

## 切割表一：

## 低碳钢 ( middle steel )

## 300A

保护罩压套  
Protection cover  
HY02711

保护罩  
Protection cover  
HY02701

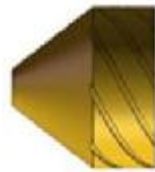
外保护罩  
HY02601

内保护罩  
HY02501

喷嘴  
HY0242  
8

涡流环  
HY02301

电极  
HY0221  
1



等离子气体 Compressed air	材料厚度 thickness	割炬至工件的 距离 Distance from torch tip to material	弧压 ARC voltage	切割速度 Cutting speed	初始穿孔 高度 INS HEIGHT	穿孔时 间 Piercing delay
压力 MPa	mm	mm	V	mm/min	mm	s
0.47	8	1.5	125	4000	6	0.5
0.49	12	2.5	135	3000	7	1
	16	3.5	139	2400	8	
	20	3.5	145	1900	9	1.5
	25	5.5	155	1500	11	2
	30	7.5	168	1200		2.5
0.52	32	8.5	172	900	12	边缘起弧(edge arc start)
0.57	35	9.5	175	650		
	38		180	600		
0.60	50	10	198	300		

Y 表中的气体压力，是切割过程中，切割电源面板数显表显示的气压值。

Air pressure number means during cutting processing

Y 表中切割数据在使用华远专用液体冷却机情况下测得。

## 切割表二:

(MIDDLE STEEL)

260A

保护罩压套    保护罩    外保护罩    内保护罩    喷嘴    涡流环    电极  
 HY02711    HY02701    HY02601    HY02501    HY02425    HY02301    HY02211



等离子 气体 Compre ssed air	材料厚度 thickness	割炬至工件的 距离 Distance from torch tip to material	弧压 ARC VOLTAGE	切割速 度 CUTTING SPEED	初始穿 孔 高度 INS HEIGHT	穿孔时 间 PIERCING DELAY
压力 MPa	mm	mm	V	mm/min	mm	s
0.47	8	1.3	128	4000	5	0.4
	12	1.7	135	3000	6	0.5
0.49	16	2	137	2100	8	
	20	4	150	1600	9	
	25	5	158	1300	11	
0.50	30	8	170	1000	12	1.2
0.57	35	8	177	700	边缘起弧 (edge arc start)	
0.58	38	8.5	184	600		
0.60	50	9	200	300		

Y 表中的气体压力，是切割过程中，切割电源面板数显显示的气压值。

Air pressure number means during cutting processing

Y 表中切割数据在使用华远专用液体冷却机情况下测得。

## 切割表三:

低碳钢  
空气  
切割电流 200A

保护罩压套 HY02711    保护罩 HY02701    外保护罩 HY02601    内保护罩 HY02501    喷嘴 HY02423    涡流环 HY02301    电极 HY02211



等离子气体 Compressed air	材料厚度 thickness	割炬至工件的距离 Distance from torch tip to material	弧压 Arc voltage	切割速度 Cutting speed	初始穿孔高度 INS HEIGHT	穿孔时间 PIERCING DLEAY
压力 MPa	mm	mm	V	mm/min	mm	s
0.47	8	2	137	3000	5	0.5
	12	2	139	2500	5	0.8
0.49	16	4	150	1800	8	1
	20	4	152	1200	8	1.2
	25	5.5	162	950	11	1.5
0.50	30	5.5	166	650	边缘起弧(edge arc start)	
	32 ●	6	168	500		
	50	7	185	200		

Y 表中的气体压力, 是切割过程中, 切割电源面板数显表显示的气压值。

Air pressure number means during cutting processing

Y 表中切割数据在使用华远专用液体冷却机情况下测得。

## 切割表四:

低碳钢  
空气  
切割电流 160A

保护罩压套 HY02711    保护罩 HY02701    外保护罩 HY02601    内保护罩 HY02501    喷嘴 HY02419    涡流环 HY02301    电极 HY02211



等离子气体 COMPRESS ED AIR	材料厚 度 THICKNESS	割炬至工件的 距离 Distance from torch tip to material	弧压 ARC VOLTAGE	切割速度 CUTTING SPEED	初始穿孔 高度 INS HEIGHT	穿孔时 间 PIERCING DELAY
压力 MPa	mm	mm	V	mm/min	mm	s
0.47	6	2	145	3300	4	0.4
	8	2.5	147	2800	5	0.5
0.50	12	3	155	2300	6	0.6
	16	3.5	160	1500	7	0.7
	20	4	165	1000	8	0.9
	25	4.5	172	700	边缘起弧 Edge arc start	
	30	4.5	178	450		

Y 表中的气体压力，是切割过程中，切割电源面板数显表显示的气压值。

Air pressure number means during cutting processing

Y 表中切割数据在使用华远专用液体冷却机情况下测得。

## 切割表五:

100A

保护罩压套    保护罩    外保护罩    内保护罩    喷嘴    涡流环    电极  
 HY02711    HY02701    HY02601    HY02501    HY02417    HY02301    HY02211



等离子气体 Compressor air	材料厚度 thickness	割炬至工件的 距离 Distance from torch tip to material	弧压 ARC voltage	切割速度 Cutting speed	初始穿孔 高度 INS height	穿孔时 间 Piercing delay
压力 MPa	mm	mm	V	mm/min	mm	s
0.45	4	2	140	4400	4	0.4
	6	2	145	3100	4	0.4
	8	3	150	2200	6	0.6
	10	3	155	1800	6	0.8
	12	3	160	1300	6	1
	16	4	168	800	<b>边缘起弧(edge arc start)</b>	
	20	4	178	450		

Y 表中的气体压力，是切割过程中，切割电源面板数显表显示的气压值。  
 Air pressure number means during cutting processing

Y 表中切割数据在使用华远专用液体冷却机情况下测得。