

# Łukowe cięcie plazmowe w tlenie: MAX200



## MAX200

Podstawowy system cięcia z wykorzystaniem tlenu, idealny dla często zmieniających się zadań oraz planów produkcyjnych. Sprawdzony system przemysłowy wymagający niskich nakładów początkowych.

### MAX200

<b>Zakres</b>	Bez zużła	25 mm
Stal węglowa	Produkcyjne (przebijanie)	25 mm
	Odcięcie (od krawędzi)	50 mm
Stal nierdzewna	Produkcyjne (przebijanie)	25 mm
	Odcięcie (od krawędzi)	50 mm
Aluminium	Produkcyjne (przebijanie)	25 mm
	Odcięcie (od krawędzi)	50 mm
<b>Prędkość*</b> (Stal węglowa)	Optymalna jakość	12 mm 2159 mm/m
<b>Kąt cięcia</b>	Zakres ISO 9013**	4 – 5
<b>Łatwość spawania</b>		Gotowe do spawania
<b>Gazy procesowe według materiałów</b> (Plazma / osłona)	Stal węglowa	Powietrze/Powietrze, O <sub>2</sub> /Powietrze, N <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>
	Stal nierdzewna	Powietrze/Powietrze, N <sub>2</sub> /Powietrze, N <sub>2</sub> /CO <sub>2</sub> , H35/N <sub>2</sub>
	Aluminium	Powietrze/Powietrze, N <sub>2</sub> /Powietrze, N <sub>2</sub> /CO <sub>2</sub> , H35/N <sub>2</sub>
<b>Prąd roboczy</b>	Nie wszystkie procesy są dostępne dla wszystkich materiałów	40 – 200 ukosowanie (200)

\* Uwaga: Należy uważać przy porównywaniu. Konkurencja często pokazuje maksymalną szybkość cięcia a nie szybkość zapewniającą najlepsze cięcie, tak jak pokazano to powyżej. Pokazane powyżej szybkości cięcia zapewniają najwyższą jakość, ale szybkość może być większa o 50%.

\*\* ISO 9013 jest normą definiującą jakość cięcia części ciętych termicznie. Im niższy zakres (zakres 1 jest najniższy), tym mniejszy kąt na ciętej powierzchni. Kąt cięcia w zakresie 4 jest lepszy niż w zakresie 5.