

AUTOMATION

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING

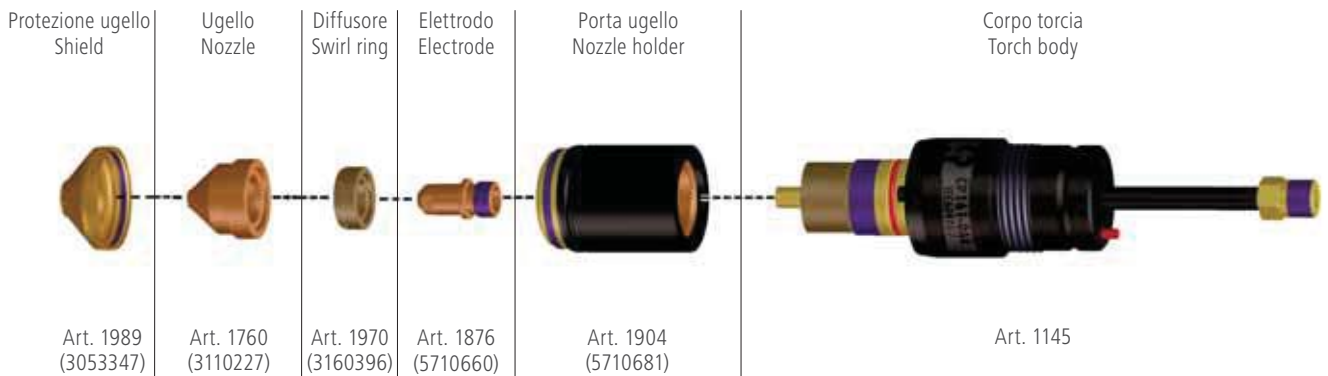


ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/FOR Art.
1145	Corpo torcia per torce diritte.	Body for torches for profile machine.	1229 - 1231 1231.20
1398	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	"O-Rings" (5 pcs)	1229 - 1231 1231.20
1760	Confezione ugelli \varnothing 1.2mm (5pz.) Uso da 20 a 60 Amp.	\varnothing 1.2 mm nozzles (5 pcs). Can be used btw. 20 and 60 Amp.	1229 - 1231 1231.20
1761	Confezione ugelli \varnothing 1.4mm (5pz.) Uso da 60 a 100 Amp.	\varnothing 1.4 mm nozzles (5 pcs). Can be used btw. 60 and 100 Amp.	1229 - 1231 1231.20
1762	Confezione ugelli \varnothing 1.6mm (5pz.) Uso da 100 a 120 Amp.	\varnothing 1.6 mm nozzles (5 pcs). Can be used btw. 100 and 120 Amp.	1229 - 1231 1231.20
1763	Confezione ugelli \varnothing 1.8mm (5pz.) Uso da 120 a 1620 Amp.	\varnothing 1.8 mm nozzles (5 pcs). Can be used btw. 120 and 160 Amp.	1229 - 1231 1231.20
1989	Protezione ugello.	Shield.	1229 - 1231 1231.20
1876	Confezione elettrodi (5 pz.). Uso da 20 a 160 Amp	Electrodes (5 pcs). Can be used btw. 20 and 160 Amp.	1229 - 1231 1231.20
1904	Portaugello.	Nozzle holder.	1229 - 1231 1231.20
1970	Diffusore.	Swirl-Ring.	1229 - 1231 1231.20
1619	Confezione tubo di raffreddamento in ottone (5 pz)	Brass cooling pipe (5 pcs)	1229 - 1231 1231.20

AUTOMATION

TABELLE DI TAGLIO CUTTING CHARTS

60 A



ACCIAIO DOLCE - MILD STEEL

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
60	3	5,50	140	4,0	5,0	0,3	1,7
60	6	2,30	138	4,0	7,0	0,5	1,8
60	8	2,0	140	4,0	7,0	0,5	1,8
60	10	1,30	140	4,0	7,0	0,6	1,9
60	12	0,90	142	4,0	7,0	0,7	2,1
60	15	0,45	154	4,0	8,0	1,0	2,3
60	20	0,24	162	4,0		N.A.	2,6
60	25	0,14	172	4,0		N.A.	3,2
60	30	0,07	183	4,0		N.A.	4,0

ACCIAIO INOSSIDABILE - STAINLESS STEEL

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
60	4	4,00	145	4,0	5	0,3	
60	5	2,50	134	4,0	6	0,4	
60	6	1,70	136	4,0	6	0,4	
60	8	0,80	144	4,0	6	0,4	
60	12	0,55	146	4,0	7	0,5	
60	15	0,30	157	4,0	8	0,7	
60	20	0,20	158	4,0		N.A.	

ALLUMINIO - ALUMINIUM

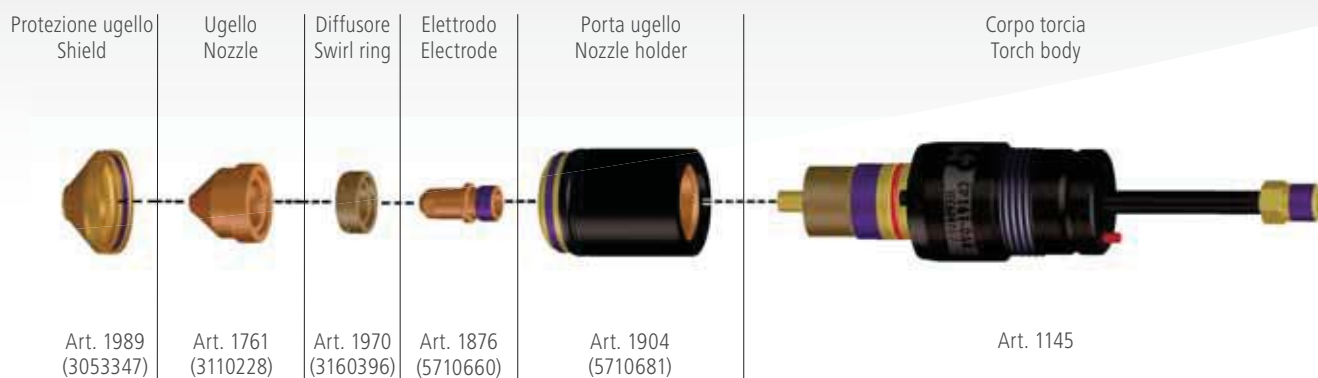
Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
60	4	5,40	134	4,0	4	0,3	
60	6	2,60	142	4,0	4	0,4	
60	8	2,00	150	4,0	5	0,7	
60	12	1,10	157	4,0	7	1,1	
60	15	0,70	162	4,0	7	1,5	
60	20	0,30	170	4,0		N.A.	
60	25	0,15	178	4,0		N.A.	

PROFESSIONAL

AUTOMATION

TABELLE DI TAGLIO CUTTING CHARTS

100 A



ACCIAIO DOLCE - MILD STEEL

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
100	3	6,50	124	4,0	4,0	0,2	1,7
100	6	4,20	120	4,0	7,0	0,5	1,7
100	8	3,00	126	4,0	7,0	0,6	2,0
100	10	2,20	135	4,0	7,0	0,7	2,1
100	12	1,80	134	4,0	7,0	0,8	2,3
100	15	1,00	131	4,0	7,0	0,9	2,2
100	20	0,80	142	4,0		N.A.	2,8
100	25	0,50	140	4,0		N.A.	2,9
100	30	0,30	156	4,0		N.A.	3,2

ACCIAIO INOSSIDABILE - STAINLESS STEEL

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
100	4	6,50	124	4,0	4	0,3	
100	5	4,20	124	4,0	4	0,4	
100	6	3,00	133	4,0	5	0,5	
100	8	1,50	134	4,0	5	0,5	
100	12	0,80	140	4,0	6	0,7	
100	15	0,60	144	4,0	7	0,7	
100	20	0,50	148	4,0		N.A.	

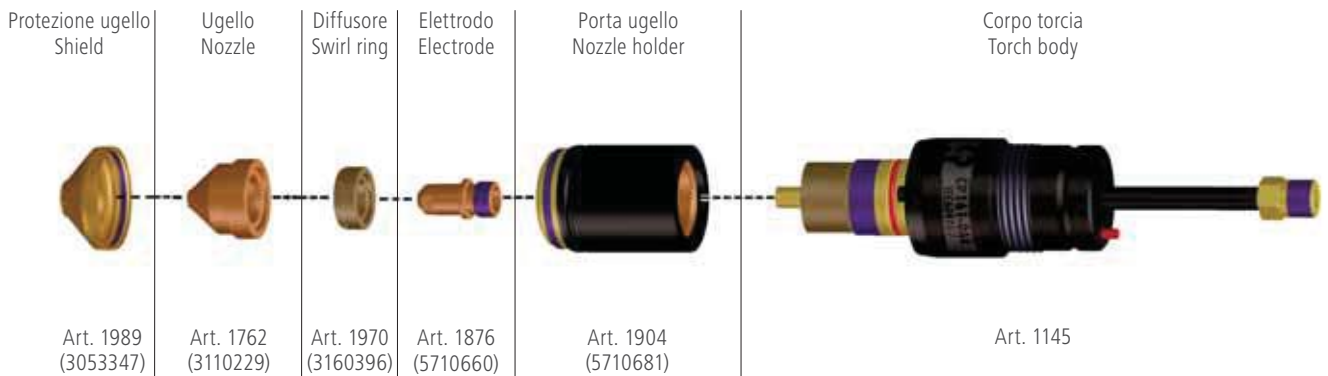
ALLUMINIO - ALUMINIUM

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
100	4	7,00	125	4,0	3	0,3	
100	6	4,50	133	4,0	4	0,3	
100	8	3,10	137	4,0	5	0,3	
100	12	1,70	143	4,0	6	0,4	
100	15	1,30	148	4,0	7	0,4	
100	20	0,80	156	4,0		N.A.	
100	25	0,60	158	4,0		N.A.	

AUTOMATION

TABELLE DI TAGLIO CUTTING CHARTS

120 A



ACCIAIO DOLCE - MILD STEEL

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	3	7,00	123	4,0	4,0	0,2	1,7
120	6	4,30	122	4,0	7,0	0,4	1,8
120	8	3,50	134	4,0	7,0	0,5	1,9
120	10	2,80	123	4,0	7,0	0,6	2,0
120	12	2,40	128	4,0	7,0	0,7	2,2
120	15	1,25	130	4,0	7,0	0,8	2,4
120	20	0,92	137	4,0		N.A.	2,7
120	25	0,55	142	4,0		N.A.	3,0
120	30	0,38	153	4,0		N.A.	3,3
120	35	0,25	154	4,0		N.A.	3,5

ACCIAIO INOSSIDABILE - STAINLESS STEEL

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
120	5	6,00	127	4,0	5	0,3	
120	6	5,00	128	4,0	5	0,3	
120	8	3,50	130	4,0	5	0,3	
120	12	1,50	136	4,0	5	0,4	
120	15	1,00	137	4,0	6	0,5	
120	20	0,50	144	4,0		N.A.	

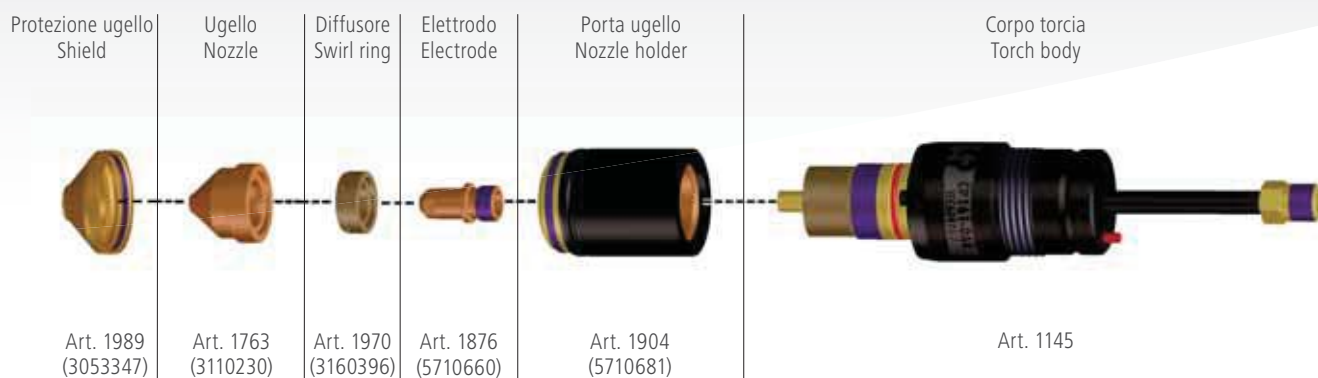
MARCATURA - MARK ALLUMINIO - ALUMINIUM

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(mm)	
120	6	5,50	132	4,0	4	0,2	
120	8	3,50	138	4,0	5	0,3	
120	12	2,10	145	4,0	7	0,5	
120	15	1,50	150	4,0	7	0,6	
120	20	1,00	153	4,0		N.A.	
120	25	0,80	155	4,0		N.A.	

AUTOMATION

TABELLE DI TAGLIO CUTTING CHARTS

160 A



ACCIAIO DOLCE - MILD STEEL

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
160	6	5,50	134	4,0	6,0	0,3	2,5
160	8	4,70	136	4,0	6,0	0,4	2,6
160	10	3,40	137	4,0	6,0	0,4	2,6
160	12	3,00	137	4,0	7,0	0,5	2,7
160	15	1,70	132	4,0	8,0	0,6	2,5
160	20	1,30	143	4,0		N.A.	3,2
160	25	0,80	147	4,0		N.A.	3,5
160	30	0,55	154	4,0		N.A.	3,9
160	35	0,40	158	4,0		N.A.	4,2
160	40	0,30	158	4,0		N.A.	5,5
160	50	0,17	170	4,0		N.A.	-

ACCIAIO INOSSIDABILE - STAINLESS STEEL

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
160	6	6,00	125	4,0	5	0,3	
160	8	4,50	132	4,0	6	0,3	
160	12	2,30	138	4,0	7	0,4	
160	15	1,40	142	4,0	7	0,5	
160	20	0,90	144	4,0		N.A.	

ALLUMINIO - ALUMINIUM

Corrente di taglio. Cutting current.	Spessore. Thickness.	Velocità di taglio. Cutting speed.	Tensione d'arco. Arc voltage.	Altezza di lavoro. Cutting height	Altezza di sfondamento. Pierce height.	Ritardo di sfondamento. Pierce delay	Solco di taglio. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
160	6	6,50	125	4,0	4	0,2	
160	8	4,50	129	4,0	5	0,3	
160	12	2,70	136	4,0	7	0,4	
160	15	2,10	142	4,0	7	0,5	
160	20	1,40	147	4,0		N.A.	
160	25	1,10	149	4,0		N.A.	