
TABELLE DI TAGLIO
CUTTING CHARTS
SCHNEIDTABELLEN
TABLEAUX DE DÉCOUPE
TABLAS DE CORTE
TABELAS DE CORTE

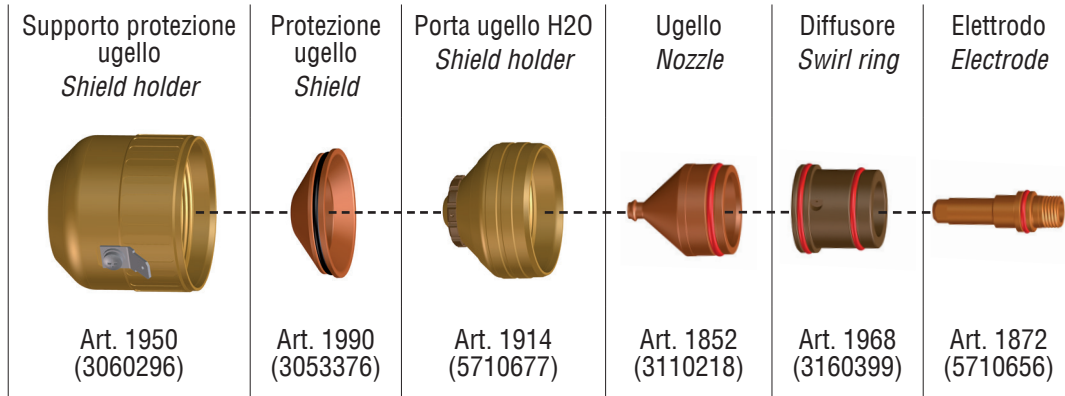


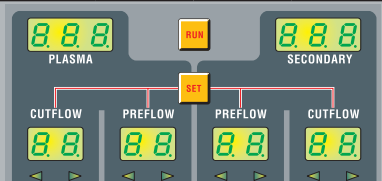
- I L'USO DI CONSUMABILI NON ORIGINALI CEBORA FA AUTOMATICAMENTE DECADERE OGNI GARANZIA E/O RESPONSABILITÀ SU GENERATORI E TORCE PER IL TAGLIO AL PLASMA.**
- GB THE USE OF NON-GENUINE CEBORA CONSUMABLES AUTOMATICALLY VOIDS ANY WARRANTY AND/OR RESPONSIBILITY ON PLASMA CUTTING POWER SOURCES AND TORCHES**
- D DIE GARANTIE UND/ODER HAFTUNG FÜR DIE STROMQUELLEN UND BRENNER ZUM PLASMASCHNEIDEN VERFÄLLT AUTOMATISCH, WENN ANDERE ALS DIE ORIGINAL-VERBRAUCHSTEILE VON CEBORA VERWENDET WERDEN.**
- F L'UTILISATION DE CONSOMMABLES NON ORIGINAUX CEBORA REND AUTOMATIQUEMENT CADUQUE TOUTE GARANTIE ET/OU RESPONSABILITÉ CONCERNANT LES GÉNÉRATEURS ET LES TORCHES POUR LE DÉCOUPAGE PLASMA**
- E EL USO DE CONSUMIBLES NO ORIGINALES CEBORA DETERMINA AUTOMÁTICAMENTE LA INVALIDACIÓN DE TODA GARANTÍA Y/O RESPONSABILIDAD RESPECTO DE GENERADORES Y ANTORCHAS PARA EL CORTE POR PLASMA.**
- P O USO DE CONSUMÍVEIS NÃO ORIGINAIS CEBORA ANULA AUTOMATICAMENTE QUALQUER GARANTIA E/OU RESPONSABILIDADE DO FABRICANTE NOS GERADORES E MAÇARICOS DE CORTE COM PLASMA.**
- SF EI-ALKUPERÄISTEN KULUTUSOSIEN KÄYTÖN SEURAUKSENA CEBORA MITÄTÖI AUTOMAATTISESTI KAIKKI TAKUUT JA/TAI VAPAUTUU KAIKESTA VASTUUSTA VIRTALÄHTEIDEN JA PLASMALEIKKAUSPOLTINTEN OSALTA.**
- DK BRUG AF FORBRUGSMATERIALER, SOM IKKE ER FREMSTILLET AF CEBORA, MEDFØRER AUTOMATISK BORTFALD AF ENHVER FORM FOR GARANTI OG/ELLER ANSVAR VEDRØRENDE STRØMKILDER OG SVEJSESLANGER TIL PLASMASKÆRING.**
- NL DOOR HET GEBRUIK VAN CONSUMPTIEMATERIAAL DAT NIET DOOR CEBORA GELEVERD WORDT, VERVALT AUTOMATISCH ELKE GARANTIE EN/OF AANSPRAKELIJKHEID VOOR GENERATOREN EN PLASMA SNIJTOORTSEN.**
- S VID ANVÄNDNING AV FÖRBRUKNINGSDELAR SOM INTE ÄR CEBORA ORIGINALDELAR BORTFALLER GARANTIN AUTOMATISKT OCH/ELLER TILLVERKAREN AVSÄGER SIG ALLT ANSVAR FÖR GENERATORER OCH SLANGPAKET FÖR PLASMASKÄRNING.**
- PL UŻYCIE CZĘŚCI EKSPLOATACYJNYCH INNYCH NIŻ ORYGINALNE DOSTARCZANE PRZEZ CEBORA UNIEWAŻNIA GWARANCJĘ ORAZ ZNOSI ODPOWIEDZIALNOŚĆ PRODUCENTA ZA AGREGATY PLAZMOWE ORAZ PALNIKI DO CIĘCIA PLAZMOWEGO.**
- GR Η ΧΡΗΣΗ ΜΗ ΑΥΘΕΝΤΙΚΩΝ ΑΝΑΛΩΣΙΜΩΝ CEBORA ΑΚΥΡΩΝΕΙ ΑΥΤΟΜΑΤΑ ΤΗΝ ΟΠΟΙΑΔΗΠΟΤΕ ΠΑΡΕΧΟΜΕΝΗ ΕΓΓΥΗΣΗ Η/ΚΑΙ ΕΥΘΥΝΗ ΕΠΙ ΤΩΝ ΓΕΝΝΗΤΡΙΩΝ ΚΑΙ ΤΩΝ ΦΑΚΩΝ ΚΟΠΗΣ ΜΕ ΠΛΑΣΜΑ.**



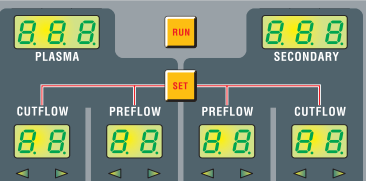
**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma AIR / Secondary AIR

20-50 A



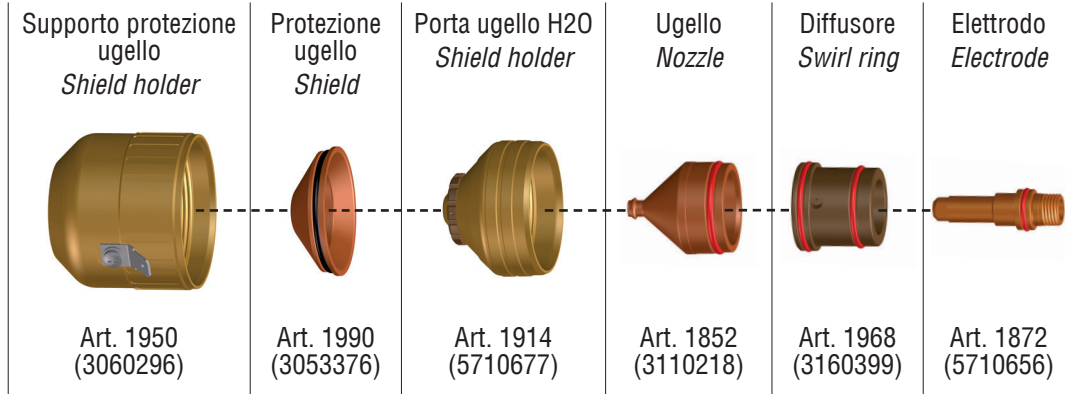
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
40	1	52	30	25	8	3,8	135	1,0	1,0	0,1	1,4
45	2	52	30	25	8	2,4	137	2,0	2,0	0,2	1,6
45	3	52	30	25	8	1,7	140	2,0	3,0	0,4	1,8
50	5	52	30	25	8	1,3	144	2,0	4,0	0,5	1,9

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,5	60	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary 02

20-50 A

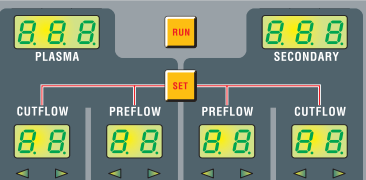


Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
40	1	52	30	25	8	3,6	117	1,0	1,0	0,2	2,0
40	2	52	30	25	8	1,5	130	2,0	2,0	0,3	1,8
45	3	52	30	25	8	1,1	132	2,0	3,0	0,4	2,3
50	4	52	30	25	8	0,9	136	4,0	4,0	0,5	2,6
50	5	52	30	25	8	0,8	136	4,0	4,0	0,6	2,7
50	6	52	30	25	8	0,7	137	4,0	4,0	0,7	2,8

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) sia connessa all'ingresso della gas console, poiché viene utilizzata come gas di "preflow".

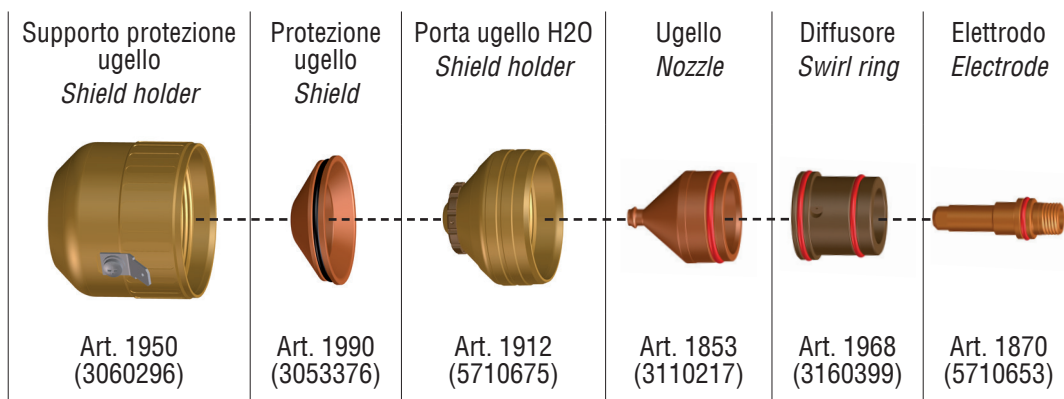
NOTE: Make sure that the air (AIR) is connected to the gas console inlet, since it is used as "preflow" gas.

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,5	60	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma AIR / Secondary AIR

70-90 A



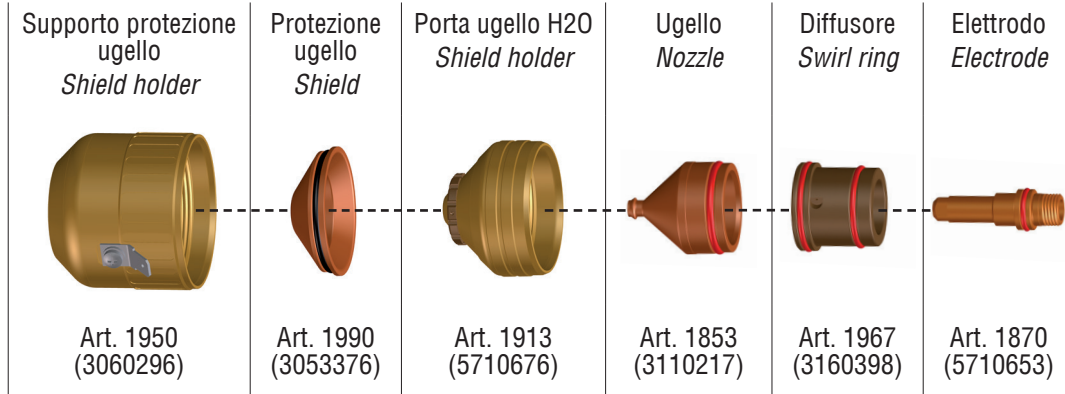
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	62	25	40	8	4,2	147	2,0	3,0	0,2	1,6
80	5	62	25	40	8	2,6	147	2,0	4,0	0,3	1,7
80	8	62	25	40	8	2,0	149	2,0	5,0	0,4	1,8
80	10	62	25	40	8	1,1	158	2,0	5,0	0,5	1,8
80	12	62	25	40	8	0,8	158	2,0	5,0	0,5	1,9

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,5	69	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

70-90 A



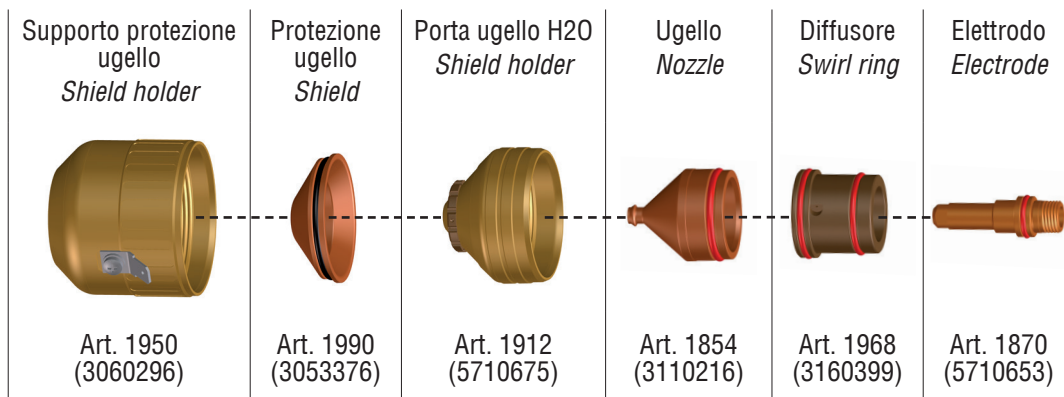
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	54	30	35	14	6,1	114	2,0	4,0	0,2	1,7
80	5	54	30	35	14	3,0	121	2,0	6,0	0,3	1,9
80	8	54	30	35	14	2,0	130	2,0	6,0	0,4	1,9
80	10	54	30	35	14	1,8	134	2,0	7,0	0,5	1,9
80	12	54	30	35	14	1,2	136	2,0	7,0	0,6	2,1

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,5	69	2,0	2,0	0,0

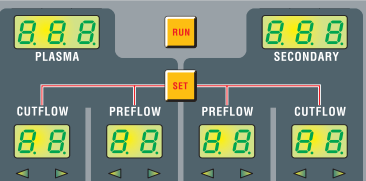
**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma AIR / Secondary AIR

110-120 A



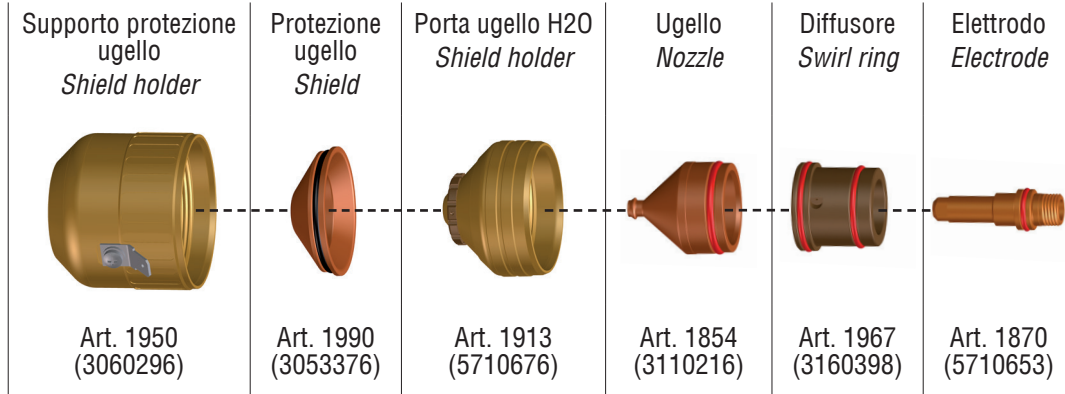
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	5	65	35	45	30	4,0	149	2,0	4,0	0,3	2,4
120	8	65	35	45	30	3,0	149	2,0	5,0	0,3	2,5
120	10	65	35	45	30	2,5	150	2,0	5,0	0,4	2,3
120	12	65	35	45	30	2,0	153	2,0	5,0	0,5	2,3
120	15	65	35	45	30	1,4	163	4,0	8,0	0,8	2,5
120	20	65	35	45	30	0,8	173	4,0	9,0	0,9	2,5

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	64	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

110-120 A



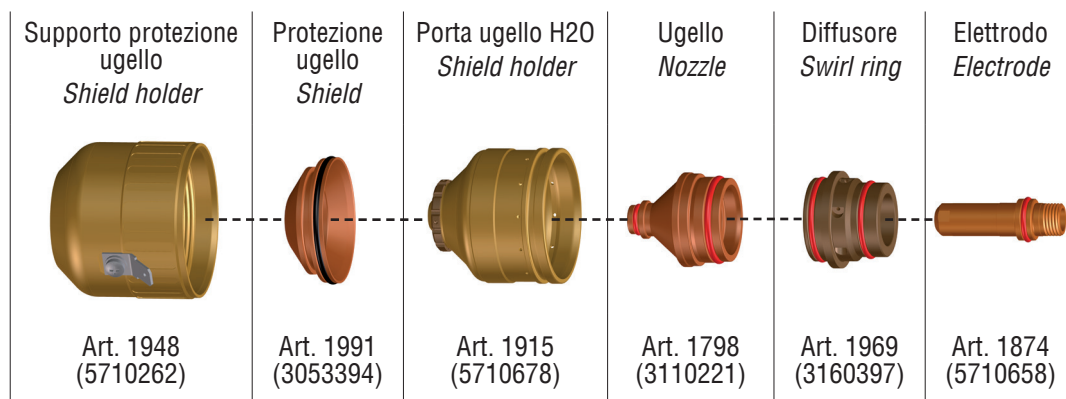
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	5	54	20	35	14	4,0	122	2,0	5,0	0,2	2,2
120	8	54	20	35	14	2,5	127	2,0	7,0	0,4	2,3
120	10	54	20	35	14	2,4	128	2,0	7,0	0,5	2,3
120	12	54	20	35	14	2,0	129	2,0	7,0	0,6	2,4
120	15	54	20	40	14	1,5	134	2,0	7,0	0,7	2,4
120	20	54	20	40	14	1,1	139	2,0	7,0	0,8	2,7
120	25	54	20	50	40	0,4	165	4,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,2
120	30	54	20	50	40	0,3	165	4,0			3,3

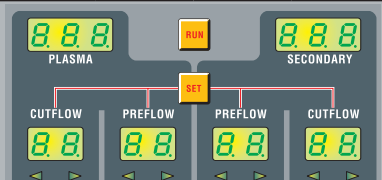
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	72	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

200 A

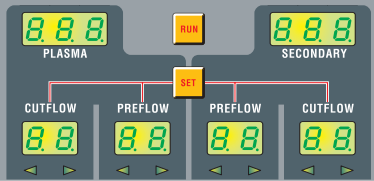


Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
200	8	54	30	40	35	5,0	140	3,0	6,0	0,5	2,4
200	10	54	30	40	30	3,5	142	3,0	6,0	0,5	2,5
200	12	54	30	40	30	3,1	143	3,0	6,0	0,6	2,7
200	15	54	30	30	20	2,4	146	3,5	8,0	0,7	2,9
200	20	54	30	30	20	1,8	149	3,5	10,0	0,8	3,0
200	25	54	30	30	20	1,5	153	3,5	10,0	0,8	3,1
200	30	54	30	30	20	1,3	162	5,0	10,0	1,3	3,6
200	40	54	30	30	20	0,7	165	5,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,2
200	50	54	30	30	20	0,35	172	5,0			4,7

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

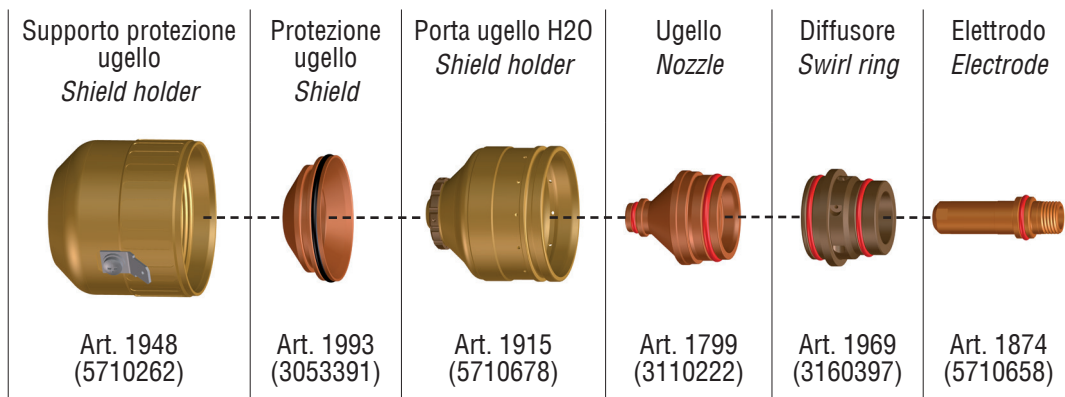
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	75	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO DOLCE
(MILD STEEL-MS)**
Plasma 02 / Secondary AIR

250 A

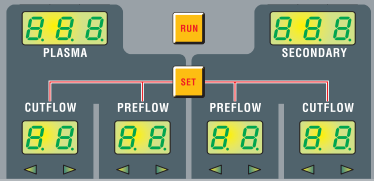


Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	8	54	25	40	40	5,3	145	2,0	6,0	0,5	2,8
250	10	54	25	40	40	4,0	148	2,0	6,0	0,5	2,9
250	12	54	25	40	40	3,6	145	2,0	8,0	0,6	3,0
250	15	54	25	40	40	3,0	146	2,0	10,0	0,7	3,2
250	20	54	25	40	40	2,0	152	3,5	10,0	0,7	3,3
250	25	54	25	40	40	1,5	161	5,0	12,0	1,0	3,8
250	30	54	25	40	40	1,0	167	6,0	12,0	1,5	4,1
250	35	54	25	40	40	0,9	167	6,0	12,0	2,2	4,2
250	40	54	25	40	40	0,5	174	6,0	12,0	3,2	4,7
250	50	54	25	40	40	0,4	182	6,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,8
250	60	54	25	40	40	0,22	190	6,0			5,0

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

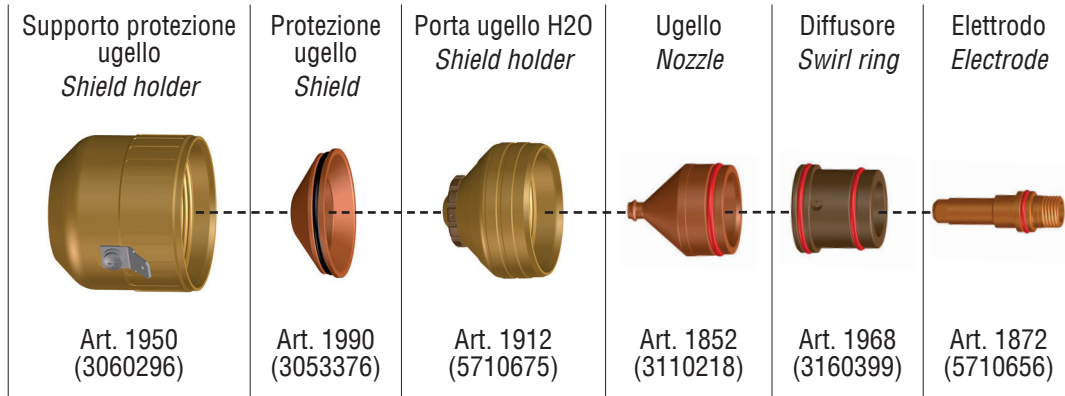
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	77	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma 02 / Secondary 02

20-50 A



Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
30	1	52	30	60	60	2,8	122	2,0	2,0	0,1	0,9
30	1,5	52	30	60	60	2,5	125	2,0	2,0	0,1	1,1
30	2	52	30	60	60	2,1	127	2,0	2,0	0,2	1,3
40	3	52	30	60	60	1,5	132	2,0	3,0	0,3	1,5

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) sia connessa all'ingresso della gas console, poiché viene utilizzata come gas di "preflow".

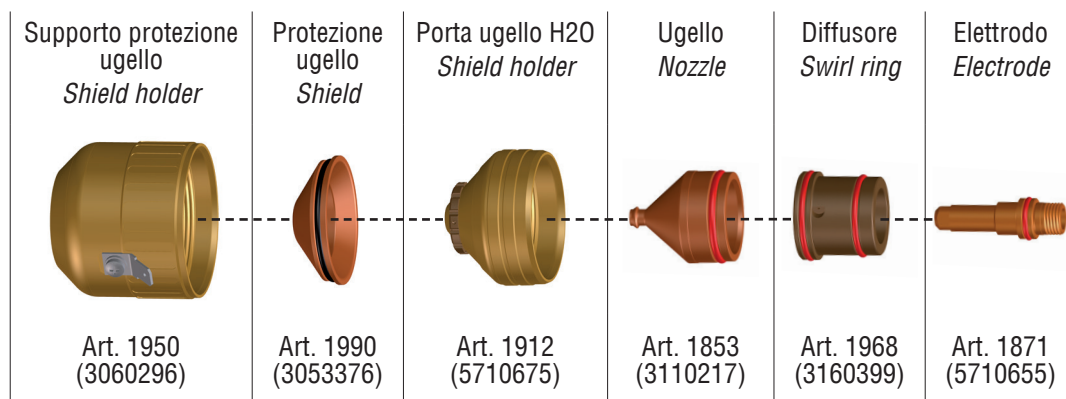
NOTE: Make sure that the air (AIR) is connected to the gas console inlet, since it is used as "preflow" gas.

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
12	30	15	15	15	2,0	62	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma N2 / Secondary N2

70-90 A



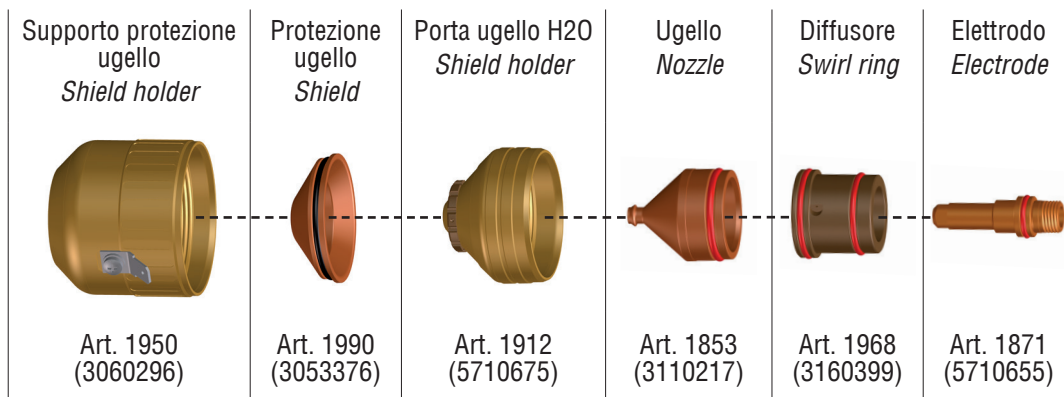
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
70	2	52	35	60	60	4,0	151	2,0	2,0	0,2	1,2
70	3	52	35	60	60	3,7	157	2,0	2,0	0,3	1,3
70	4	52	35	60	60	3,2	153	2,0	2,0	0,3	1,4
70	5	52	35	60	60	2,0	154	2,0	3,0	0,5	1,5
70	8	52	35	60	60	1,3	157	2,0	4,0	0,5	1,7
70	10	52	35	60	60	0,8	173	3,0	4,0	0,8	2,0

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
12	30	15	15	15	2,0	70	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma F5 / Secondary N2

70-90 A



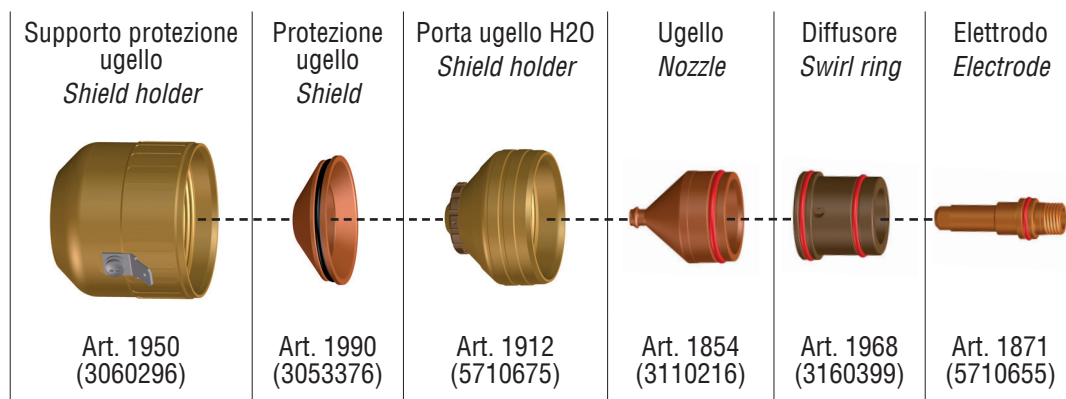
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
70	2	52	35	60	60	4,0	159	2,0	2,0	0,2	1,2
70	3	52	35	60	60	3,7	162	2,0	2,0	0,2	1,4
70	4	52	35	60	60	3,2	164	2,0	3,0	0,3	1,5
70	5	52	35	60	60	1,8	166	2,0	3,0	0,5	1,6
70	6	52	35	60	60	1,1	166	2,0	3,0	0,6	1,7

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
12	30	15	15	15	2,0	70	2,0	2,0	0,0

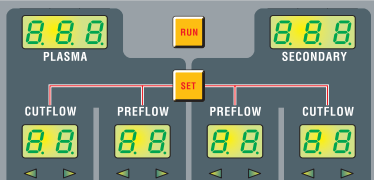
**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma N2 / Secondary N2

110-120 A



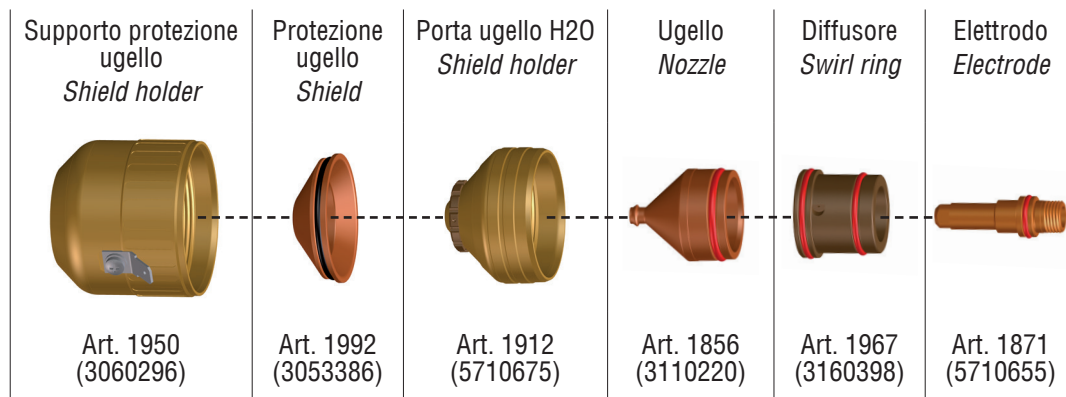
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	52	45	60	60	2,0	155	2,0	5,0	0,5	1,8
120	10	52	45	60	60	1,7	157	3,0	6,0	0,6	2,1
120	12	52	45	60	60	1,4	158	3,0	6,0	0,7	2,3
120	15	52	45	60	60	0,8	167	3,0	6,0	0,8	2,5
120	20	52	45	60	60	0,3	180	3,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,2

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,0	70	2,0	2,0	0,0

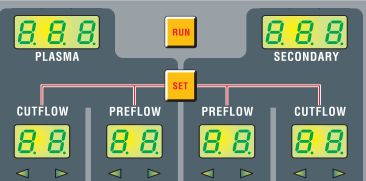
**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma H35 / Secondary N2

110-120 A



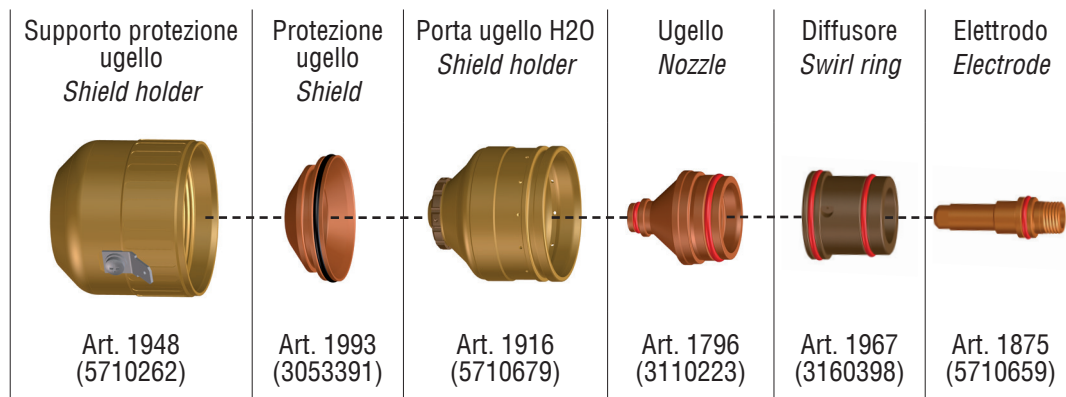
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	50	25	45	40	1,4	153	5,0	6,0	0,5	2,9
120	10	50	25	45	40	1,0	161	5,0	7,0	0,6	2,9
120	12	50	25	45	40	0,8	161	5,0	7,0	0,6	3,0
120	15	50	25	45	40	0,65	161	5,0	7,0	0,7	3,1
120	20	50	25	45	40	0,4	165	5,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,3
120	25	50	25	45	40	0,25	166	5,0			3,6

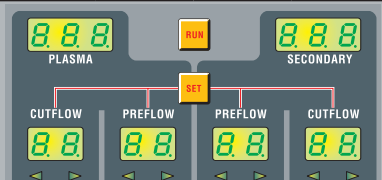
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,0	73	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma H35 / Secondary N2

200 A

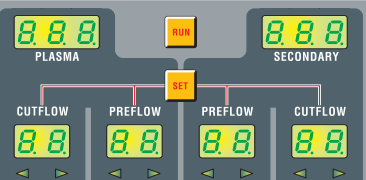


Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW						
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
200	8	45	25	35	30	1,6	170	7,5	7,5	0,3	3,4
200	10	45	25	35	30	1,5	170	7,5	7,5	0,3	3,4
200	12	45	25	25	23	1,4	169	7,5	7,5	0,3	3,5
200	15	45	25	25	23	1,0	169	7,5	7,5	0,5	3,6
200	20	45	25	25	23	0,7	170	7,5	7,5	0,5	3,8

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

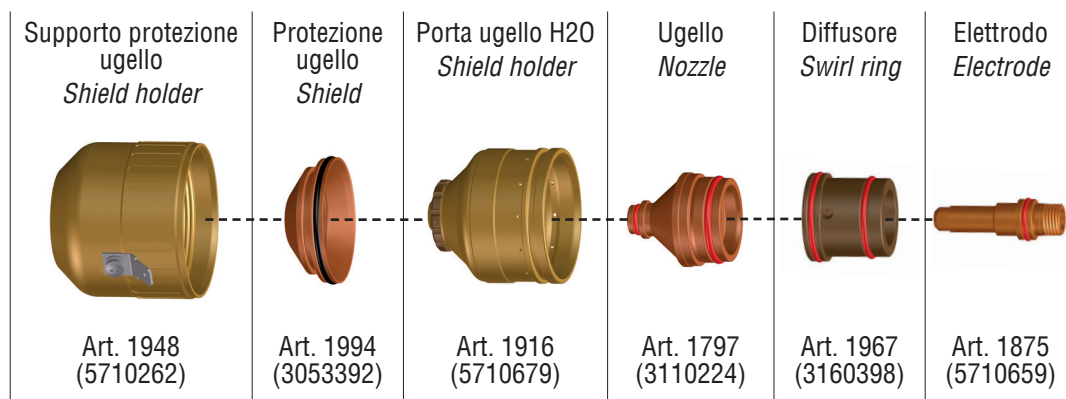
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

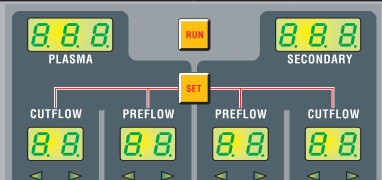
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW					
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	70	2,0	2,0	0,0

**ACCIAIO INOSSIDABILE
(STAINLESS STEEL-SS)**
Plasma H35 / Secondary N2

250 A

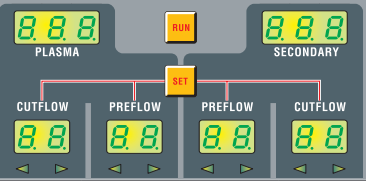


Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	10	45	25	35	30	1,9	154	9,0	9,5	0,3	4,2
250	12	45	25	35	30	1,7	156	9,0	9,5	0,3	4,3
250	15	45	25	25	23	1,5	158	9,0	10,0	0,3	4,4
250	20	45	25	25	23	0,95	160	7,5	10,0	0,5	4,4
250	25	45	25	25	23	0,75	162	7,5	10,0	1,0	4,6
250	30	45	25	25	23	0,65	162	7,5	12,0	1,5	4,7
250	35	45	25	25	23	0,40	170	7,5	Partenza dal bordo (Edge start)		4,8
250	40	45	25	25	23	0,30	173	7,5			5,0
250	50	45	25	25	23	0,25	175	7,5			5,2

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

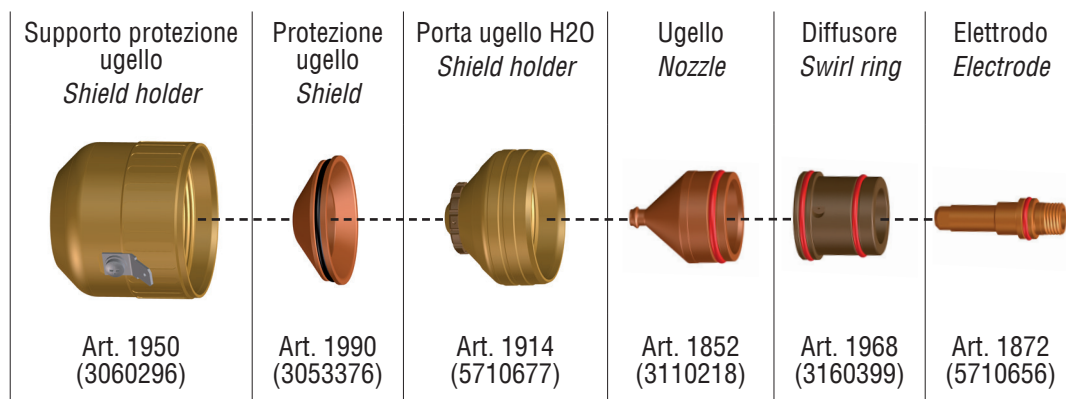
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

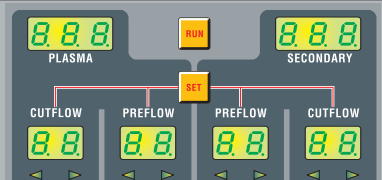
MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
19	30	15	15	15	1,3	65	2,0	2,0	0,0

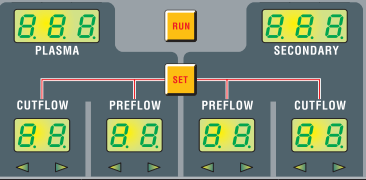
**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma AIR / Secondary AIR

40-50 A



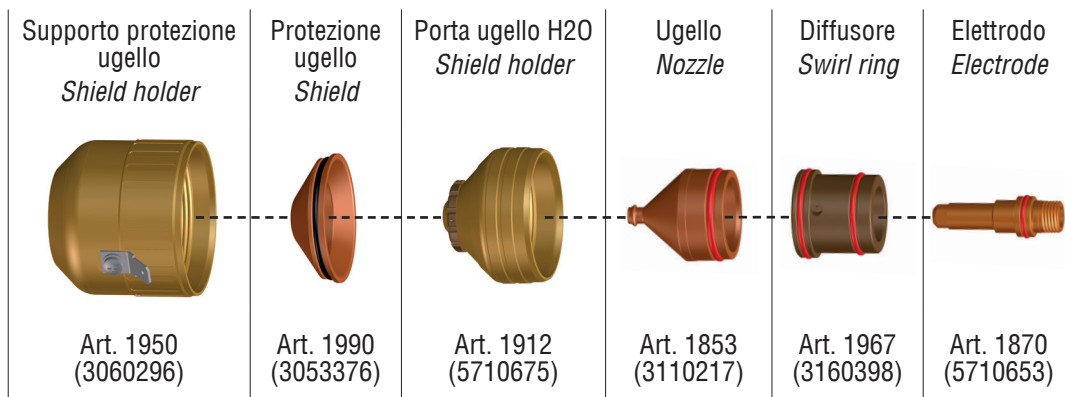
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
45	1	60	30	60	60	5,5	142	1,0	1,0	0,2	1,6
45	2	60	30	60	60	3,0	150	1,0	2,0	0,2	1,8
45	3	60	30	60	60	1,3	157	1,5	2,0	0,2	2,0

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	62	2,0	2,0	0,0

**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma AIR / Secondary AIR

70-90 A



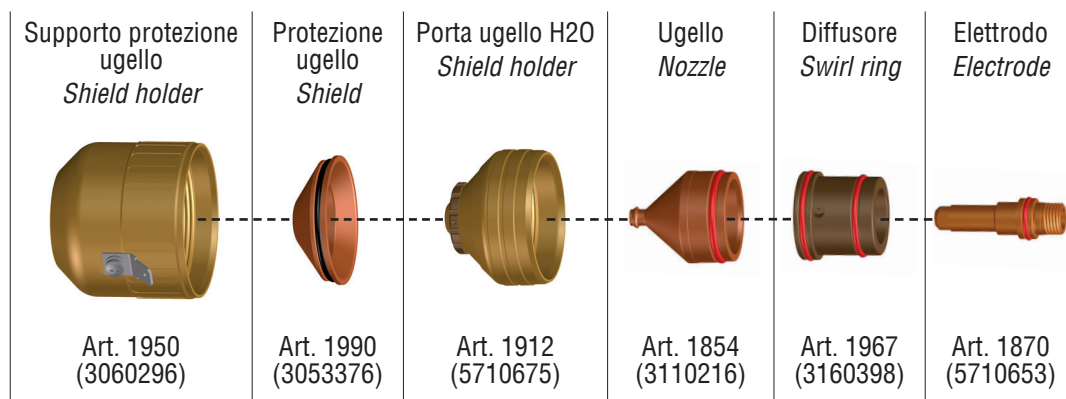
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
80	3	54	25	35	20	6,5	139	1,5	4,0	0,2	2,0
80	5	54	25	35	20	4,7	150	2,0	4,0	0,3	2,1
80	8	54	25	35	20	3,2	148	2,0	4,0	0,4	2,2
80	10	54	25	35	20	2,5	153	2,0	5,0	0,5	2,3
80	12	54	25	35	20	1,6	155	2,5	5,0	0,6	2,4

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	68	2,0	2,0	0,0

**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma AIR / Secondary AIR

110-120 A



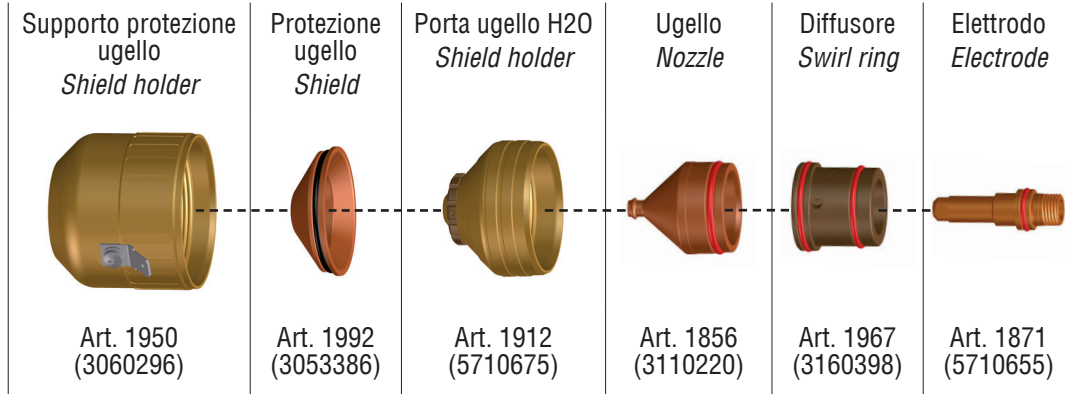
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	5	54	20	40	24	4,7	153	2,5	4,0	0,2	2,1
120	8	54	20	40	24	3,2	154	3,0	5,0	0,4	2,3
120	10	54	20	40	24	2,5	159	3,0	5,0	0,5	2,4
120	12	54	20	40	24	2,0	156	3,0	6,0	0,6	2,6
120	15	54	20	50	24	1,5	160	3,5	7,0	0,7	2,7
120	20	54	20	50	45	1,0	166	3,5	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		2,9
120	25	54	20	50	45	0,55	175	4,0			3,2

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	1,5	71	2,0	2,0	0,0

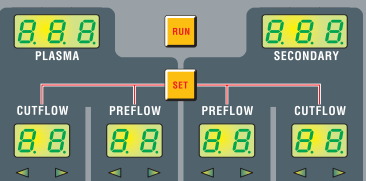
**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma H35 / Secondary N2

110-120 A



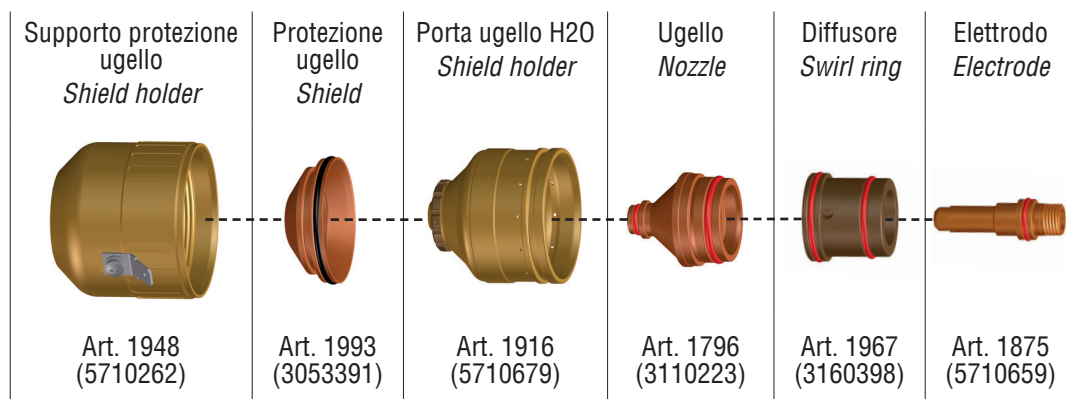
Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento	Solco di taglio
		CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Cutting speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>	<i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	8	50	25	45	40	1,9	148	5,0	6,0	0,5	2,9
120	10	50	25	45	40	1,7	150	5,0	7,0	0,6	2,9
120	12	50	25	45	40	1,5	151	5,0	7,0	0,6	3,0
120	15	50	25	45	40	1,3	155	5,0	8,0	0,7	3,1
120	20	50	25	45	40	0,95	160	5,0	10,0	1,0	3,3
120	25	50	25	45	40	0,55	165	5,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,6

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura	Tensione d'arco	Altezza di lavoro	Altezza di sfondamento	Ritardo di sfondamento
	CUTFLOW	PREFLOW	PREFLOW	CUTFLOW	<i>Marking speed</i>	<i>Arc voltage</i>	<i>Cutting height</i>	<i>Pierce height</i>	<i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
15	30	15	15	15	2,0	73	2,0	2,0	0,0

ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)
Plasma H35 / Secondary N2

200 A

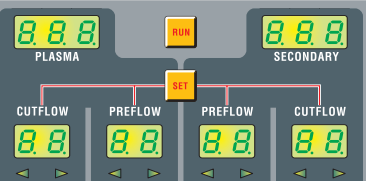


Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
200	10	45	30	35	25	4,4	146	6,0	8,0	0,3	2,7
200	12	45	30	35	25	3,8	147	6,0	8,0	0,4	2,8
200	15	45	30	35	25	3,0	153	6,0	9,0	0,5	3,0
200	20	45	30	35	25	1,4	160	6,0	10,0	0,6	3,3
200	25	45	30	35	25	1,0	165	6,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		3,6
200	30	45	30	35	25	0,7	168	6,0			4,1

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

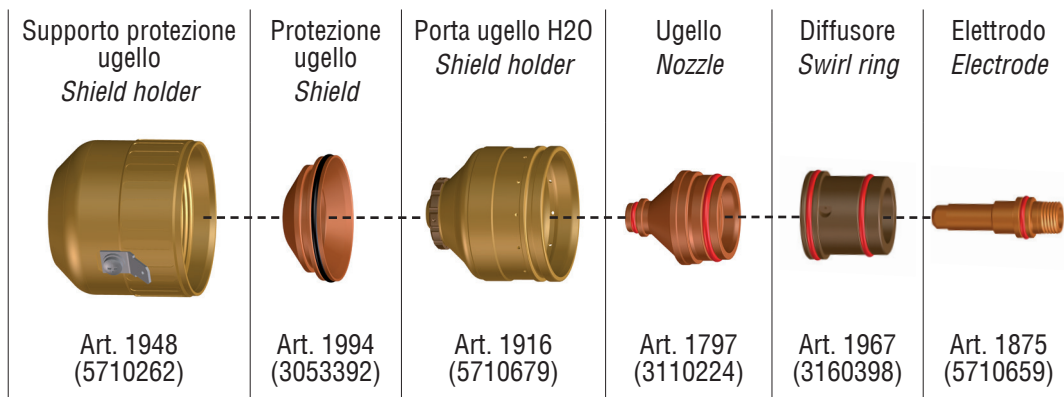
NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
18	30	15	15	15	2,0	70	2,0	2,0	0,0

**ALLUMINIO
(ALUMINIUM-AL)**
Plasma H35 / Secondary N2

250 A

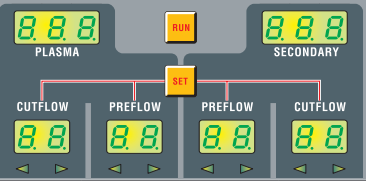


Corrente di taglio <i>Cutting current</i>	Spessore <i>Thickness</i>					Velocità di taglio <i>Cutting speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>	Solco di taglio <i>Kerf width</i>
(A)	(mm)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
250	12	45	30	35	35	4,8	145	7,0	8,0	0,4	3,3
250	15	45	30	35	35	3,5	152	7,0	8,0	0,4	3,3
250	20	45	30	35	35	1,8	156	7,0	9,0	0,6	3,8
250	25	45	30	35	35	1,5	158	7,0	10,0	0,8	4,1
250	30	45	30	35	35	1,2	162	7,0	Partenza dal bordo <i>(Edge start)</i>		4,4
250	40	45	30	35	35	0,75	164	7,0			4,6
250	50	45	30	35	35	0,3	177	7,0			4,9

NOTA: Assicurarsi che l'aria (AIR) o l'azoto (N2) siano connessi all'ingresso della gas console anche nel canale AUXILIARY.

NOTE: Make sure that the air (AIR) or nitrogen (N2) are connected to the gas console inlet, also in AUXILIARY channel.

MARCATURA (MARK)
Plasma Ar / Secondary Ar

Corrente marcatura <i>Marking current</i>					Velocità di marcatura <i>Marking speed</i>	Tensione d'arco <i>Arc voltage</i>	Altezza di lavoro <i>Cutting height</i>	Altezza di sfondamento <i>Pierce height</i>	Ritardo di sfondamento <i>Pierce delay</i>
(A)					(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)
19	30	15	15	15	1,3	65	2,0	2,0	0,0



CEBORA S.p.A - Via Andrea Costa, 24 - 40057 Cadriano di Granarolo - BOLOGNA - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax. +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it