부록-9. 플라즈마 절단 제원 표(360A Ⅰ-절단)

강재 재질 : 연강(SS400)
표면 처리 : 흑피 또는 WASH PRIMER
사용 토치 : 401-0PS, 402-0PS
절단 조건 : 수직 절단

(절단 시의 가스 유량)

P02	PAir	A02	AAir
0	30~40	0	27.5~32.5

두께	절단 속도 (mm/분)	절단 전류 (A)	사용 팁 (φmm)	토치 높이 (mm)	참고 전압 (V)	절폭 보정 (mm)	절단 모드 가스			
							P02	PAir	A02	Aair
(6)	(5000)	260	2.3	3	122	1.4	30	0	0	32.5
(7)	(4650)				122	1.4				
(8)	(4300)				123	1.5				
9	4000				123	1.5				
10	3750				123	1.6				
11	3500				124	1.7				
12	3300				124	1.8				
13	3050			4	133	1.8				
14	2850				133	1.8				
15	2650				133	1.8				
16	2500				134	1.8				
17	2300				134	1.8				
18	2150				135	1.8				
19	2000				136	1.8				
20	1900				136	1.8				
21	1750				137	1.9				
22	1700				137	1.9				
23	1600				138	1.9				
24	1500				138	2.0				
25	1450				139	2.0				
26	1550	360	3.0	5	123	2.4	32.5	0	12.5	27.5
27	1450				124	2.4				
28	1400				124	2.4				
29	1375				125	2.4				
30	1350				126	2.5	40			
31	1325				127	2.5				
32	1300				128	2.5				
(33)	(1230)				128	2.6				
(34)	(1170)				129	2.6				
(35)	(1110)				129	2.7				
(36)	(1050)				130	2.7				22.5

주1) ( )로 표시된 두께에 대해서는 슬러그가 부착될 수 있습니다.
주2) 참고 전압은 기계에 따라 변화가 있을 수 있으므로 조정이 필요합니다.
주3) 본 제원은 강재 재질과 표면 상태에 따라 다를 수 있으므로 절단 테스트를 하여 확인해 주십시오.

강재 재질 : 연강(SS400)
표면 처리 : ZINC RICH PRIMER(징크)
사용 토치 : 401-OPS, 402-OPS
절단 조건 : 수직 절단

(절단 시의 가스 유량)

P02	PAir	A02	AAir
0	30~40	0	25~27.5

두께	절단 속도 (mm/분)	절단 전류 (A)	사용 팁 (φmm)	토치 높이 (mm)	참고 전압 (V)	절폭 보정 (mm)	절단 모드 가스			
							P02	PAir	A02	Aair
(6)	(4000)	260	2.3	3	122	1.5	30	0	0	25
(7)	(3850)				122	1.5				
(8)	(3750)				123	1.6				
9	3600				123	1.7				
10	3200				123	1.8				
11	2750				124	1.9				
12	2350				124	2.0				
13	2250			4	134	2.1				
14	2150				134	2.1				
15	2000				135	2.2				
16	1900				135	2.2				
17	1800				135	2.2				
18	1750				136	2.1				
19	1700				136	2.1				
20	1630				137	2.1				
21	1570				137	2.1				
22	1500				138	2.1				
23	1450				138	2.1				
24	1400				139	2.1				
25	1300				139	2.1				
26	1400	360	3.0	5	125	2.7	40	0	12.5	27.5
27	1350				125	2.7				
28	1300				126	2.4				
29	1250				126	2.4				
30	1200				127	2.5				
31	1170				127	2.5				
32	1150				128	2.5				
(33)	(1130)				128	2.6				
(34)	(1100)				129	2.6				
(35)	(1080)				129	2.7				
(36)	(1050)				130	2.7				

주1) ( )로 표시된 두께에 대해서는 슬러그가 부착될 수 있습니다.
주2) 참고 전압은 기계에 따라 변화가 있을 수 있으므로 조정이 필요합니다.
주3) 본 제원은 강재 재질과 표면 상태에 따라 다를 수 있으므로 절단 테스트를 하여 확인해 주십시오.

부록-10. 플라즈마 절단 제원 표(400A I-절단)

강재 재질 : 연강(SS400)
표면 처리 : 흑피 또는 WASH PRIMER
사용 토치 : 401-OPS, 402-OPS
절단 조건 : 수직 절단

두께	절단 속도 (mm/분)	절단 전류 (A)	사용 팁 (φmm)	토치 높이 (mm)	참고 전압 (V)	절폭 보정 (mm)	절단 모드 가스			
							P02	PAir	A02	Aair
*12	3800	400	3	5	125.5	2.0	40	0	15	40
*13	3500				126.0	2.0				
*14	3300				126.5	2.0				
*15	3100				126.5	2.1				
*16	2900				126.5	2.1				
*17	2800				126.7	2.1				
*18	2700				127.0	2.2				
*19	2600				127.5	2.2				
*20	2500				128.0	2.2				
*21	2350				128.5	2.3				
*22	2200				129.0	2.3				
*23	2050				129.5	2.3				
*24	1850				129.5	2.3				
*25	1750				129.5	2.4				
26	1650				130.0	2.5				
27	1600				130.5	2.5				
28	1550				131.0	2.6				
29	1500				131.5	2.6				
30	1460				132.0	2.7				
31	1430				132.5	2.7				
32	1400				133.0	2.7				
*33	1350				133.5	2.7				
*34	1300				134.0	2.8				
*35	1250				134.5	2.8				
*36	1200				135.0	2.8				
*38	1100				136.0	2.8				
*40	1050			6	138.5	2.9				
*45	900				140.0	2.9				
*50	800				141.5	2.9				

주1) ★ 판후는 지원 범위 이외이므로 판후 19mm일 때 ± 3도, 12mm일 때 ± 5도 정도 경사가 발생 발생합니다.
주2) 참고 전압은 기계에 따라 변화가 있을 수 있으므로 조정이 필요합니다.
주3) 절단면에 경사가 발생하는 경우는 절단 속도를 늦추던지 극간전압 기준치를 약간 내려 주십시오.
주4) 절단면에 슬러그의 부착이 많은 경우는 절단 속도를 빨리 합니다.
주5) 강판 메이커나 도료 메이커에 의해 제원이 바뀔 가능성이 있습니다.
주6) 유량계의 눈금은 BALL의 위를 맞추어 주십시오.

강재 재질 : 연강(SS400)
표면 처리 : ZINC RICH PRIMER(징크)
사용 토치 : 401-OPS, 402-OPS
절단 조건 : 수직 절단

두께	절단 속도 (mm/분)	절단 전류 (A)	사용 팁 (φmm)	토치 높이 (mm)	참고 전압 (V)	절폭 보정 (mm)	절단 모드 가스			
							P02	PAir	A02	Aair
*12	2600				127.5	2.0				
*13	2450				127.5	2.0				
*14	2300				127.5	2.0				
*15	2200				128.0	2.0				
*16	2100				128.5	2.0				
*17	2070				129.0	2.1				
*18	2030				129.5	2.1				
*19	2000				130.0	2.2				
*20	1900				130.5	2.2				
*21	1850				131.0	2.2				
*22	1800				131.3	2.2				
*23	1750				131.7	2.3				
*24	1700	400	3.0	5.0	132.0	2.3	42.5	0	12.5	32.5
*25	1650				132.0	2.3				
26	1630				132.0	2.3				
27	1600				132.0	2.3				
28	1550				132.0	2.3				
29	1500				132.0	2.3				
30	1450				132.0	2.3				
31	1400				132.0	2.3				
32	1350				132.0	2.3				
*33	1300				132.0	2.3				
*34	1250				132.5	2.3				
*35	1220				133.0	2.3				
*36	1200				134.5	2.3				

주1) * 판후는 지원 범위 이외이므로 판후 19mm일 때 ± 3도, 12mm일 때 ± 5도 정도 경사가 발생 발생합니다.
주2) 참고 전압은 기계에 따라 변화가 있을 수 있으므로 조정이 필요합니다.
주3) 절단면에 경사가 발생하는 경우는 절단 속도를 늦추던지 극간전압 기준치를 약간 내려 주십시오.
주4) 절단면에 슬러그의 부착이 많은 경우는 절단 속도를 빨리 합니다.
주5) 강판 메이커나 도료 메이커에 의해 제원이 바뀔 가능성이 있습니다.
주6) 유량계의 눈금은 BALL의 위를 맞추어 주십시오.