

Réglages de paramètres de coupe en fonction de l'épaisseur de la tôle.

Torche à plasma InterpCNC-2

Réglages de coupe

Matière	Epaisseur	Courant	Buse
ACIER	2	30	A08
ALU	2,5	50	
INOX	3		
	4		
	5		
	6		
	8		
	10		
	12		
	15		
	20		
	25		
	30		

Type de tôle : plate
 voilée
 ondulée

Largeur de saignée : 1,1 mm
 Hauteur de transfert : 3 mm
 Hauteur d'amorçage : 7 mm
 Tempo. d'amorçage : 400 ms
 Vitesse de descente : 0,6 m/min
 Hauteur de coupe : 3 mm
 Tempo. avant coupe : 0 ms
 Vitesse de coupe : 2,64 m/min
 Activer le THC --> Tension d'arc : 98 V

Ajouter ce nouveau réglage à la base de données...
 Supprimer ce réglage de la base de données...

Options

Utiliser la plage rapide Z pour le palpage Appliquer le rayon d'action du palpage (200 mm)
 Les tracés couvrant moins de 20 mm² sont effectués à 20 % de la vitesse nominale

OK
Annuler

Torche à plasma

Veillez monter la buse 30 A / A 0.8 et régler le contrôle de courant sur 30 A.

Buse	Statistiques d'utilisation	Maximum	
30 A A 0.8	Allumages : 00:28 Minutes : 00:30	400 00:60	Remplacée
50 A A 1.0	Allumages : 00:36 Minutes : 00:14	400 00:60	Remplacée
70 A A 1.2	Allumages : 00:00 Minutes : 00:00	400 00:60	Remplacée
90 A A 1.4	Allumages : 00:00 Minutes : 00:00	400 00:60	Remplacée
120 A A 1.6	Allumages : 00:00 Minutes : 00:00	400 00:60	Remplacée

<<< Retour OK Références des consommables

AIR LIQUIDE WELDING
W000271829

FL A 0.8