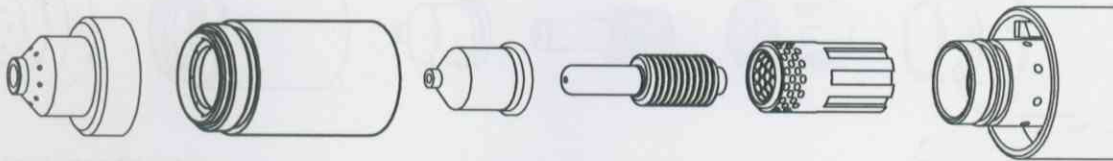


Tabelle für das Schneiden

Abgeschirmte 100 A-Maschinen-Verschleißteile

- Der Abstand zwischen Brenner und Werkstück beträgt für alle Schnitte 3,2 mm.

Schutzschild 220047 Brennerkappe 220048 Düse 220011 Elektrode 220037 Wirbelring 220051 T100M Brenner



unlegierter Stahl

Lichtbogen-Strom	Lichtbogen-Spannung	Loch-stech- verzögerung	Blechdicke		Maximale Schneidgeschwindigkeiten		Optimale Schneidgeschwindigkeiten	
			Zoll	mm	IPM	mm/min	IPM	mm/min
100	153	0,5	1/4"	6,4	208	5283	135	3429
	155	0,5	3/8"	9,5	119	3022	77	1955
	159	1,0	1/2"	12,7	88	2235	57	1447
	160	1,0	5/8"	15,9	61	1549	40	1016
	161	1,5	3/4"	19,0	47	1193	26	660
	163	2,0	1"	25,4	28	711	18	457
	167	2,5	1-1/4"	31,8	19	482	12	305

legierter Stahl

Lichtbogen-Strom	Lichtbogen-Spannung	Loch-stech- verzögerung	Blechdicke		Maximale Schneidgeschwindigkeiten		Optimale Schneidgeschwindigkeiten	
			Zoll	mm	IPM	mm/min	IPM	mm/min
100	154	0,5	1/4"	6,4	231	5867	150	3810
	156	0,5	3/8"	9,5	122	3099	79	2006
	161	1,0	1/2"	12,7	79	2006	52	1320
	162	1,0	5/8"	15,9	52	1320	34	863
	164	1,5	3/4"	19,0	39	990	25	635
	166	2,0	1"	25,4	23	584	15	381
	169	2,5	1-1/4"	31,8	14	355	9	228

Aluminium

Lichtbogen-Strom	Lichtbogen-Spannung	Loch-stech- verzögerung	Blechdicke		Maximale Schneidgeschwindigkeiten		Optimale Schneidgeschwindigkeiten	
			Zoll	mm	IPM	mm/min	IPM	mm/min
100	154	0,5	1/4"	6,4	253	6426	164	4165
	157	0,5	3/8"	9,5	142	3606	92	2336
	160	1,0	1/2"	12,7	108	2743	70	1778
	161	1,0	5/8"	15,9	77	1955	50	1270
	162	1,5	3/4"	19,0	57	1447	33	838
	165	2,0	1"	25,4	33	838	21	533

Bei den maximalen Vorschubgeschwindigkeiten handelt es sich um die schnellstmöglichen Vorschubgeschwindigkeiten zum Schneiden von Material, ohne Rücksicht auf die Schnittqualität. Die optimalen Vorschubgeschwindigkeiten bieten den besten Schnittwinkel, die geringste Bartbildung und die beste Schnittkantenoberfläche. **Es ist zu bedenken, dass die Tabellen für das Schneiden dazu vorgesehen sind, einen guten Startpunkt für jede einzelne Schneidaufgabe zu bieten.** Jede Schneidanlage erfordert eine Feineinstellung für den jeweiligen Schneideinsatz, um die gewünschte Schnittqualität zu erlangen.