

## Кислородно-плазменная резка: MAX200



### MAX200

Система кислородной резки начального уровня отлично подходит при часто меняющихся требованиях к резке и производственных графиках. Проверенная промышленная система резки, отличающаяся привлекательными первоначальными капитальными затратами.

### MAX200

<b>Толщина</b> Низкоуглеродистая сталь	Без образования окалины	25 мм
	Промышленная (прожиг)	25 мм
	Предельная (начинается образование кромки)	50 мм
Нержавеющая сталь	Промышленная (прожиг)	25 мм
	Предельная (начинается образование кромки)	50 мм
Алюминий	Промышленная (прожиг)	25 мм
	Предельная (начинается образование кромки)	50 мм
<b>Скорость*</b> (низкоуглеродистая сталь)	Технические характеристики по руководству при самом высоком выходном токе	12 мм 2159 мм/мин
<b>Угол среза</b>	Диапазон по ISO 9013**	4 – 5
<b>Свариваемость</b>		Готовность к сварке
<b>Технологические газы для материалов</b> (плазмообразующий/защитный)	Низкоуглеродистая сталь	Воздух/воздух, O <sub>2</sub> /воздух, N <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>
	Нержавеющая сталь	Воздух/воздух, N <sub>2</sub> /воздух, N <sub>2</sub> /CO <sub>2</sub> , H35/N <sub>2</sub>
	Алюминий	Воздух/воздух, N <sub>2</sub> /воздух, N <sub>2</sub> /CO <sub>2</sub> , H35/N <sub>2</sub>
<b>Ток процесса</b> (резка)	Не все процессы доступны для всех материалов	40 – 200 носой срез (200)

\* Внимание: Будьте внимательны при сравнениях: часто конкуренты указывают максимальные скорости резки, а не скорости, которые обеспечивают максимальное качество резки, как показано выше. Указанные здесь скорости резки обеспечивают максимально возможное качество резки, однако вообще скорости резки могут быть до 50 % выше.

\*\* ISO 9013 – это стандарт, который определяет качество резки деталей, обрабатываемых термической резкой. Чем ниже диапазон (самый низкий диапазон – 1), тем меньше угол на разрезанной поверхности. Угол среза в диапазоне 4 лучше, чем в диапазоне 5.