	0.0	0.1	2.76	2.76	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
10																143



pic 10

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота репки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
6	4190	2.2	135	4	4	3.8	0.5	0.3	0.00	1.03	5.66	0.00	0.00	0.00
8	3070	2.3	140	4	5	5.1	0.5	0.3	0.00	1.03	4.92	0.00	0.00	0.00
10	2030	2.4	145	4	6	6.2	0.6	0.3	0.00	1.03	4.25	0.00	0.00	0.00
12	1780	2.8	153	4	9	8.6	0.6	0.3	0.00	1.03	4.25	0.00	0.00	0.00
15	1330	2.9	157	4	10	9.8	0.7	0.3	0.00	1.03	4.25	0.00	0.00	0.00
16	1190	2.9	158	4	10	10.2	0.7	0.3	0.00	1.03	4.25	0.00	0.00	0.00
20	890	2.9	164	4	12	11.7	1.4	0.3	0.00	1.03	4.25	0.00	0.00	0.00
25	760	3.0	175	4	15	14.7	1.6	0.3	0.00	1.03	4.25	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
10														143

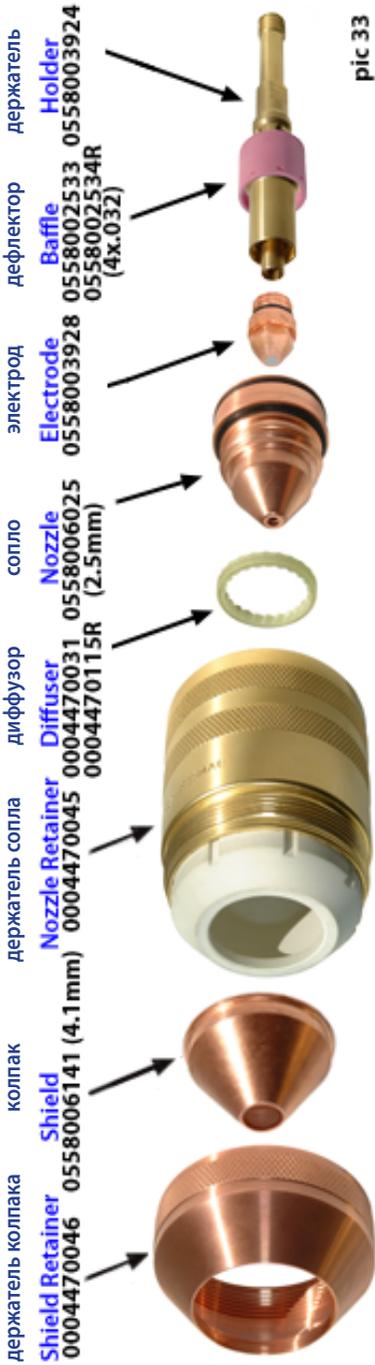


pic 33

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	260
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 25

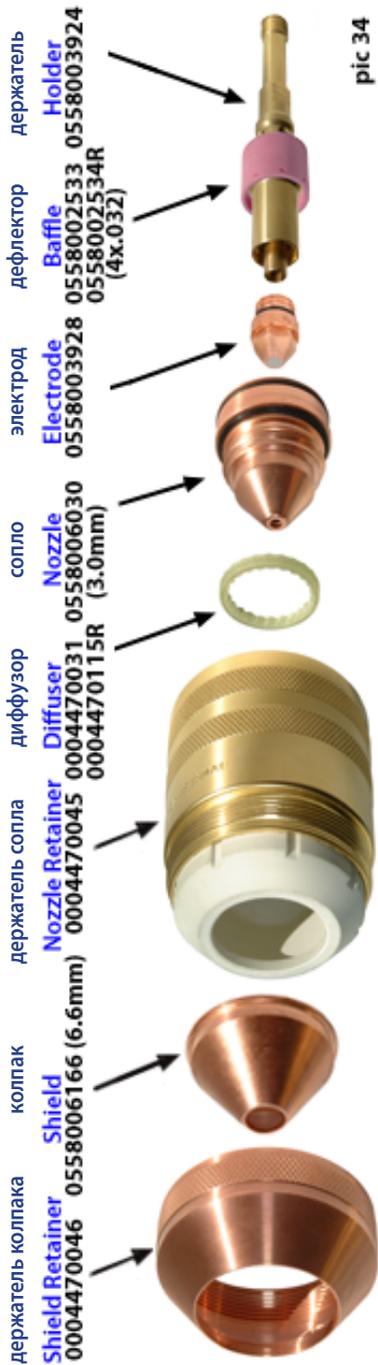
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота провализации (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
25	2540	0.0	65	4	5	4.6	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00	
PicNo																	NCode
33																	144



pic 33

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	260
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	4320	2.7	140	4	4	4.3	0.5	0.3	0.00	1.03	2.76	4.25	0.00	4.25	0.00	0.00
8	3860	2.7	145	4	5	5.3	0.5	0.3	0.00	1.03	2.76	4.25	0.00	4.25	0.00	0.00
10	3430	2.7	150	4	6	6.2	0.5	0.3	0.00	1.03	2.76	4.25	0.00	4.25	0.00	0.00
12	2540	2.7	160	4	8	8.1	0.6	0.3	0.00	1.03	2.76	4.25	0.00	4.25	0.00	0.00
15	2250	2.9	166	4	9	8.9	0.7	0.3	0.00	1.03	2.76	4.25	0.00	4.25	0.00	0.00
16	2160	2.9	168	4	9	9.1	0.7	0.3	0.00	1.03	2.76	4.25	0.00	4.25	0.00	0.00
20	1730	2.9	175	4	11	11.4	1.0	0.3	0.00	1.03	2.76	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
25	1020	3.8	190	4	15	15.0	1.2	0.3	0.00	1.03	3.10	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
PicNo																NCode
33																144

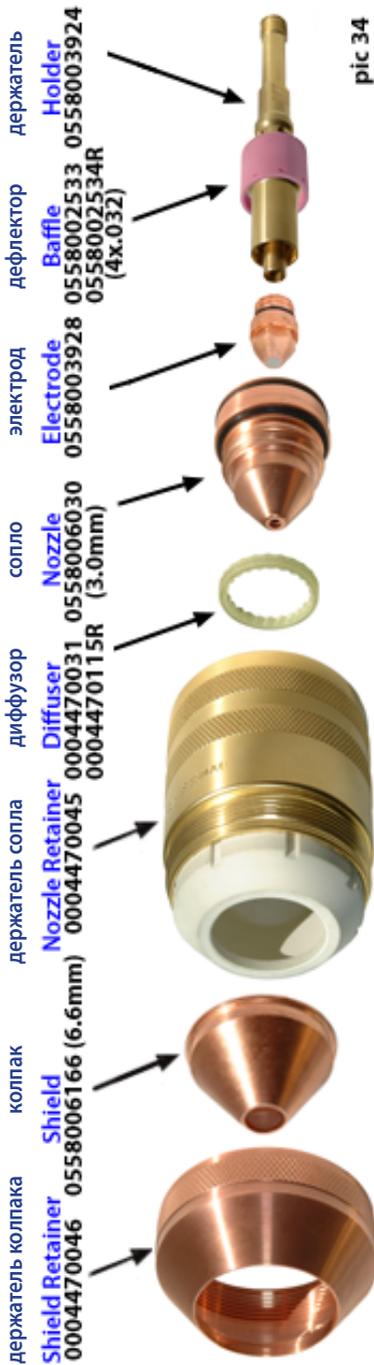


pic 34

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 18

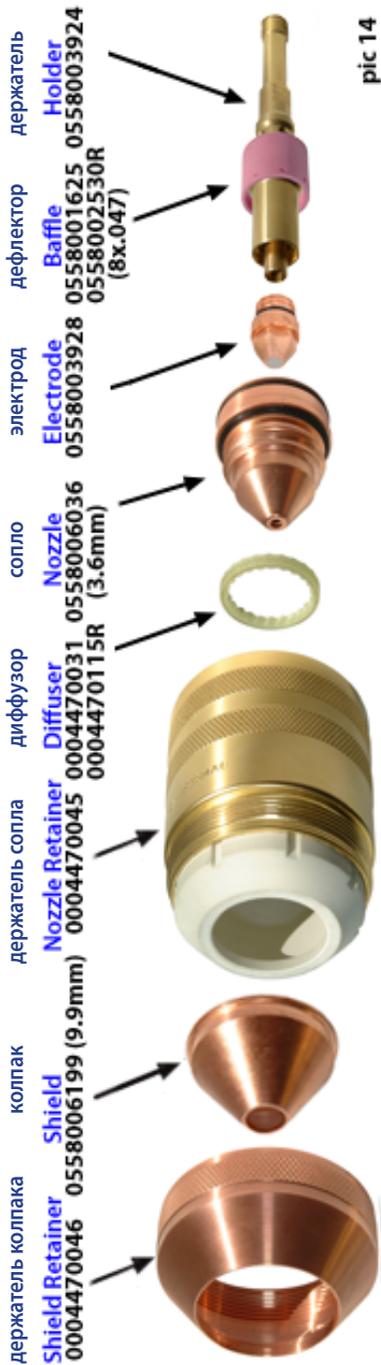
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Режущий газ PГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	62	4	4	4.1	0.0	0.1	2.10	2.10	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
34																145



pic 34

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

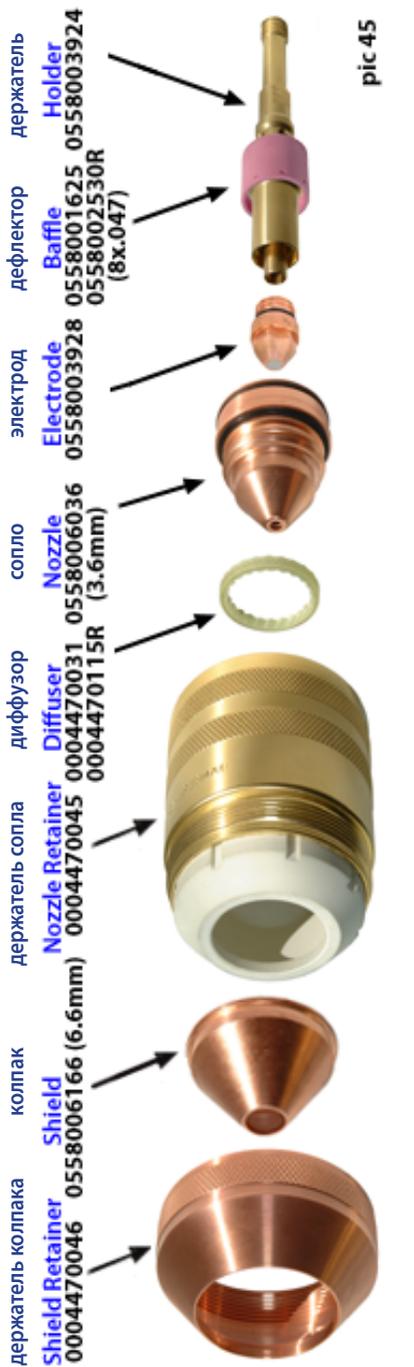
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота репки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
6	5590	2.9	135	4	4	2.8	0.2	0.1	0.00	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
8	4530	3.1	135	4	4	3.5	0.2	0.1	0.00	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
10	3560	3.3	135	4	5	4.1	0.2	0.1	0.00	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
12	2920	3.4	150	4	7	6.6	0.2	0.1	0.00	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00
15	2440	3.5	155	4	8	7.6	0.4	0.3	0.00	0.00	5.00	0.00	0.00	0.00
16	2290	3.6	157	4	8	7.9	0.5	0.3	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
20	1780	3.8	163	4	10	9.1	0.6	0.2	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
25	970	4.4	175	4	13	12.4	1.0	0.3	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
34														145



pic 14

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	2160	4.1	160	4	10	10.4	1.0	0.3	0.00	0.00	0.34	2.07	0.00	0.00	0.00	0.00
25	1400	4.6	175	4	14	13.7	1.0	0.3	0.00	0.00	0.34	2.07	0.00	0.00	0.00	0.00
30	1120	5.2	189	4	15	15.0	1.3	0.3	0.00	0.00	0.34	2.57	0.00	0.00	0.00	0.00
32	1020	5.5	195	4	16	15.5	1.4	0.3	0.00	0.00	0.34	2.76	0.00	0.00	0.00	0.00
35	890	5.8	197	4	18	16.8	1.8	0.4	0.00	0.00	0.34	2.76	0.00	0.00	0.00	0.00
38	760	6.1	198	4	19	18.0	2.2	0.5	0.00	0.00	0.34	2.76	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
14																146

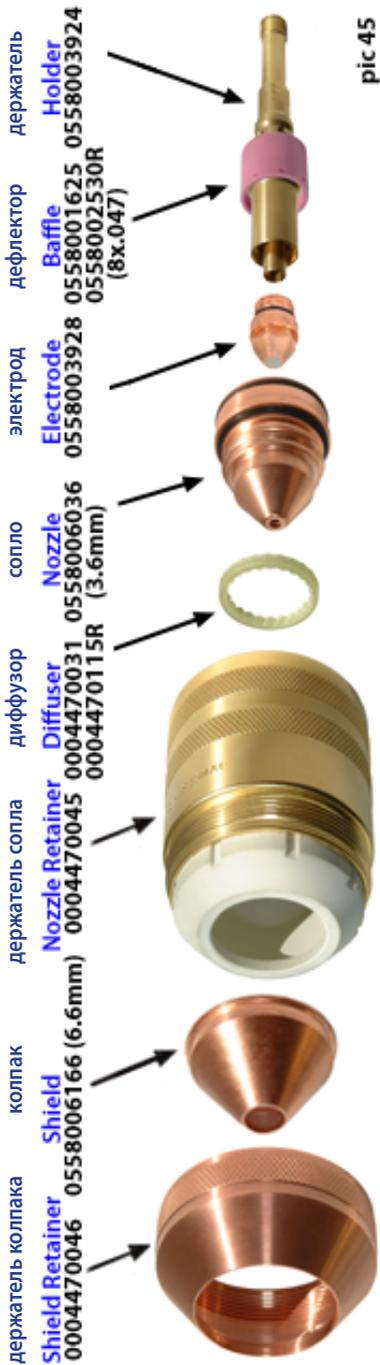


pic 45

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 35

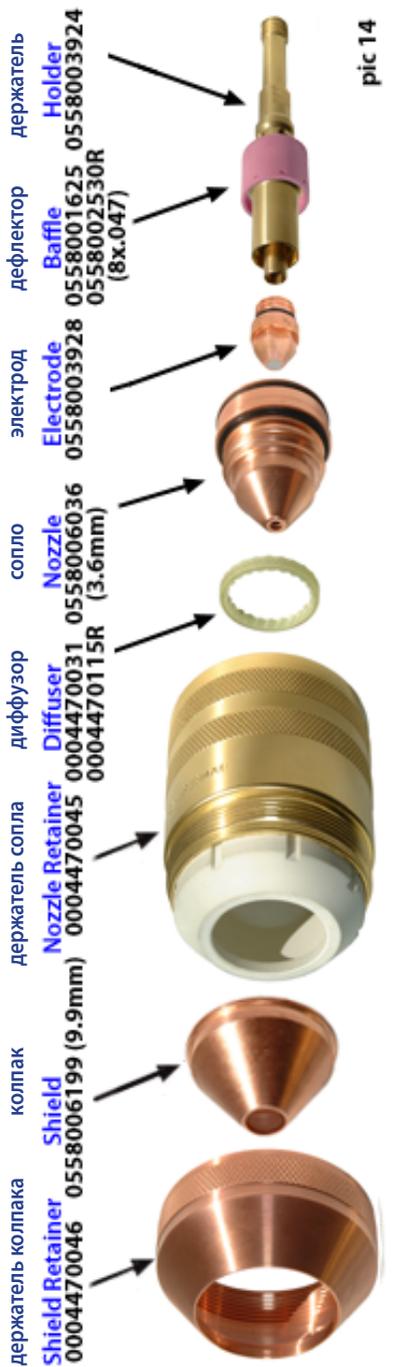
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	54	4	3	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	3.96	3.96	0.00	0.00
PicNo	45														NCode
															160



ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	1140	6.0	170	4	15	15.5	1.0	0.5	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
25	1070	5.7	175	4	17	16.8	1.0	0.5	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
30	990	6.2	182	4	19	19.3	1.3	0.6	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
32	970	6.4	185	4	20	20.3	1.4	0.6	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
35	900	6.5	186	4	20	20.1	1.8	0.7	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
38	840	6.6	187	4	20	19.8	1.8	0.8	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
40	800	6.8	188	4	20	20.0	2.0	0.8	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
45	710	7.2	190	4	20	20.3	2.0	0.8	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
50	560	7.5	190	4	21	21.1	2.0	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
55	530	7.9	192	4	20	20.4	2.2	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
60	490	8.3	194	4	20	19.6	2.2	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
65	460	8.6	195	4	19	19.1	2.2	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
70	350	8.6	200	4	19	19.3	2.2	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
75	250	8.6	205	4	20	19.6	2.5	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
45																160

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм

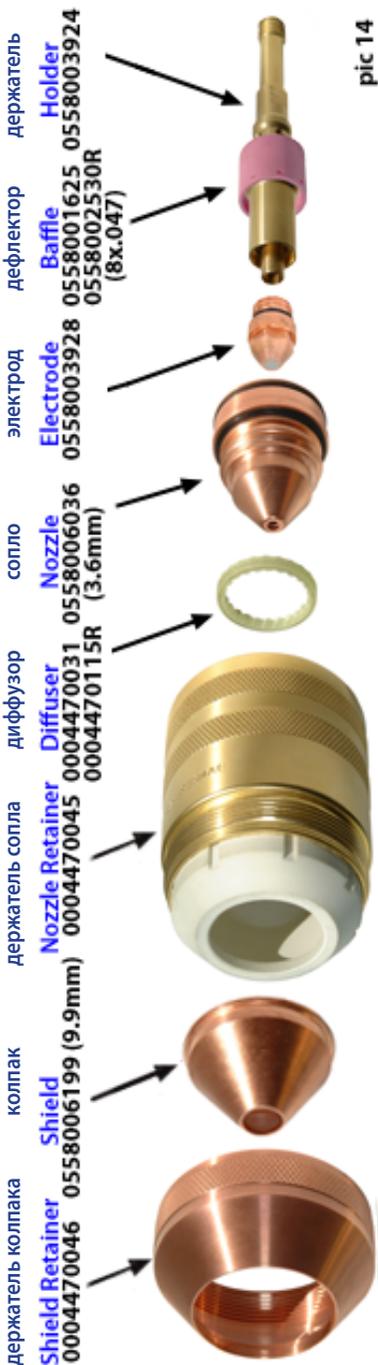


pic 14

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 35

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Режущий газ PГ-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	54	4	3	3.3	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
14																150

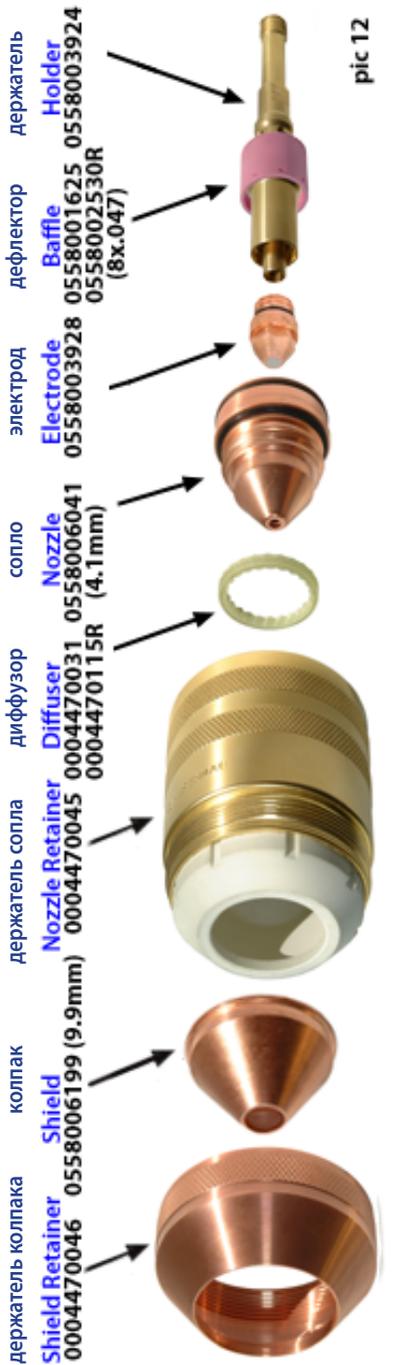


pic 14

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	10
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота ре-зки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	2160	4.1	160	4	10	7.9	1.0	0.5	0.00	0.34	2.07	9.91	0.00	9.91	0.00	0.00
25	1400	4.6	175	4	13	6.4	1.0	0.6	0.00	0.34	2.07	9.91	0.00	9.91	0.00	0.00
30	1120	5.2	189	4	15	9.1	1.3	0.7	0.00	0.34	2.57	9.91	0.00	9.91	0.00	0.00
32	1020	5.5	195	4	16	10.2	1.4	0.7	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	9.91	0.00	0.00
35	890	5.5	197	4	18	11.2	1.8	0.8	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	9.91	0.00	0.00
38	760	5.6	198	4	19	12.2	2.2	0.8	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	9.91	0.00	0.00
40	690	5.5	194	4	19	12.8	2.2	0.8	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	9.91	0.00	0.00
45	510	5.3	185	4	19	14.2	2.2	0.8	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	9.91	0.00	0.00
PicNo																NCode
14																150

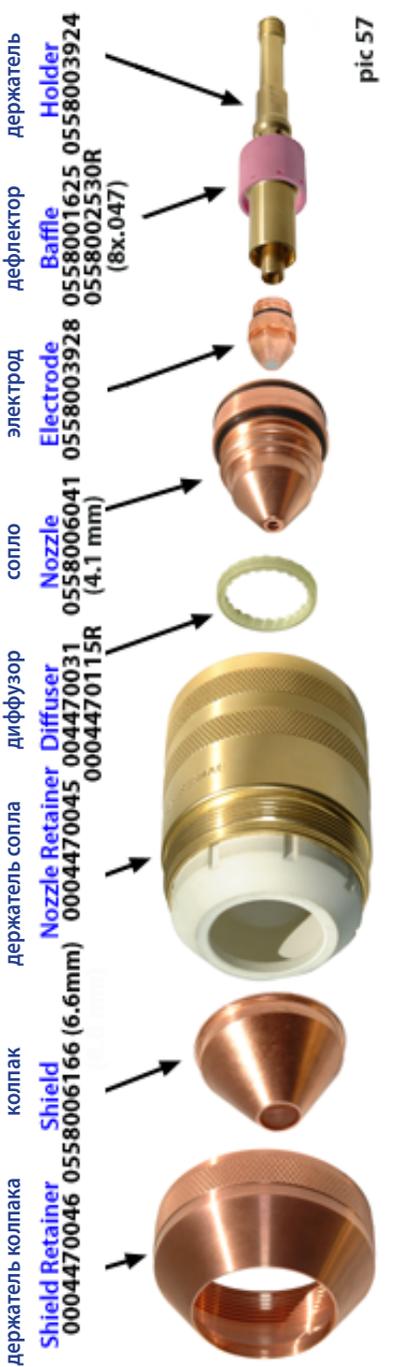
Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм



pic 12

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	600
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время проив-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
25	1520	5.5	155	4	13	6.1	0.7	0.3	0.00	0.34	7.08	0.00	0.00	0.00
30	1250	5.9	173	4	15	14.2	1.1	0.3	0.00	0.34	9.12	0.00	0.00	0.00
32	1140	6.1	180	4	17	17.3	1.3	0.3	0.00	0.34	9.91	0.00	0.00	0.00
35	970	6.3	190	4	19	19.2	1.6	0.4	0.00	0.34	9.91	0.00	0.00	0.00
38	810	6.5	200	4	21	21.1	1.8	0.5	0.00	0.34	9.91	0.00	0.00	0.00
50	560	7.1	210	4	25	22.9	1.8	0.5	0.00	0.34	7.08	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
12														148



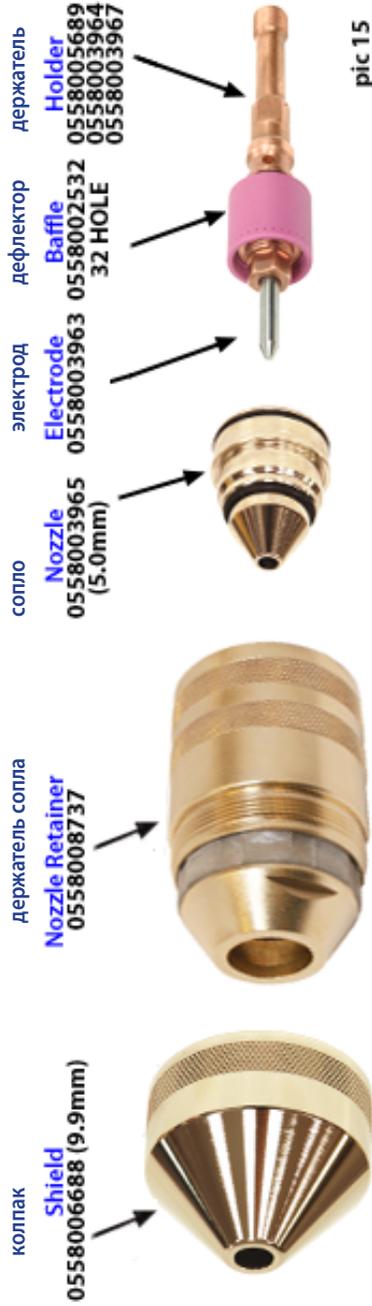
pic 57

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	600
Стартовый газ	N2
Режущий газ	H35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Диаметр / толщина (отношение)	Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота про-бывки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3G-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (М/ч)
25	1220	11.8	174	10	13	14.5	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
32	1070	11.8	177	10	16	14.7	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
38	910	11.8	179	10	19	14.9	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
40	860	11.8	180	10	20	15.0	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
45	810	12.0	184	10	22	15.0	1.4	2.7	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
50	710	12.4	190	10	25	16.0	1.5	3.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
55	610	12.9	192	10	25	15.0	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
60	480	12.5	195	10	25	15.0	1.5	2.5	0.00	3.45	1.52	0.00	9.99	0.00	0.00
65	460	12.6	199	10	25	15.0	1.5	2.9	0.00	3.45	1.52	0.00	9.99	0.00	0.00
70	410	12.9	205	10	25	15.0	1.5	3.5	0.00	3.45	1.52	0.00	9.99	0.00	0.00
80	300	13.2	210	10	25	15.0	1.5	3.5	0.00	3.45	1.52	0.00	9.99	0.00	0.00
PicNo															NCode
57															147

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм. Время (задержки) пробивки указано от края при толщинах свыше 50 мм.

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	4
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	600
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

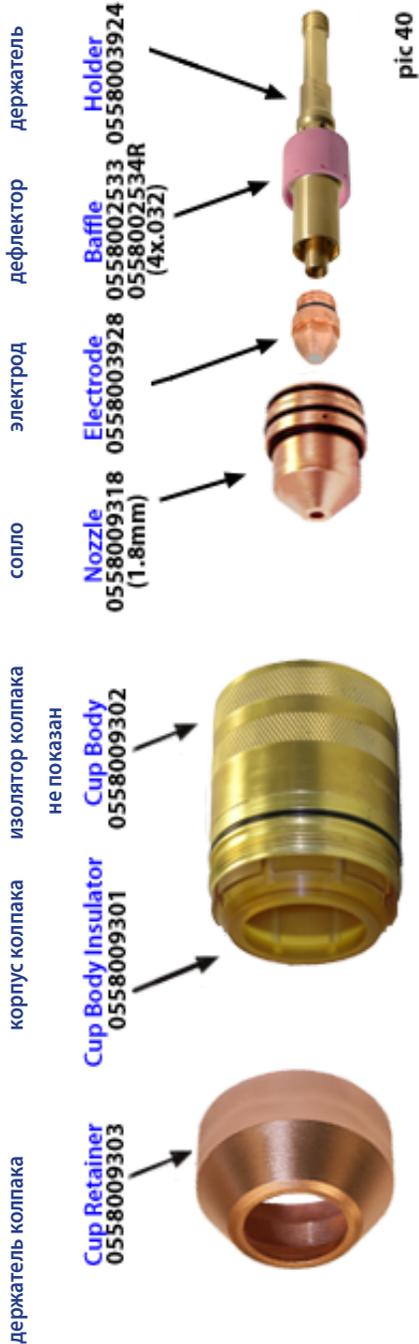


pic 15

Малая скорость на первых 12 мм равна половине скорости реза

Диаметр / толщина (отношение)	Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
55	430	10.2	150	13	25	12.7	2.3	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
60	410	10.2	156	13	25	12.7	2.4	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
65	380	10.2	160	13	25	12.7	2.5	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
70	360	10.2	165	13	25	12.7	2.7	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
75	330	11.3	170	13	25	13.7	3.0	0.3	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
80	320	12.2	172	13	25	14.3	3.0	0.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.68	6.68	0.00	0.00
90	280	13.9	176	13	25	15.4	4.0	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	5.89	5.89	0.00	0.00
100	250	15.6	180	13	25	16.6	4.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	5.09	5.09	0.00	0.00
110	220	15.7	184	13	25	17.7	4.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	5.66	5.66	0.00	0.00
120	190	15.7	188	13	25	18.9	5.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.23	6.23	0.00	0.00
125	180	15.7	190	13	25	19.5	5.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	6.51	0.00	0.00
130	170	15.8	193	13	25	20.0	5.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	6.51	0.00	0.00
140	140	15.8	199	13	25	21.2	6.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	6.51	0.00	0.00
150	110	15.9	205	13	25	22.4	6.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	6.51	0.00	0.00
PicNo																NCode
15																149

**Водяной
впрыск
Алюминий
Серийное
качество**



pic 40

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Алюминий
Ток, А	125
Стартовый газ	N ₂
Режущий газ	N ₂
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Режущий газ PГ-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
3	4830	1.5	138	6	6	1.4	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.95
5	4060	1.8	150	6	8	5.1	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.95
6	3300	1.9	170	6	10	8.9	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.95
8	2290	2.1	170	6	10	8.9	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.95
10	2030	2.4	176	6	10	10.2	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.95
PicNo													NCode
40													180

держатель колпака

корпус колпака

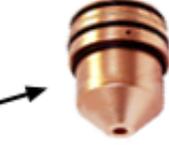
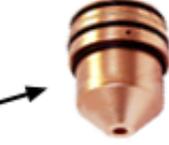
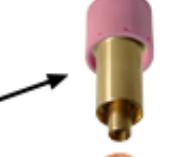
изоляция колпака

сопло

дефлектор

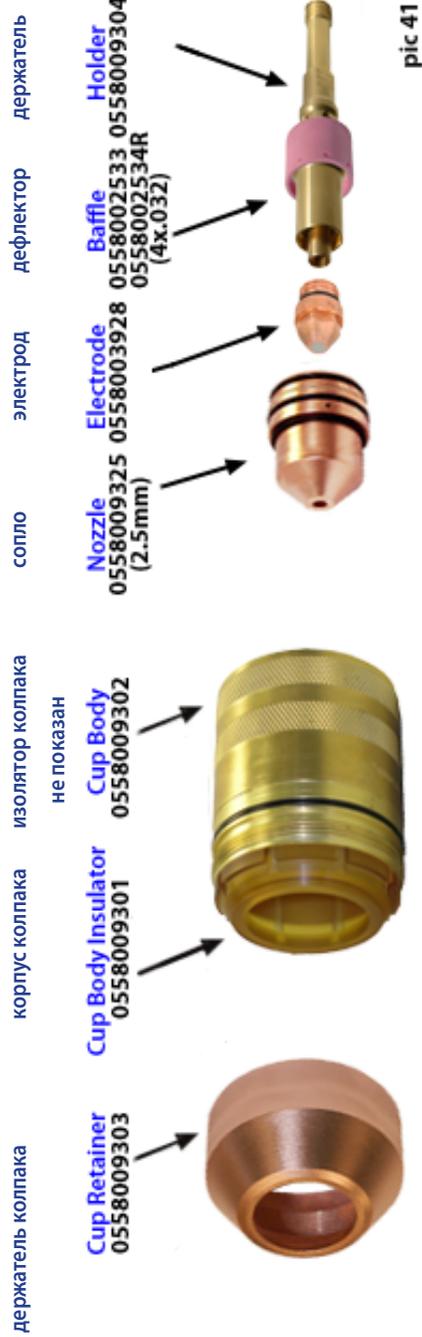
держатель

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Алюминий
Ток, А	200
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Cup Retainer
0558009303Cup Body Insulator
0558009301Cup Body
0558009302Nozzle
0558009325 (2.5mm)Electrode
0558003928Baffle
0558002533 (4x.032)
0558002534RHolder
0558009304

pic 41

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Водяной экран	л/мин
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)		
6	3810	2.5	155	5	9	3.6	0.5	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
10	2920	2.8	172	5	13	7.6	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
12	2290	3.4	182	5	13	10.2	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
16	1900	3.6	195	5	13	12.4	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
20	1400	4.1	200	5	13	12.7	0.8	0.2	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
25	810	4.3	200	5	13	12.7	0.8	0.2	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
PicNo														NCode
41														187



pic 41

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Алюминий
Ток, А	250
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Режущий газ PГ-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
6	4190	2.9	160	5	9	5.1	0.5	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	0.95
10	3560	3.0	180	5	13	8.1	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	0.95
12	2790	3.4	190	5	13	9.5	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	0.95
16	2410	3.9	195	5	13	10.0	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	0.95
20	2030	4.2	200	5	13	10.8	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	0.95
25	1270	4.6	205	5	13	11.4	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	0.95
PicNo													NCode
41													186

держатель колпака

корпус колпака

изоляция колпака
не показан

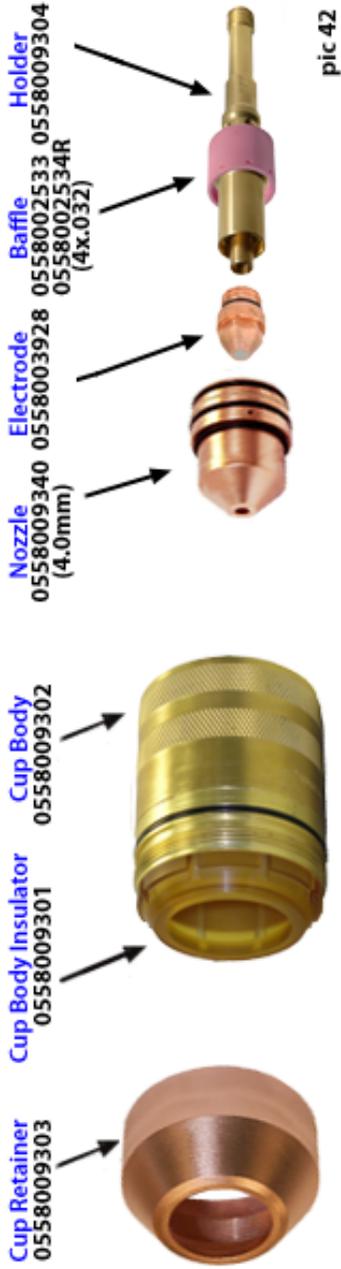
сопло

электрод

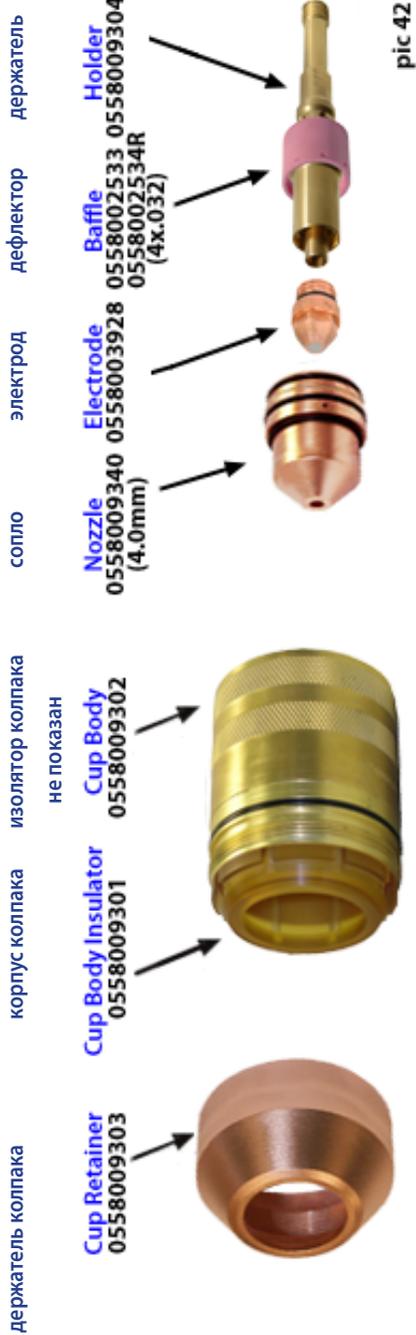
дефлектор

держатель

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Алюминий
Ток, А	360
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует



Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
6	3560	3.6	145	10	10	4.0	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.52
10	3050	4.2	160	10	10	7.6	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.52
12	2290	4.3	165	10	10	9.1	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.52
20	1900	4.4	180	10	13	13.4	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.52
25	1650	4.6	190	10	16	16.3	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.52
PicNo													NCode
42													185

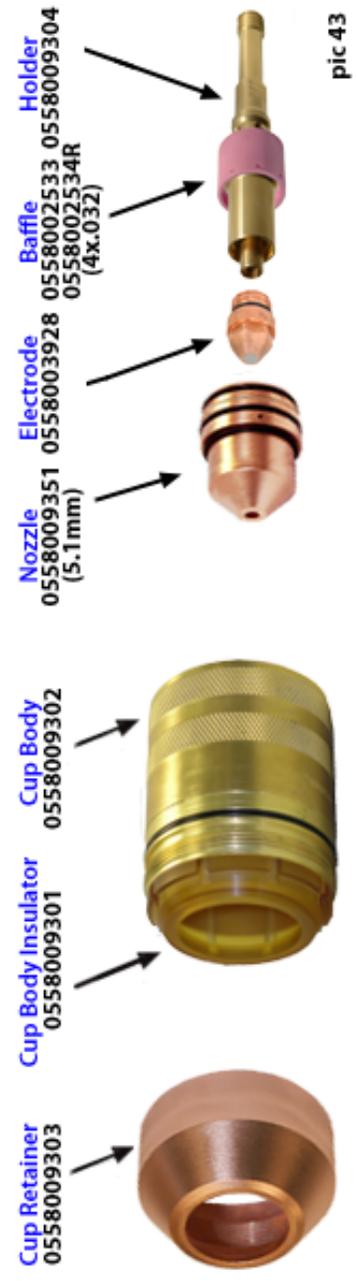


pic 42

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Алюминий
Ток, А	400
Стартовый газ	N ₂
Режущий газ	N ₂
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
6	4570	3.8	148	10	10	5.1	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.52
10	3050	4.4	167	10	8	8.1	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.52
12	2290	5.1	175	10	10	9.9	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.52
20	2030	5.3	190	10	14	13.8	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.52
25	1780	5.6	200	10	16	15.7	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.52
PicNo													NCode
42													168

держатель колпака корпус колпака изолятор колпака не показан сопло электрод дефлектор держатель

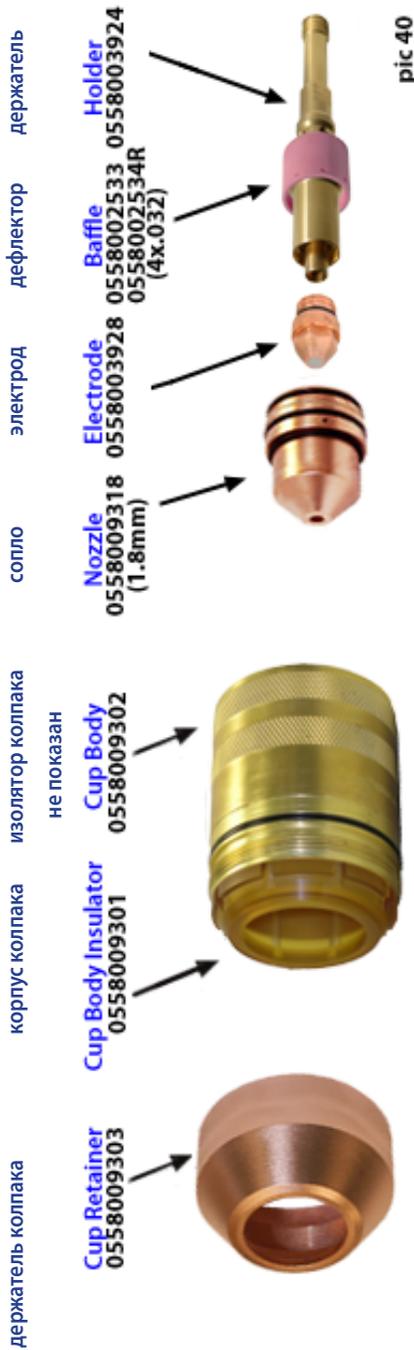


pic 43

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Алюминий
Ток, А	600
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
12	2790	6.6	153	10	15	10.7	0.3	0.1	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
16	2540	6.7	156	10	17	11.2	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
20	2540	7.4	180	10	18	16.3	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
25	2290	7.4	187	10	20	20.1	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
32	1780	7.4	195	10	21	21.1	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
38	1400	7.7	205	10	23	22.6	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
50	890	8.6	215	10	26	25.9	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
PicNo													NCode
43													169

Водяной впрыск
Нержавеющая сталь
Серийное качество



pic 40

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	13
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	125
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Н ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12														
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Водяной экран	
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	л/мин	
25	2540	0.0	97	4	4	3.8	0.0	0.1	4.48	4.48	0.00	0.00	1.52	
	PicNo													NCode
40														159

держатель колпака

корпус колпака

изоляция колпака
не показан

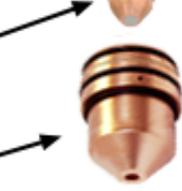
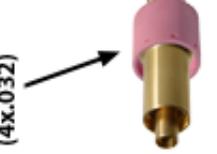
сопло

электрод

дефлектор

держатель

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	125
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Cup Retainer
0558009303Cup Body Insulator
0558009301Cup Body
0558009302Nozzle
0558009318 (1.8mm)Electrode
0558003928Baffle
0558002533 (4x.032)
0558002534RHolder
0558003924

pic 40

ПРИМЕЧАНИЕ: для толщин 3 мм ток резки = 100 А

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Водяной экран	л/мин
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)		
3	5720	1.5	136	6	8	3.6	0.3	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.76	
4	3870	1.8	142	6	8	3.4	0.4	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.76	
5	2030	2.0	149	6	8	3.3	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.76	
6	1780	2.2	151	6	8	3.8	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.95	
8	1520	2.2	158	6	8	4.8	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.95	
10	1270	2.3	165	6	8	5.8	0.5	0.2	0.00	0.00	1.72	4.82	0.95	
PicNo														NCode
40														159

держатель колпака

корпус колпака

изоляция колпака

сопло

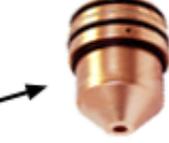
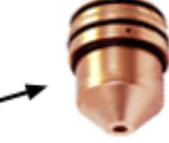
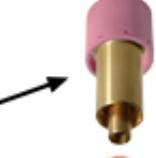
дефлектор

держатель

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	N ₂
Режущий газ	N ₂
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Cup Retainer
0558009303Cup Body Insulator
0558009301

не показан

Cup Body
0558009302Nozzle
0558009325 (2.5mm)Electrode
0558003928Baffle
0558002533 (4x.032)
0558002534RHolder
0558009304

pic 41

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Водяной экран	л/мин
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)		
6	4440	2.5	160	5	8	4.2	0.5	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
8	3560	2.7	162	5	8	4.8	0.6	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
10	2670	2.8	164	5	8	5.3	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
12	2030	3.1	174	5	10	7.7	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
16	1520	3.4	185	5	10	9.7	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	0.76	
20	1140	3.5	180	5	10	9.0	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.14	
PicNo														NCode
41														157

держатель колпака

корпус колпака

изолятор колпака

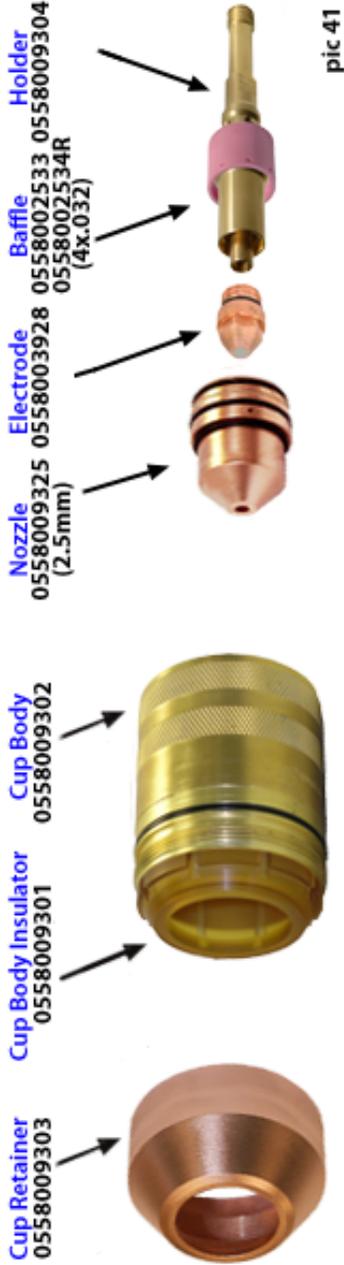
сопло

электрод

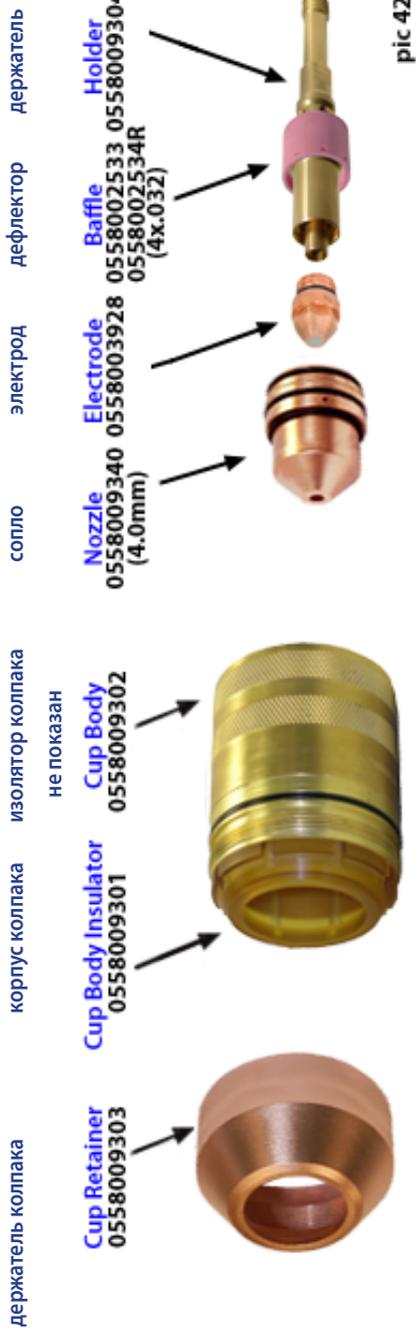
дефлектор

держатель

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	250
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует



Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Режущий газ PГ-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
6	4440	2.8	165	5	6	5.3	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	4.13	0.95
8	3750	2.9	168	5	8	6.2	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	4.13	1.33
10	3050	3.0	170	5	10	7.0	0.3	0.2	0.00	0.00	1.03	4.13	1.71
12	2410	3.6	175	5	10	7.6	0.5	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	1.71
16	1650	3.9	180	5	10	7.9	0.5	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	1.71
20	1400	4.2	185	5	10	9.9	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	4.13	1.71
PicNo													NCode
41													156



pic 42

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	13
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 35														
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Водяной экран	
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)		л/мин
25	2540	0.0	69	5	5	5.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	1.90	
	PicNo													NCode
	42													155

держатель колпака

корпус колпака

изоляция колпака

сопло

электрод

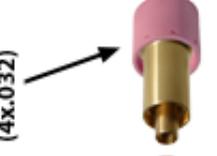
дефлектор

держатель

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	N ₂
Режущий газ	N ₂
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Cup Retainer
0558009303Cup Body Insulator
0558009301

не показан

Cup Body
0558009302Nozzle
0558009340 (4.0mm)Electrode
0558003928Baffle
0558002533 (4x.032)
0558002534RHolder
0558009304

pic 42

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
6	3050	3.1	145	10	10	4.1	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.29
8	2880	3.2	152	10	10	5.8	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.29
10	2710	3.3	159	10	11	7.5	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.29
12	2540	3.4	166	10	11	9.1	0.5	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.29
16	2100	3.7	168	10	12	9.5	0.7	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.29
20	1650	4.0	170	10	13	9.9	0.8	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.29
22	1450	4.0	176	10	13	10.8	0.8	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.29
25	1140	4.1	185	10	13	12.2	0.8	0.3	0.00	0.00	0.69	3.45	1.29
PicNo													NCode
42													155

держатель колпака

корпус колпака

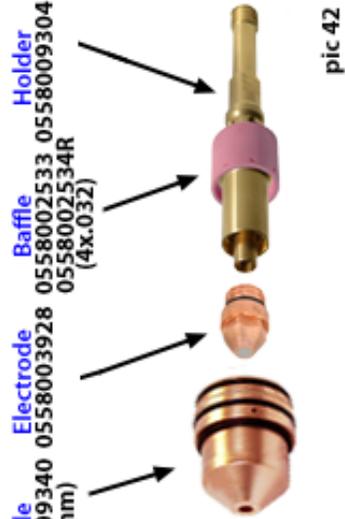
изолятор колпака
не показан

сопло

электрод

дефлектор

держатель



pic 42

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	13
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Н ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 35														
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Режущий газ PГ-2		Водяной экран	
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)		л/мин
25	2540	0.0	69	5	5	5.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	1.90	
PicNo														NCode
42														138

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	400/450*
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

держатель колпака

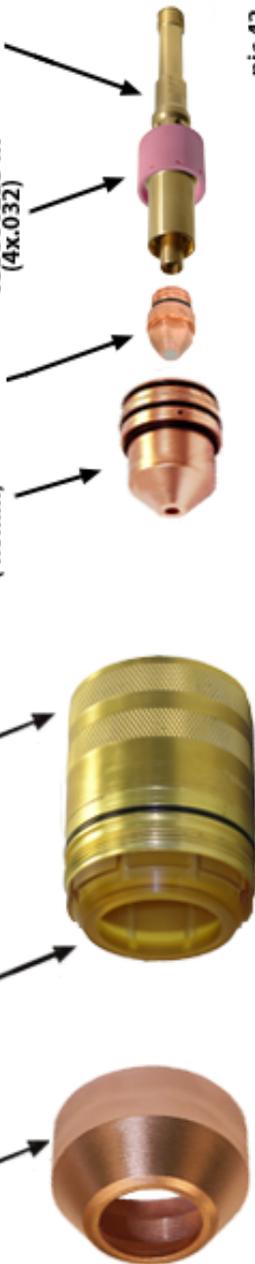
корпус колпака

изоляция колпака

сопло

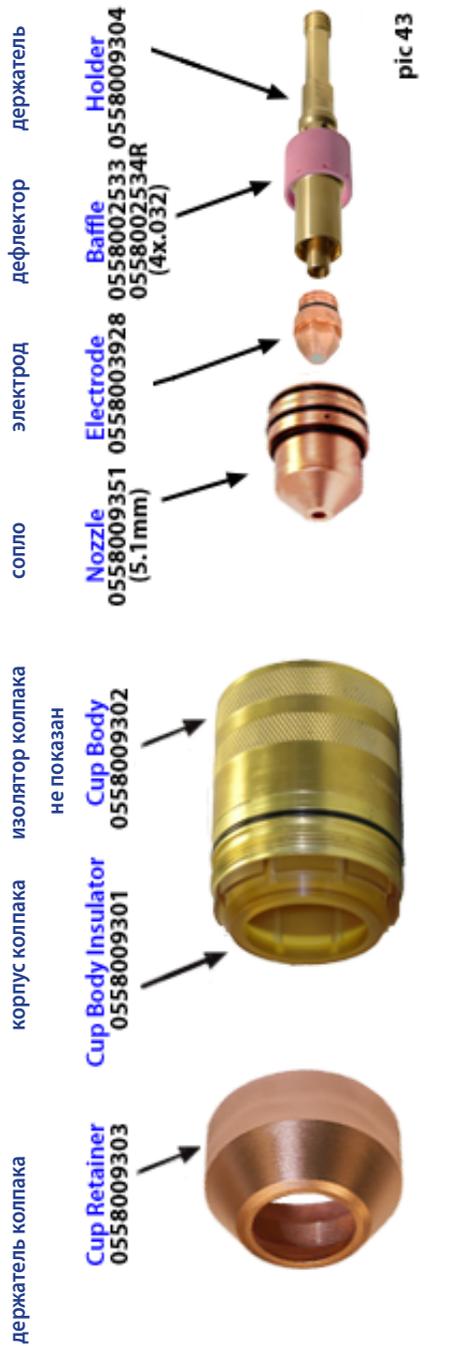
дефлектор

держатель

Cup Retainer
0558009303Cup Body Insulator
0558009301Cup Body
0558009302Nozzle
0558009340 (4.0mm)Electrode
0558003928Baffle
0558002533 (4x.032)
Holder
0558009304

pic 42

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
6	3560	3.5	145	10	10	4.4	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.29
8	3390	3.6	152	10	10	5.2	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.29
10	3220	3.8	158	10	11	6.0	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.29
12	3050	3.9	165	10	11	6.8	0.5	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.29
16	2410	4.0	175	10	12	8.8	0.7	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.29
20	1780	4.0	185	10	13	10.8	0.8	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.29
22	1650	4.1	191	10	14	12.4	0.8	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.29
25	1450	4.4	200	10	15	14.7	0.8	0.3	0.00	0.00	1.72	3.65	1.29
*32	1270	4.6	210	10	16	15.7	0.8	0.3	0.00	0.00	1.72	4.00	1.82
*38	790	5.1	220	10	19	16.8	0.8	0.3	0.00	0.00	1.72	3.86	1.82
PicNo													NCode
42													138



pic 43

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	600
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	H ₂ O
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ P1-1		Режущий газ P1-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
20	2540	4.6	160	10	14	10.5	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
22	2390	4.8	161	10	15	10.6	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
25	2160	5.1	162	10	16	10.9	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
32	1520	6.1	178	10	17	16.3	1.2	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
35	1330	6.5	189	10	20	20.1	1.1	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
38	1140	6.9	200	10	24	23.9	1.0	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
40	1110	6.9	201	10	24	24.2	1.1	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
45	1020	7.0	205	10	25	24.9	1.2	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
50	810	7.2	210	10	27	26.7	1.2	0.3	0.00	0.00	1.03	3.79	1.90
PicNo													NCode
43													139

держатель колпака

корпус колпака

изолятор колпака

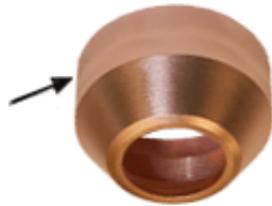
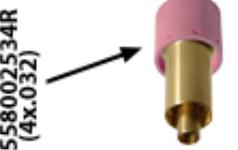
сопло

электрод

дефлектор

держатель

СЕРИЙНОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	720
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ 1	H ₂ O
Защитный газ 2	Не применяется

Cup Retainer
0558009303Cup Body Insulator
0558009301Cup Body
0558009302Nozzle
0558009358 (5.8mm)Electrode
0558003928Baffle
0558002533 (4x.032)
0558002534RHolder
0558009304

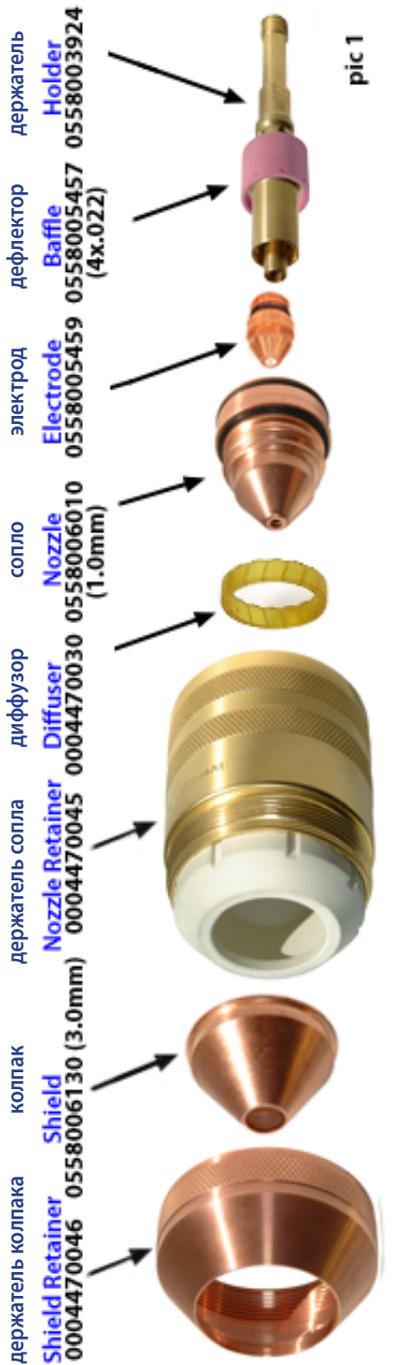
pic 44

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 65 мм

Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 65 мм

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
20	2410	5.8	160	10	15	14.7	0.5	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
22	2160	5.8	157	10	14	13.9	0.6	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
25	1780	5.7	152	10	13	12.7	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
32	1600	6.5	159	10	16	15.1	1.3	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
38	1450	7.1	165	10	19	17.1	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
40	1350	7.4	168	10	19	17.5	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
45	1090	8.0	174	10	21	18.6	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
50	840	8.6	180	10	23	19.6	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
55	750	9.0	185	10	24	21.3	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
65	580	9.7	195	10	26	24.6	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
70	460	10.4	202	10	28	27.2	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
75	330	11.0	210	10	30	29.7	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
PicNo													NCode
44													140

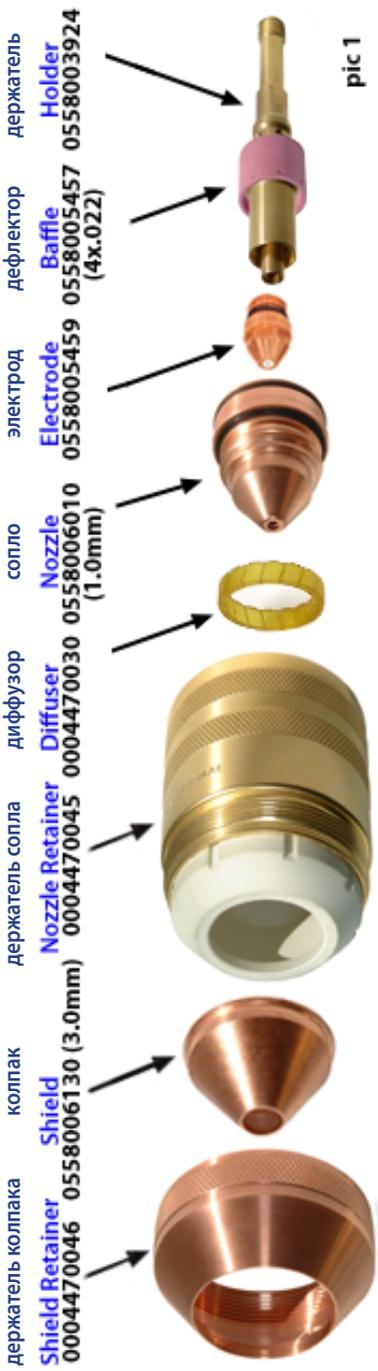
Углеродистая сталь Воздуха



pic 1

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	45
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

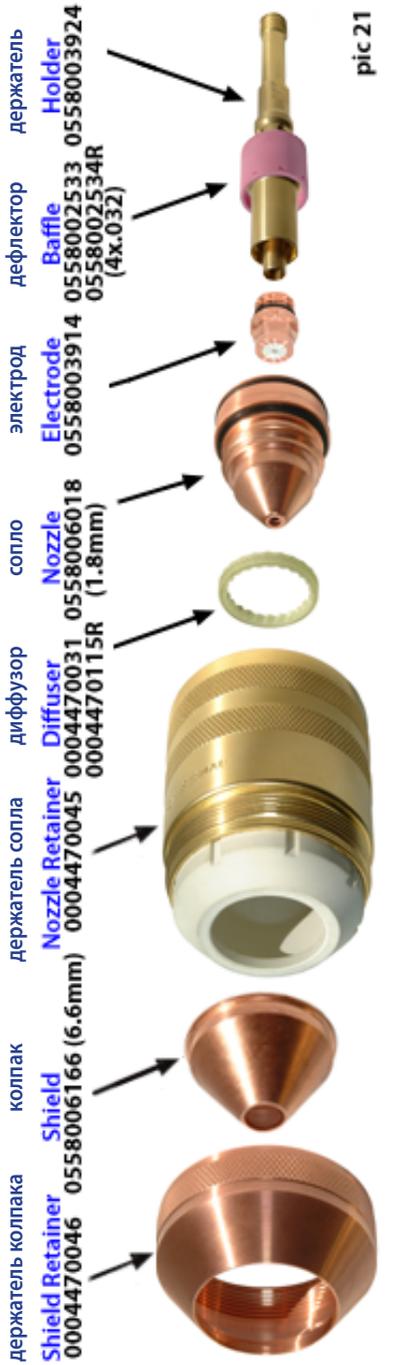
Ток разметки, первый ряд: 14													
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PГ-1		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	85	4	4	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	2.00	0.00	0.00
PicNo													NCode
1													121



pic 1

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	45
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

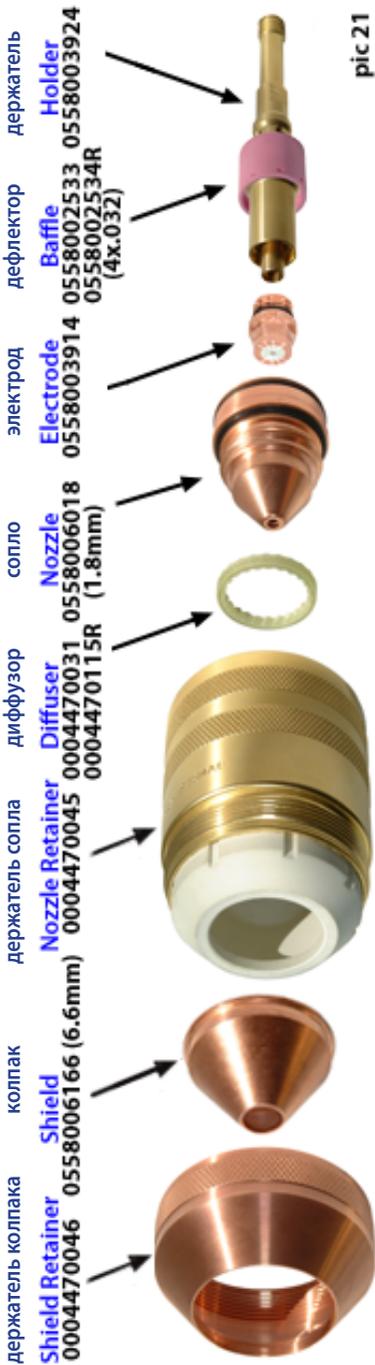
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
2	5590	1.0	140	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	0.00	1.84	0.00	0.00	
3	4570	1.1	145	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	0.00	1.84	0.00	0.00	
4	3430	1.1	150	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	0.00	1.84	0.00	0.00	
5	2410	1.1	150	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	0.00	1.84	0.00	0.00	
6	2030	1.1	155	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	0.00	1.84	0.00	0.00	
PicNo																	NCode
1																	121



pic 21

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

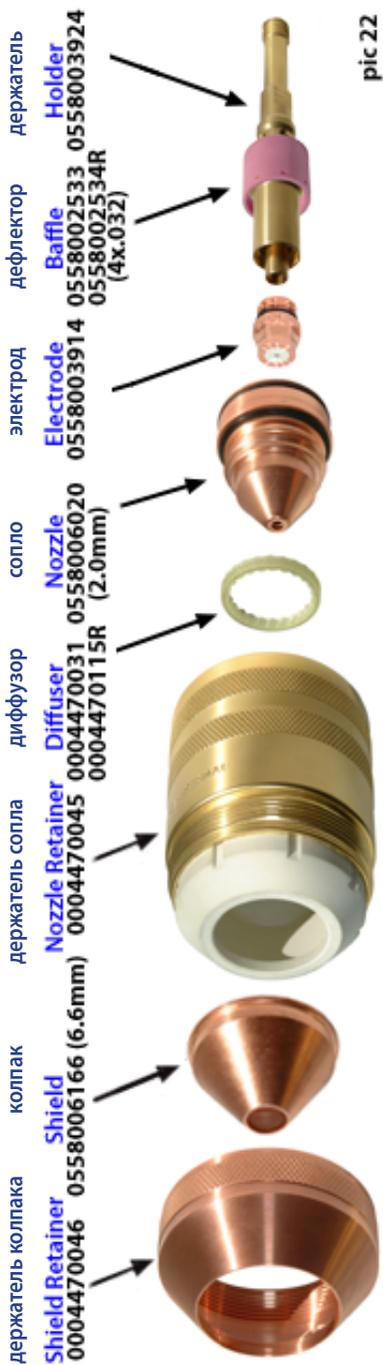
Ток разметки, первый ряд: 12																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время про-бывки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	80	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	3.59	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
21																122



pic 21

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
5	3810	3.0	148	4	4	3.2	0.3	0.5	0.00	0.00	6.96	0.00	0.00	0.00
6	3050	3.1	154	4	4	4.0	0.4	0.5	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	0.00
8	2320	3.2	158	4	4	4.4	0.4	0.5	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	0.00
10	1650	3.2	162	4	5	4.7	0.4	0.5	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	0.00
12	1270	3.3	162	4	6	4.7	0.5	0.5	0.00	0.00	4.23	0.00	0.00	0.00
15	980	3.5	172	4	8	6.6	0.6	0.5	0.00	0.00	4.23	0.00	0.00	0.00
16	890	3.6	175	4	8	7.1	0.6	0.5	0.00	0.00	4.23	0.00	0.00	0.00
20	510	3.7	184	4	10	7.9	0.7	0.5	0.00	0.00	4.23	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
21														122

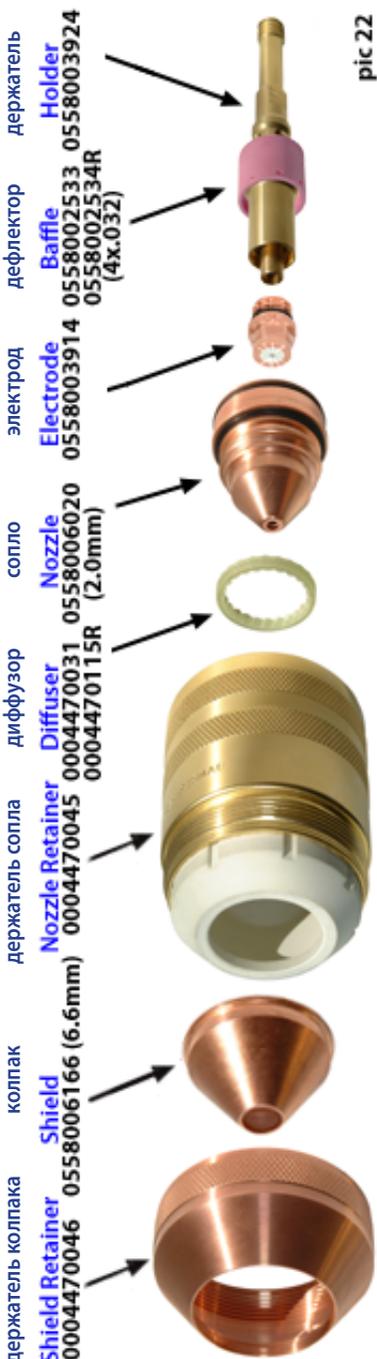


pic 22

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	150
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12

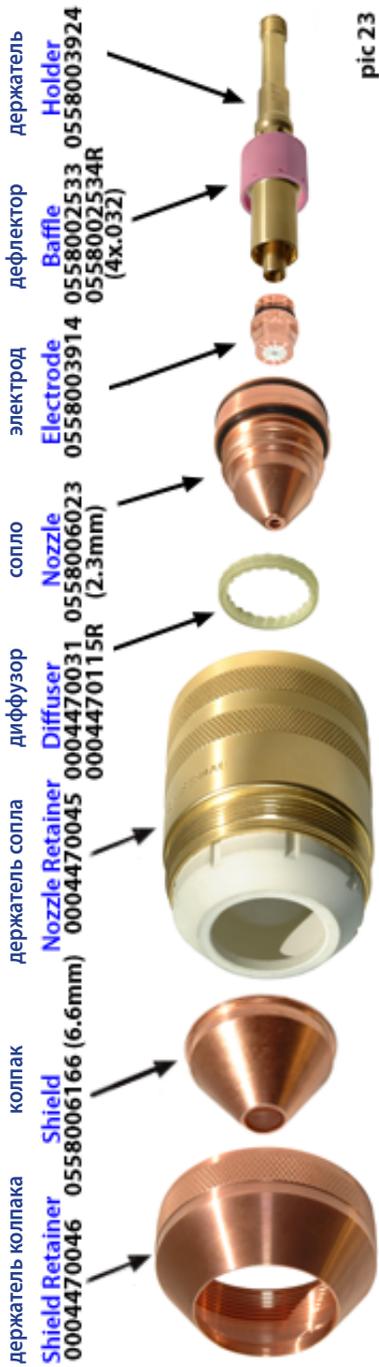
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	80	4	4	0.0	0.1	3.59	3.59	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
PicNo															NCode
22															123



pic 22

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	150
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время про-бывки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
5	4060	2.5	143	4	4	3.2	0.0	0.1	0.00	0.00	2.00	2.76	5.63	0.00	0.00	0.00
6	3560	2.5	145	4	4	3.2	0.0	0.4	0.00	0.00	2.00	2.76	3.06	0.00	0.00	0.00
8	2900	2.7	151	4	4	4.0	0.1	0.4	0.00	0.00	2.00	2.76	4.41	0.00	0.00	0.00
10	2290	2.8	156	4	5	4.7	0.1	0.4	0.00	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
12	1900	2.8	160	4	6	6.4	0.3	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
15	1420	2.9	163	4	8	6.4	0.5	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
16	1270	2.9	164	4	8	6.4	0.5	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
20	1140	3.2	179	4	10	9.5	0.7	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
25	640	3.6	184	4	13	9.5	0.8	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
22																123

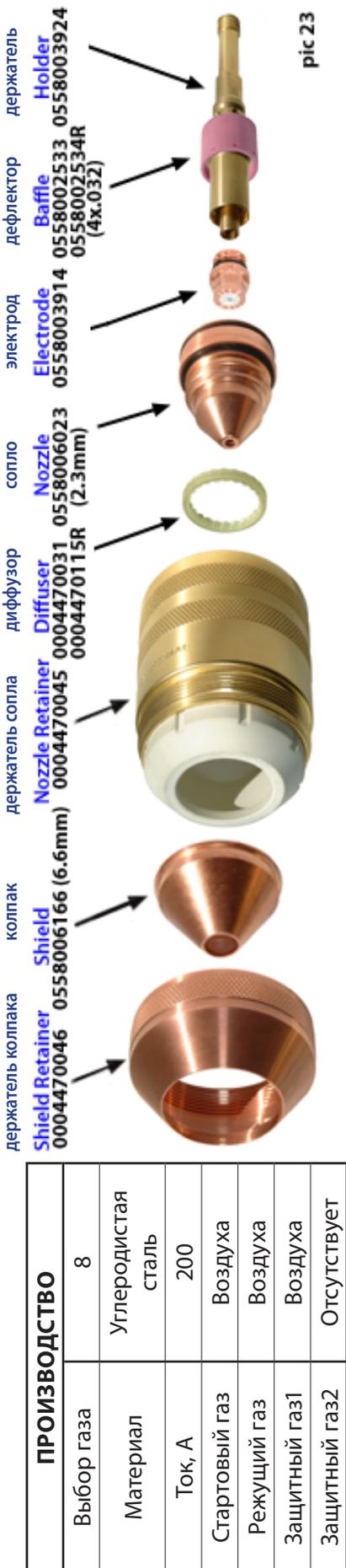


pic 23

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 23

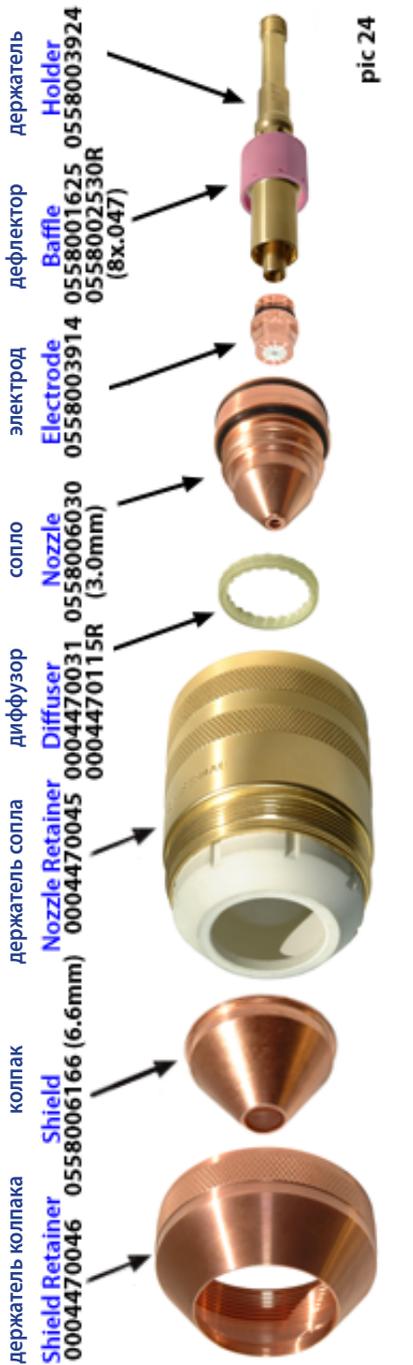
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	0.0	0.1	2.76	2.76	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
PicNo															NCode
23															124



ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)
5	5080	2.5	143	4	4	3.2	0.3	0.5	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00
6	3810	2.5	143	4	4	3.2	0.3	0.5	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00
8	3150	2.6	145	4	4	3.2	0.3	0.5	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00
10	2540	2.6	146	4	5	3.2	0.4	0.5	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00
12	2410	2.8	158	4	6	5.5	0.4	0.5	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00
15	2040	2.8	159	4	8	5.5	0.5	0.5	0.00	2.00	3.03	3.84	0.00	0.00
16	1900	2.8	160	4	8	5.5	0.5	0.5	0.00	2.00	3.03	3.68	0.00	0.00
20	1650	2.9	165	4	10	6.4	0.7	0.5	0.00	2.00	3.03	3.68	0.00	0.00
25	890	3.2	180	4	13	9.5	1.0	0.5	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00
30	700	3.2	181	4	15	9.5	1.2	0.5	0.00	2.00	3.03	3.04	0.00	0.00
32	640	3.3	182	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00
35	500	3.3	186	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00
38	380	3.3	189	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00
40	340	3.4	193	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00
45	260	3.6	201	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00
50	150	3.8	211	4	16	9.5	1.5	0.5	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00
PicNo														NCode
23														124

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 32 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 32 мм.

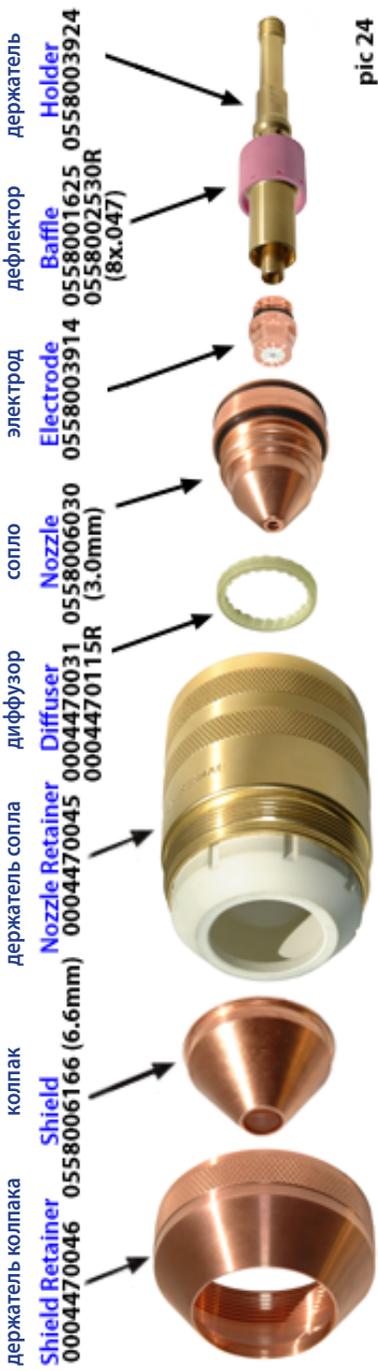


pic 24

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	325
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 18

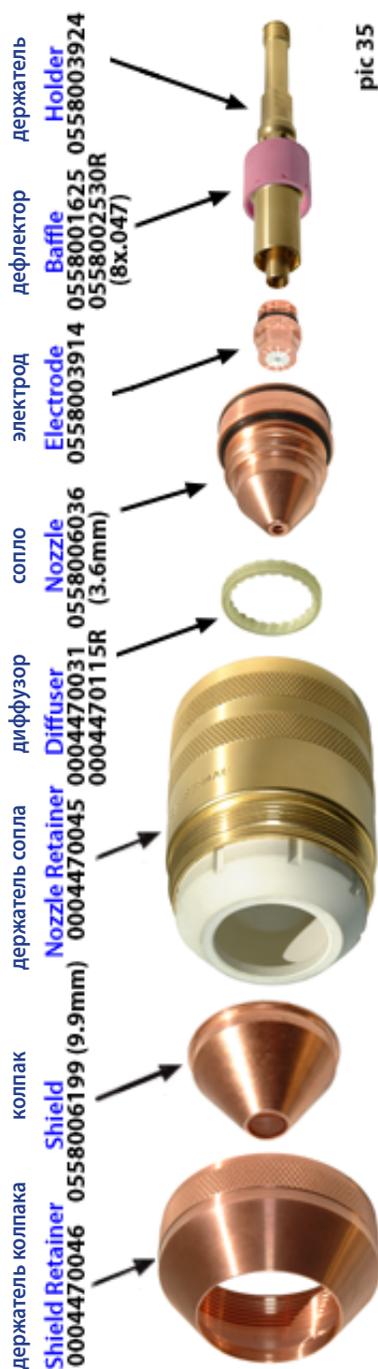
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота провализации (мм)	Время провализации (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	62	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	4.00	4.00	0.00	0.00
PicNo	24															NCode
																125



pic 24

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	325
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

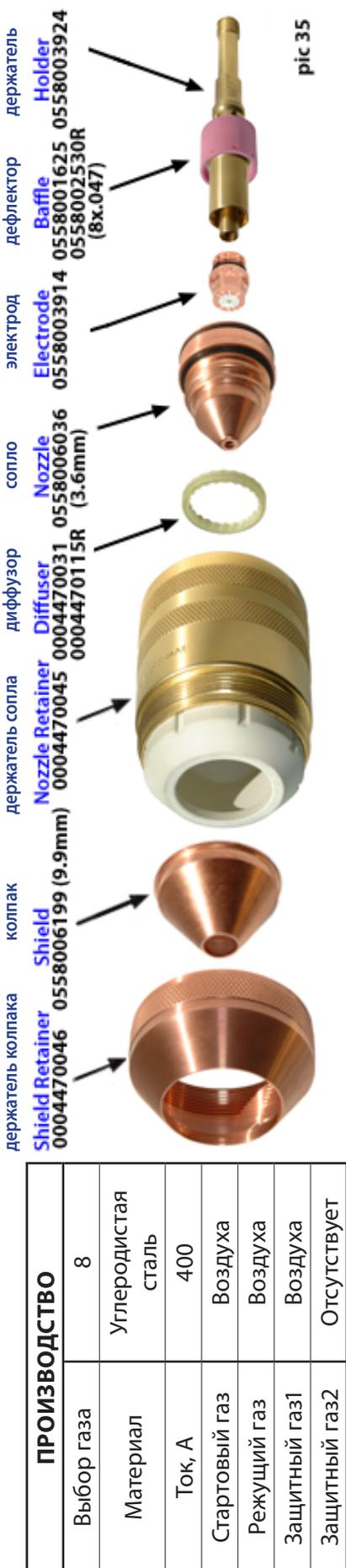
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробив-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	4320	3.0	155	4	6	6.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
8	3880	3.2	158	4	6	6.4	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
10	3480	3.3	161	4	7	6.9	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
12	2790	3.5	166	4	8	7.9	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
15	2520	4.0	167	4	9	8.7	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
16	2440	4.1	167	4	9	8.9	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
20	2060	4.5	170	4	10	8.9	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
25	1520	5.3	180	4	13	10.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
30	1160	5.9	181	4	15	14.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
32	1020	6.1	182	4	16	15.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
35	820	6.6	184	4	18	17.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
38	640	7.0	185	4	19	18.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
40	600	7.2	188	4	20	18.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
45	510	7.7	194	4	22	19.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
50	380	8.5	200	4	25	19.0	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
24																125



РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздух
Защитный газ2	Отсутствует

pic 35

Ток разметки, первый ряд: 18																
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота保护区 (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ ПГ-1		Режущий газ ПГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	52	4	4	4.1	0.0	0.1	2.07	2.07	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
35																126

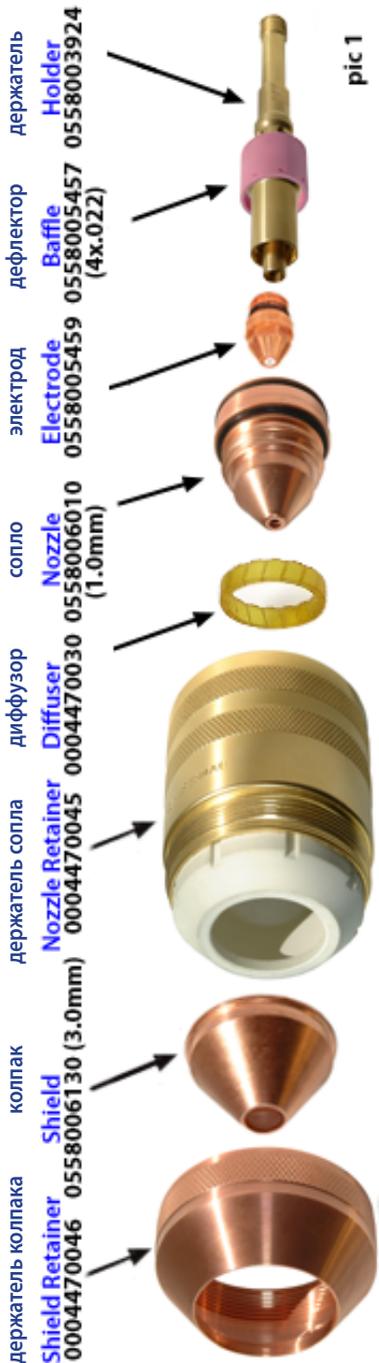


ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
6	7110	3.0	155	4	5	5.0	0.0	0.5	0.00	2.00	2.76	8.21	0.00	0.00
8	6100	3.2	161	4	7	6.8	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	8.21	0.00	0.00
10	5330	3.3	165	4	8	8.1	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	8.21	0.00	0.00
12	4060	3.6	165	4	7	7.1	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
15	3600	3.7	165	4	8	8.2	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
16	3430	3.8	165	4	9	8.6	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
20	2410	4.1	170	4	10	8.1	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
25	1900	4.5	175	4	12	10.0	1.0	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
30	1450	5.6	179	4	15	12.0	1.1	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
32	1270	6.0	180	4	16	13.0	1.2	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
38	1020	8.0	185	4	19	16.0	1.5	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
45	640	10.0	190	4	23	19.0	1.7	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
50	510	10.0	200	4	25	21.0	2.0	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
PicNo														NCode
35														126

Алюминий

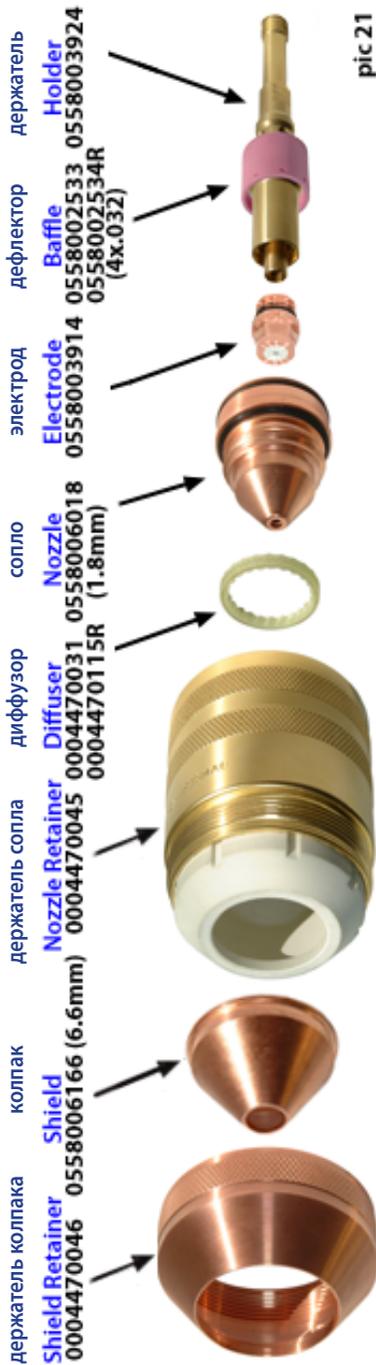
Воздуха



ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Алюминий
Ток, А	55
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

pic 1

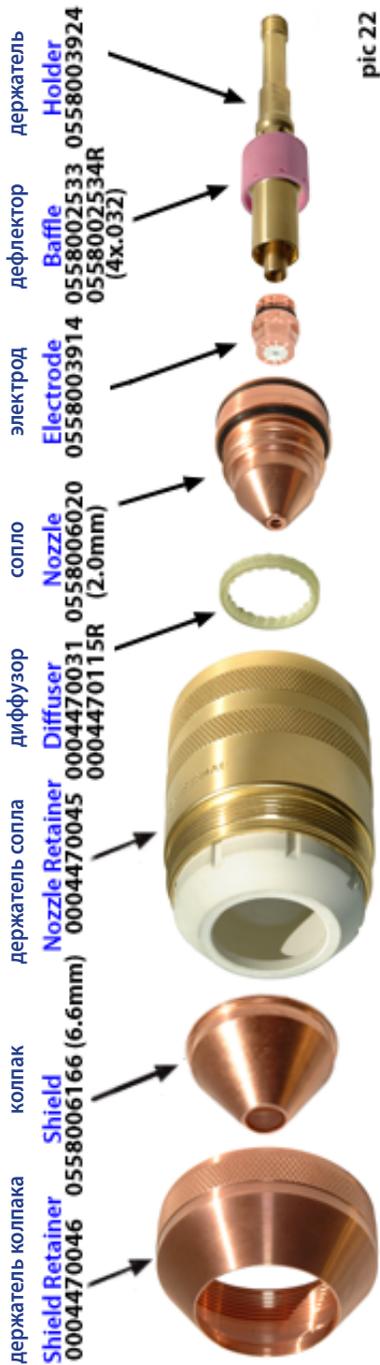
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
2	3300	1.1	160	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	1.84	0.00	0.00	
3	2790	1.1	160	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	1.84	0.00	0.00	
4	2540	1.1	160	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	1.84	0.00	0.00	
5	2030	1.1	160	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	1.84	0.00	0.00	
6	1780	1.1	160	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	4.13	3.45	1.84	1.84	0.00	0.00	
PicNo															NCode	
1															181	



pic 21

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Алюминий
Ток, А	100
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

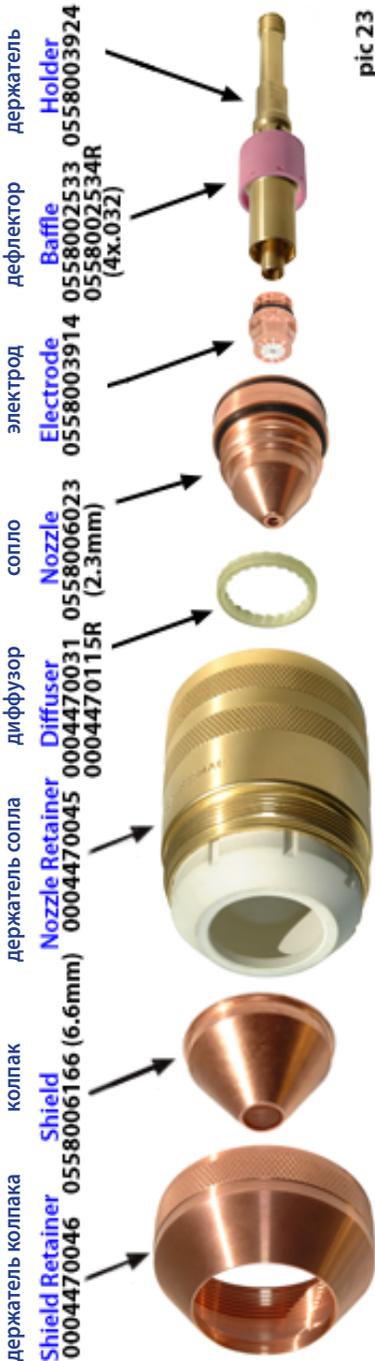
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота ре-зки (мм)	Время пробив-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
5	3050	2.4	151	4	5	4.7	0.1	0.5	0.00	0.00	4.23	0.00	0.00	0.00
6	2540	2.5	154	4	5	4.7	0.6	0.5	0.00	0.00	4.23	0.00	0.00	0.00
8	2140	2.7	164	4	6	5.6	0.6	0.7	0.00	0.00	4.99	0.00	0.00	0.00
10	1780	2.8	174	4	6	6.4	0.6	0.8	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	0.00
12	1270	2.8	183	4	8	7.9	0.6	0.8	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	0.00
15	1080	2.8	185	4	8	7.9	0.6	0.9	0.00	0.00	4.63	0.00	0.00	0.00
16	1020	2.8	186	4	8	7.9	0.6	0.9	0.00	0.00	4.23	0.00	0.00	0.00
20	760	2.9	189	4	10	7.9	0.7	0.9	0.00	0.00	4.23	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
21														182



pic 22

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Алюминий
Ток, А	150
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
5	5080	2.8	148	4	5	0.2	0.4	0.00	0.00	2.00	2.76	5.63	0.00	0.00	0.00
6	3560	2.8	149	4	5	0.2	0.4	0.00	0.00	2.00	2.76	5.63	0.00	0.00	0.00
8	3090	3.1	154	4	6	0.2	0.4	0.00	0.00	2.00	2.76	4.93	0.00	0.00	0.00
10	2670	3.3	159	4	6	0.2	0.4	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
12	2030	3.6	174	4	8	0.3	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	5.63	0.00	0.00	0.00
15	1760	3.6	176	4	8	0.5	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.64	0.00	0.00	0.00
16	1650	3.6	177	4	8	0.6	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
20	1140	3.6	180	4	10	0.6	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
25	760	3.8	184	4	13	0.7	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00
PicNo															NCode
22															183

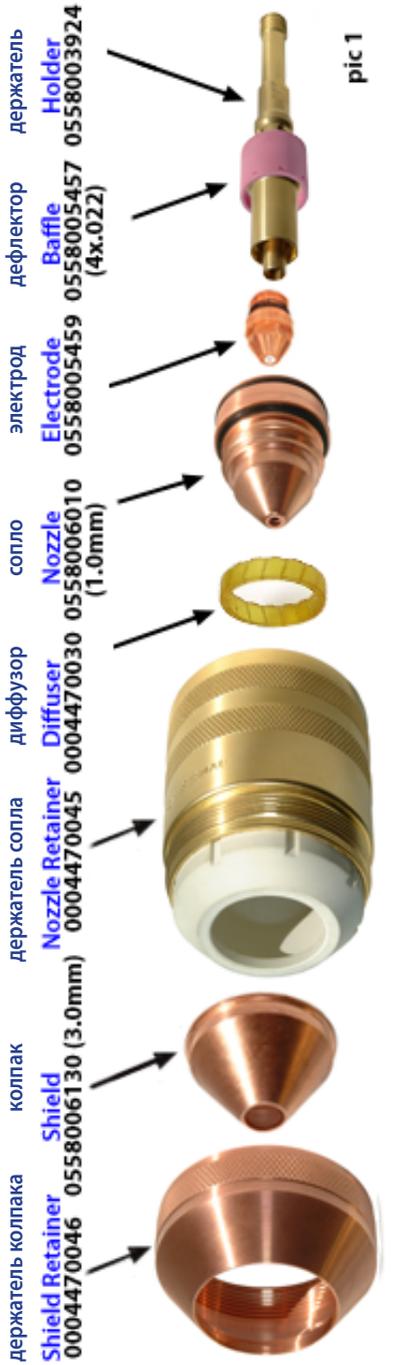


pic 23

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Алюминий
Ток, А	200
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ		Защитный газ		Защитный газ			
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)		
6	3180	2.8	155	4	5	4.7	0.4	0.4	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
8	2980	3.1	160	4	6	5.6	0.3	0.3	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
10	2790	3.3	165	4	6	6.4	0.3	0.3	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
12	2160	3.3	167	4	6	6.4	0.3	0.3	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
15	1880	3.5	169	4	9	8.7	0.5	0.5	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
16	1780	3.6	170	4	10	9.5	0.6	0.6	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
20	1520	3.6	182	4	10	9.5	0.5	0.5	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
25	1020	3.6	189	4	13	9.5	0.7	0.6	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
30	830	3.9	191	4	15	9.5	1.0	0.7	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
32	760	4.0	192	4	16	9.5	1.1	0.7	0.00	2.00	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	
PicNo																NCode
23																184

Нержавеющая сталь Воздуха

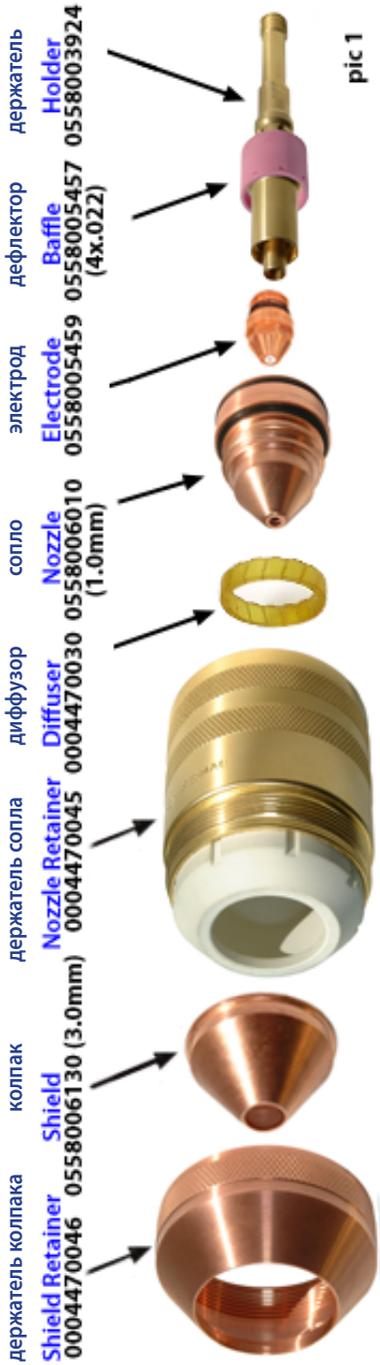


РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	55
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

pic 1

Ток разметки, первый ряд: 14

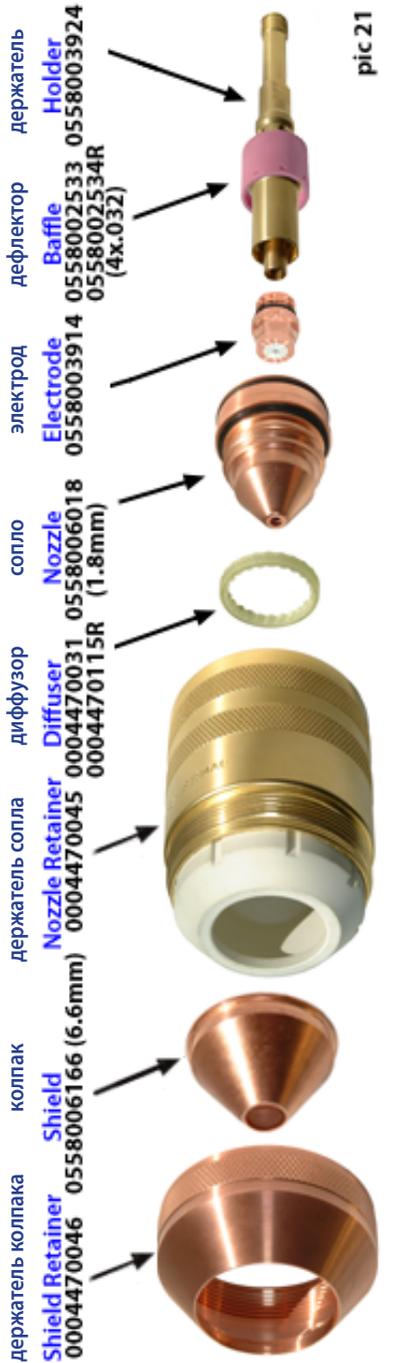
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (мм)	Время пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	
25	2540	0.0	85	4	4	4.1	0.0	0.1	5.18	5.18	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00	
PicNo	1																NCode
																	151



pic 1

ПРОИЗВОДСТВО		
Выбор газа	8	
Материал	Нержавеющая сталь	
Ток, А	55	
Стартовый газ	Воздуха	
Режущий газ	Воздуха	
Защитный газ1	Воздуха	
Защитный газ2	Отсутствует	

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробы (мм)	Высота пробы (мм)	Время пробы (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
1	4650	1.1	137	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	3.45	1.84	0.00	2.83	0.00
2	3810	1.1	140	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	3.45	1.84	0.00	2.83	0.00
3	2670	1.1	143	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	3.45	1.84	0.00	2.83	0.00
4	1900	1.1	147	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	3.45	1.84	0.00	1.70	0.00
5	1270	1.1	150	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	3.45	1.84	0.00	1.70	0.00
6	1140	1.1	150	4	4	3.0	0.1	0.5	0.00	3.45	1.84	0.00	1.84	0.00
PicNo														NCode
1														151

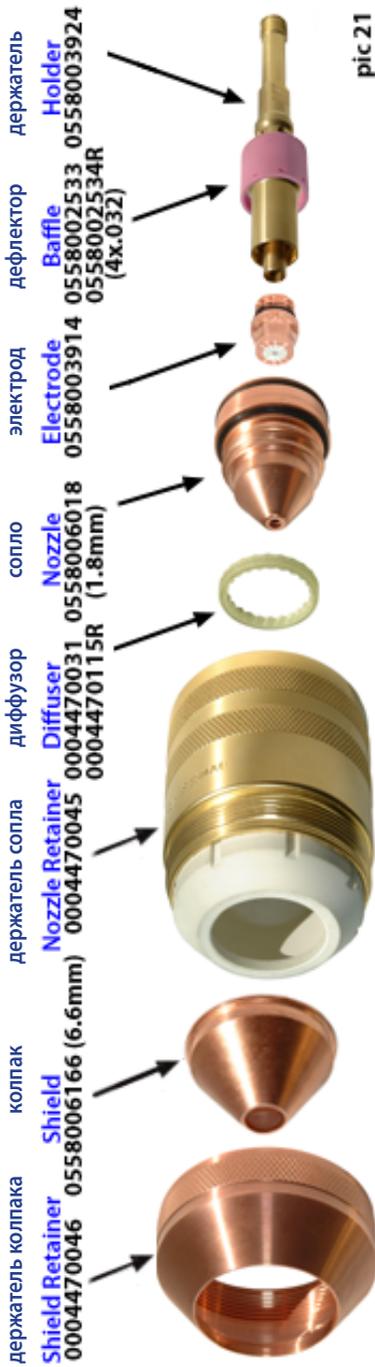


pic 21

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Ток разметки, первый ряд: 12

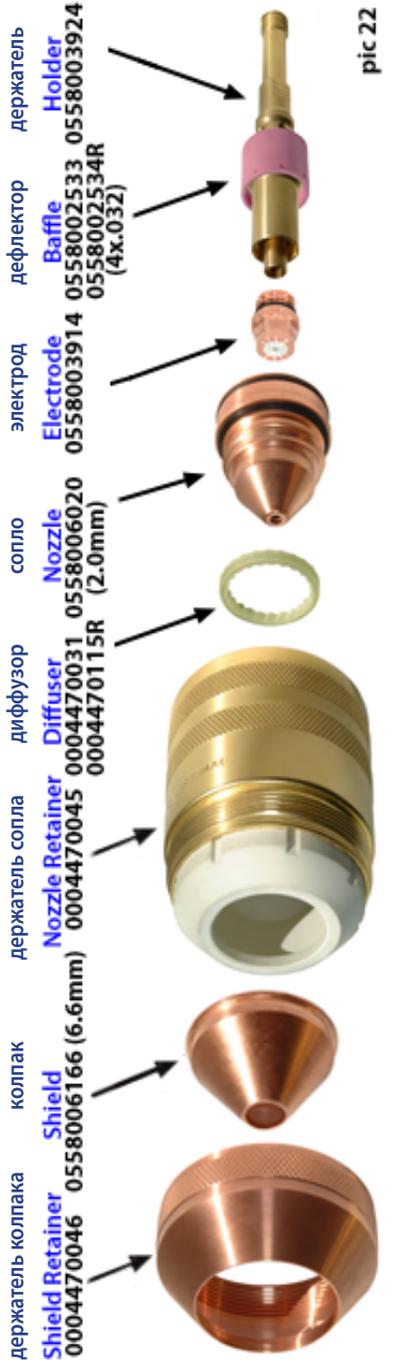
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота провски (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	80	4	4	4.1	0.0	0.1	3.59	3.59	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
21																152



pic 21

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	100
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

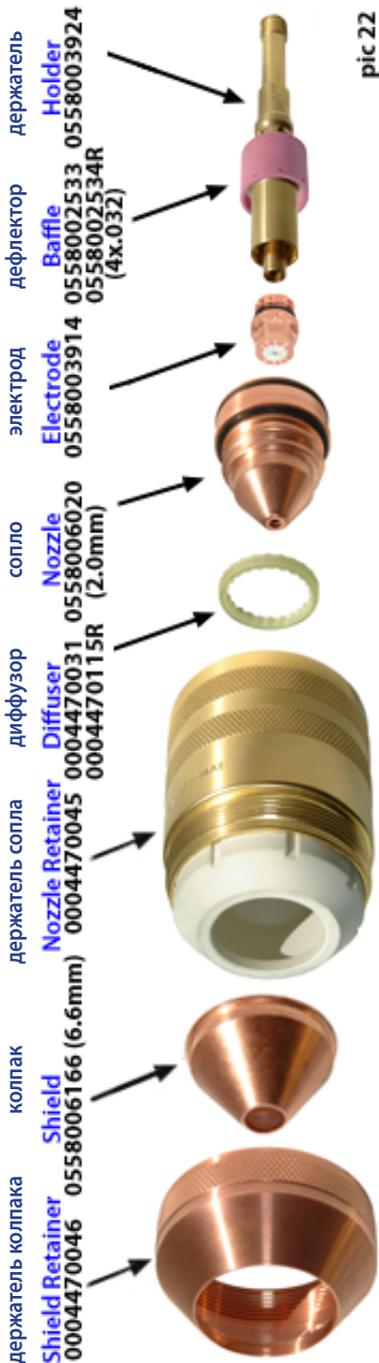
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота репки (мм)	Время пробив-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
5	2540	2.5	155	4	4	3.0	0.4	0.5	0.00	3.10	5.69	0.00	0.00	0.00
6	1400	2.9	154	4	4	3.0	0.4	0.5	0.00	3.10	5.69	0.00	0.00	0.00
8	1130	3.2	160	4	4	4.1	0.5	0.7	0.00	3.10	5.69	0.00	0.00	0.00
10	890	3.4	165	4	5	5.1	0.6	0.8	0.00	3.10	5.69	0.00	0.00	0.00
12	640	3.6	180	4	8	7.6	0.6	0.8	0.00	3.10	4.23	0.00	0.00	0.00
15	510	3.6	184	4	8	7.6	0.7	0.6	0.00	3.10	5.29	0.00	0.00	0.00
16	460	3.7	186	4	8	7.6	0.8	0.5	0.00	3.10	5.69	0.00	0.00	0.00
20	250	3.8	189	4	10	7.6	0.8	0.9	0.00	3.10	4.23	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
21														152



pic 22

РАЗМЕТКА	
Выбор газа	6
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	150
Стартовый газ	Аргон
Режущий газ	Аргон
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

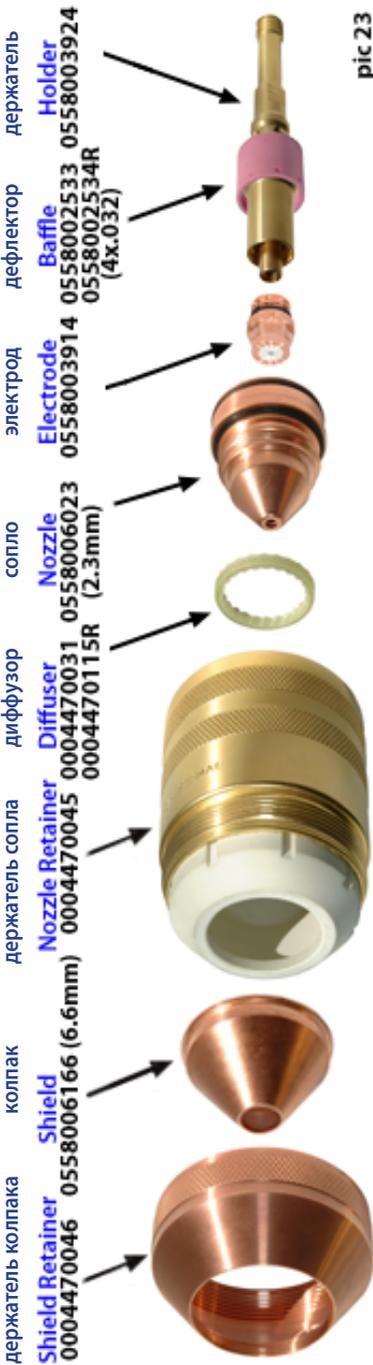
Ток разметки, первый ряд: 14															
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота пров-ки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
								Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
25	2540	0.0	70	4	4	0.0	0.1	2.76	2.76	0.00	0.00	2.00	2.00	0.00	0.00
PicNo	22														NCode
															153



pic 22

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	150
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробы	Высота пробы (мм)	Время пробы (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
5	5080	2.5	138	4	3.2	0.1	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	5.63	0.00	0.00	0.00	
6	4190	2.6	146	4	4.7	0.3	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00	
8	3270	2.8	151	4	5.6	0.3	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00	
10	2410	3.0	155	4	6.4	0.3	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00	
12	1520	3.2	163	4	7.9	0.4	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00	
15	1150	3.3	167	4	7.9	0.4	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00	
16	1020	3.3	169	4	7.9	0.4	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00	
20	640	3.6	175	4	9.5	0.8	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00	
25	380	3.7	185	4	9.5	1.0	0.5	0.00	0.00	2.00	2.76	4.27	0.00	0.00	0.00	
PicNo															NCode	
22															153	



pic 23

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	8
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3G-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
5	5080	2.6	148	4	4	3.2	0.2	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
6	3560	2.6	150	4	4	3.2	0.5	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
8	3090	3.0	150	4	4	4.0	0.5	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
10	2670	3.3	150	4	5	4.7	0.6	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
12	2160	3.1	154	4	6	4.7	0.6	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
15	1880	3.2	162	4	8	5.9	0.7	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
16	1780	3.3	165	4	8	6.4	0.7	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
20	1400	3.5	174	4	10	9.5	1.4	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
25	510	4.5	180	4	13	9.5	1.6	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	5.69	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
23																154

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (MI)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Shah Alam Selangor
Tel: +60 3 5511 3615
Fax: +60 3 5512 3552

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA-CIS

ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office
St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

