

3.2 Tabella parametri di taglio

Materiale: acciaio dolce

Taglia la pressione	Spessore mm	Altezza perforante mm	Velocità di taglio mm/min	Corrente di taglio (A)	Voltaggio Arco (V)	ugello	Codice prodotto
4.5/5 bar	Da 3 a 8	0/5	6500/250 0	90	145	100A/1,5	MS4010
4.5/5 bar	12	6	1600	150	140-150	150A/1.8	MS4015
4.5/5 bar	16	6	1300	150	140-150	150A/1.8	MS4020
4.5/5 bar	16	6	1500-1600	190	150-155	200A/2.1	MS4015
4.5/5 bar	20	7	800-900	150	150-155	150A/1.8	MS4020
4.5/5 bar	20	7	1400	190	150	200A/2.1	MS4020
4.5/5 bar	25	8	1000	190	150	200A/2.1	MS4030
5 bar	25	8	1600	300	145	300A/2.6	MS4030
5 bar	30	8	600-900	200	155	200A/2.1	MS4030
5 bar	30	10	1000	300	152-155	300A/2.6	MS4030
4.5/5 bar	35	12	800	300	155	300A/2.6	MS4030
4.5/5 bar	40	12	600-800	300	165-170	300A/2.6	MS4030

Materiale: acciaio inossidabile

Taglia la pressione	Spessore mm	Altezza perforante mm	Velocità di taglio mm/min	Corrente di taglio UN	Pressione dell'arco	Museruola	Numero
4.5/5 bar	3/8	6	1600	150	140-150	150A/1.8	MS4015
4.5/5 bar	12	6	1300	150	140-150	150A/1.8	MS4015
4.5/5 bar	16	6	1500-1600	190	150-155	200A/2.1	MS4020
4.5/5 bar	16	7	800-900	150	150-155	150A/1.8	MS4015
4.5/5 bar	20	7	1400	190	150	200A/2.1	MS4020
4.5/5 bar	20	8	1000	190	150	200A/2.1	MS4020
5 bar	25	8	1600	300	145	300A/2.6	MS4030
5 bar	25	8	600-900	200	155	200A/2.1	MS4030
5 bar	30	10	1000	300	152-155	300A/2.6	MS4030
4.5/5 bar	30	12	800	300	155	300A/2.6	MS4030
4.5/5 bar	35	12	600-800	300	165-170	300A/2.6	MS40401

4. Introduzione al principio