

# Ultra-Cut XT®

## Таблицы процессов резки



**15 – 400 A**  
**Стандартная / Прямая**  
**Под углом**  
**Подводная**  
**Роботизированная**



Art # A-14034

Ревизия: BG

Дата публикации: 06/05/2020

Руководство №: 0-4828

## МЫ ЦЕНИМ ВАШ БИЗНЕС!

Поздравляем с приобретением нового изделия Thermal Dynamics. Мы гордимся, что вы наш клиент, и будем стремиться обеспечить для Вас наилучший сервис и надежность в индустрии. Это продукт поддерживается нашей расширенной гарантией и сетью сервисов по всему миру. Для поиска ближайшего дистрибьютера посетите наш сайт [www.thermal-dynamics.com](http://www.thermal-dynamics.com).

Это руководство по эксплуатации было разработано для того, чтобы проинструктировать вас о правильной эксплуатации вашего продукта Thermal Dynamics. Ваша удовлетворенность этим продуктом и его безопасная эксплуатация является нашей конечной целью. Поэтому, пожалуйста, найдите время прочитать руководство полностью, особенно раздел о мерах безопасности. Это поможет Вам избежать потенциальных опасностей, которые могут возникнуть при работе.

## ВЫ В ХОРОШЕЙ КОМПАНИИ!

**Это бренд, который выбирают поставщики и производители по всему миру.**

Thermal Dynamics является мировым брендом оборудования для ручной и автоматической плазменной резки.

Мы выделяемся среди конкурентов благодаря лидирующим на рынке надежным продуктам, проверенным временам. Мы гордимся техническими инновациями, конкурентоспособными ценами, отличной доставкой, превосходным обслуживанием клиентов и технической поддержкой, а также превосходным опытом продаж и маркетинга.

Прежде всего, мы посвящаем себя разработке технологически передовых продуктов, чтобы обеспечить наиболее безопасные условия работы в области плазменной резки и сварки.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Данное руководство является переводом-адаптацией оригинального руководства оператора 0-4828 с английского языка, выполненным официальным представителем Thermal Dynamics в РФ ООО «Альфа-Технологии». При возникновении вопросов или обнаружении неточностей обратитесь к оригинальному изданию, либо свяжитесь с поставщиком оборудования.

[Введите текст]



#### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Прочитайте и уясните это руководство, а также требования техники безопасности прежде, чем устанавливать, использовать или обслуживать данное оборудование. Информация в данном руководстве подготовлена с максимально возможной тщательностью, но изготовитель не несет ответственности за ее использование.

Ultra-Cut XT®

Таблицы режимов резки № 0-4828

Издано:

Thermal Dynamics Corporation.

2800 Airport Rd.

Denton, Texas 76207

[www.thermal-dynamics.com](http://www.thermal-dynamics.com)

© Copyright 2019 by

Thermal Dynamics Corporation.

Все права защищены.

Запрещается воспроизведение данного руководства, как полное, так и частичное, без письменного разрешения издателя.

Издатель не принимает на себя никакой ответственности и тем самым отказывается от какой-либо ответственности по отношению к любой стороне за любой ущерб или любое повреждение, вызванное любой ошибкой или любым упущением в данном руководстве, независимо от того, является ли такая ошибка результатом небрежности, случайного стечения обстоятельств или любой другой причины.

Дата Публикации: 17 Апреля, 2013

Дата ревизии: 14 Января 2016



Эта страница намеренно пустая.

## СОДЕРЖАНИЕ

---

|   |    |
|---|----|
| СОДЕРЖАНИЕ .....  | 5  |
| РАБОТА С РЕЗАКОМ .....                                    | 6  |
| Выбор деталей резака.....                                 | 6  |
| Предварительная настройка источника питания. ....         | 6  |
| Рекомендуемые скорости резки.....                         | 6  |
| 1.01 Стандартная резка мягкой стали 30 – 400 А.....       | 11 |
| 1.02 Стандартная резка нержавеющей стали 30 – 400 А. .... | 21 |
| 1.03 Стандартная резка алюминия 30 – 400 А. ....          | 39 |
| 1.04 Резка под углом 30 – 400 А. ....                     | 57 |
| 1.05 Подводная резка 30 – 400 А. ....                     | 63 |
| 1.06 Роботизированная резка 15 – 100 А. ....              | 67 |
| 2.01 Список деталей резака в сборе .....                  | 70 |
| 2.02 Установка деталей резака.....                        | 74 |
| 2.03 Части головы резака .....                            | 76 |
| 3.01 Патентная информация.....                            | 76 |
| ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА .....                           | 77 |

## РАБОТА С РЕЗАКОМ



### ПРИМЕЧАНИЕ!

Приведенная информация о режимах маркировки относится только к системам, в которых используется газовая консоль GCM2010.

Для DPC3000 типы газов, давление и расход только для справки.

### Выбор деталей резака.

Применение будет определять то, какие детали должны использоваться. Сверяйтесь с таблицей процессов резки для установки соответствующих деталей резака.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не меняйте местами детали. Убедитесь, что все детали резака соответствуют используемому плазменному и защитному газам.

### Предварительная настройка источника питания.

Настройте источник питания перед работой системы, как описано в руководстве по эксплуатации. Обратитесь к таблицам резки для установки соответствующих применению параметров.

### Рекомендуемые скорости резки.

Скорость резки зависит от типа материала и его толщины. Следующие факторы могут сказываться на производительности:

- износ деталей резака;
- качество газа и его расход / давление;
- опыт оператора;
- положение резака над заготовкой;
- надлежащие сечения и соединения кабелей;
- примеси в материале / особенности сплава;
- возможности и точность стола / портала.



### ПРИМЕЧАНИЕ!

Приведенные данные дают ожидаемый результат при использовании систем в хорошем состоянии и рекомендуемых методов. Фактическая скорость может отличаться от указанной в таблице в зависимости от типа сплава и содержания примесей. Значение напряжения может изменяться в зависимости от ЧПУ, стола для резки или контроллера высоты.

## Замечания по деталям резака.

Всегда собирайте детали надлежащим образом. Неправильная сборка может повредить сами детали или голову резака. Убедитесь, что детали корректно установлены в посадочные места.

Всегда проверяйте завихритель защитного газа на обугливание при замене деталей. Не используйте его, если он обуглен. Регулярно меняйте завихритель защитного газа для обеспечения правильной работы.

## Замечания по эксплуатации.

Всегда продувайте резак после замены деталей резака или выключения источника. Встроенной в источник функции может быть недостаточно для надлежащей продувки резака. Продувка газов при помощи функций установки/проверки давления режущих газов и газа предварительной продувки поможет удалить остатки охлаждающей жидкости из линии.

Небольшое увеличение давления предварительной продувки может увеличить возможность пробивки на более толстых материалах. Однако слишком большое увеличение этого давления может повлиять на надежность запуска плазмы (осечки).

Уменьшение давления предварительной продувки может улучшить пилотную дугу. Давление можно уменьшать без влияния на производительность резки, пока пилотная дуга хорошо переносится на лист. Слишком сильное уменьшение давления влияет на возможность переноса дуги на заготовку и может привести к повреждению сопла.

## Замечания по единицам измерения в таблицах.

Приведенные в таблицах единицы измерения давления указаны в psi(g), а не в psi(a). 0 psi (g) = 14.7 psi(a) (1 атмосфера).

При установке расхода соответствующая риска шкалы ротаметра должна быть по центру шарика.

## Направление реза.

Струя плазменного газа закручивается при выходе из резака для поддержания гладкой колонны, столба дуги. Завихрение приводит к тому, что одна сторона реза получается более прямоугольной. Если смотреть вдоль направления перемещения, правая сторона реза более прямоугольная, чем левая.



Влияние завихрения на характеристики сторон реза

Чтобы сделать внутренний рез прямоугольного профиля внутри контура, резак должен двигаться против часовой стрелки. Чтобы сделать наружный рез прямоугольного профиля, резак должен двигаться по часовой.

## Общие определения.

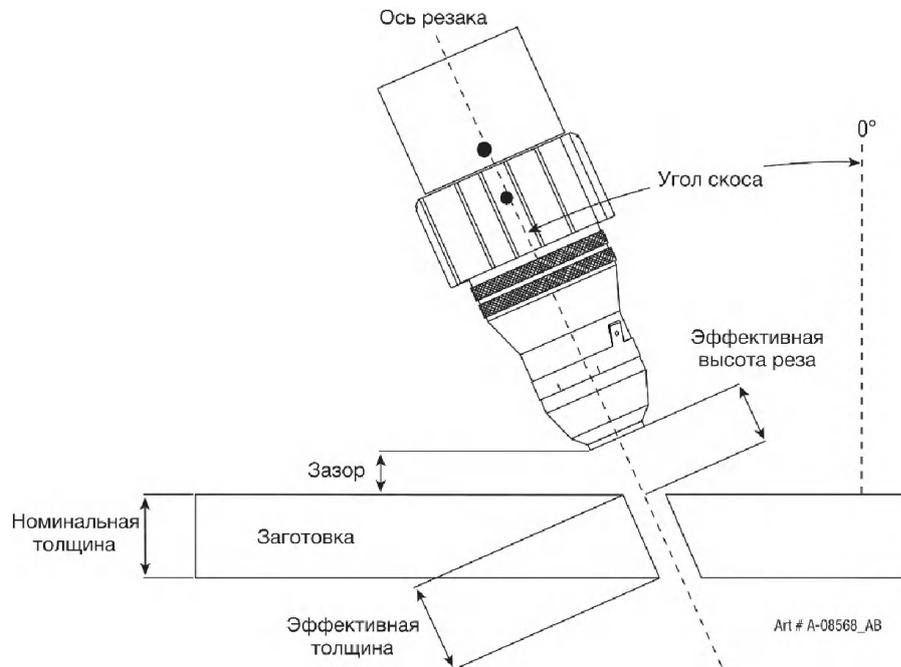
|                             |   |
|-----------------------------|---|
| THC                         | Система управления высотой резака (Torch Height Control).   |
| Напряжение дуги             | Напряжение, измеряемое между электродом и заготовкой, которое используется для управления расстоянием от резака до заготовки во время резки.  |
| Высота реза                 | Расстояние между плазменным резаком и заготовкой во время резки.  |
| Высота поджига при пробивке | Расстояние между плазменным резаком и заготовкой во время переноса дуги. Эта настройка обычно меньше при использовании THC с возможностью подъема для увеличения надежности поджига.  |
| Высота подъема              | Расстояние от высоты поджига при пробивке, на которую поднимается резак для предотвращения повреждений при пробивке заготовки.  |
| THC Задержка на пробивку    | Время, следующее после переноса дуги, когда резак остается на высоте пробивки или подъема. Часто больше, чем ЧПУ задержка движения, чтобы позволить резаку удалить металл после пробивки.                                   |
| ЧПУ Задержка движения       | Время, следующее за переносом дуги и позволяющее дуге пройти через лист до начала движения по XY стола.   |
| Задержка по управлению      | Часто обозначается как AVC задержка (Arc Voltage Control - контроль напряжения дуги), это время, когда резак движется на высоте реза до того, как THC начнет управлять высотой, для семплирования значений напряжения дуги. |
| Скорость реза               | Рекомендованные скорости реза на основе используемых толщин, материала, деталей резака и комбинации газов.  |
| Ширина реза                 | Ширина удаляемого во процессе резки материала.  |

## Резка под наклоном определения.

|                         |   |
|-------------------------|---|
| Угол наклона            | Угол между осью резака и перпендикуляром к заготовке. Если резак перпендикулярен заготовке, то угол наклона равен 0°. Максимальный угол 45°.  |
| Номинальная толщина     | Вертикальная толщина заготовки.   |
| Эффективная толщина     | Длина кромки реза; расстояние, которое дуга проходит через материал при резке. Эффективная толщина равна номинальной разделенной на косинус угла наклона. В таблицах приведены эффективные толщины.                                     |
| Зазор                   | Расстояние по вертикали от нижней точки резака до поверхности заготовки.  |
| Эффективная высота реза | Расстояние вдоль оси резака от центра выходного отверстия резака до поверхности заготовки. В таблицах приведены диапазоны эффективной высоты реза. Меньшее число для прямого реза (угол = 0°). Больше - для угла 45° при зазоре в 2 мм. |

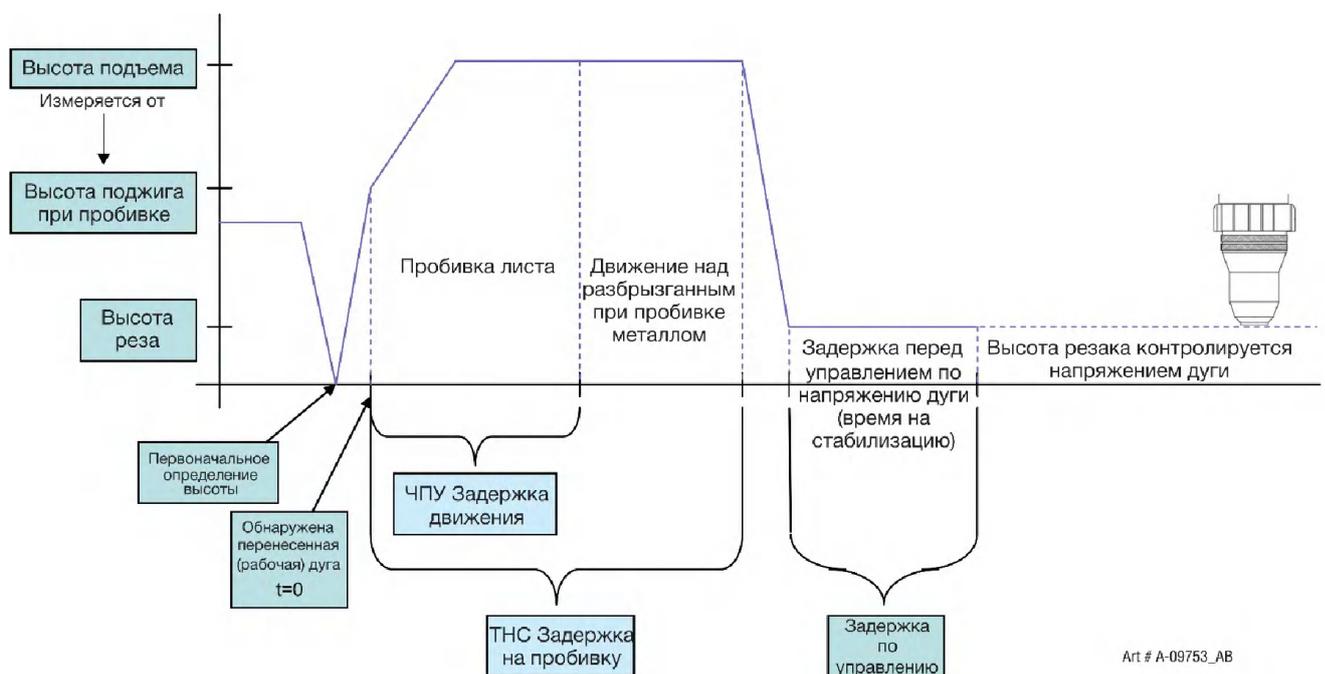
## Напряжение дуги

Параметр напряжение дуги зависит от угла наклона и настроек системы резки. Напряжение дуги на одной системе может отличаться от второй даже если заготовка такой же толщины. В таблицах не приводятся напряжения дуги для резки под углом.

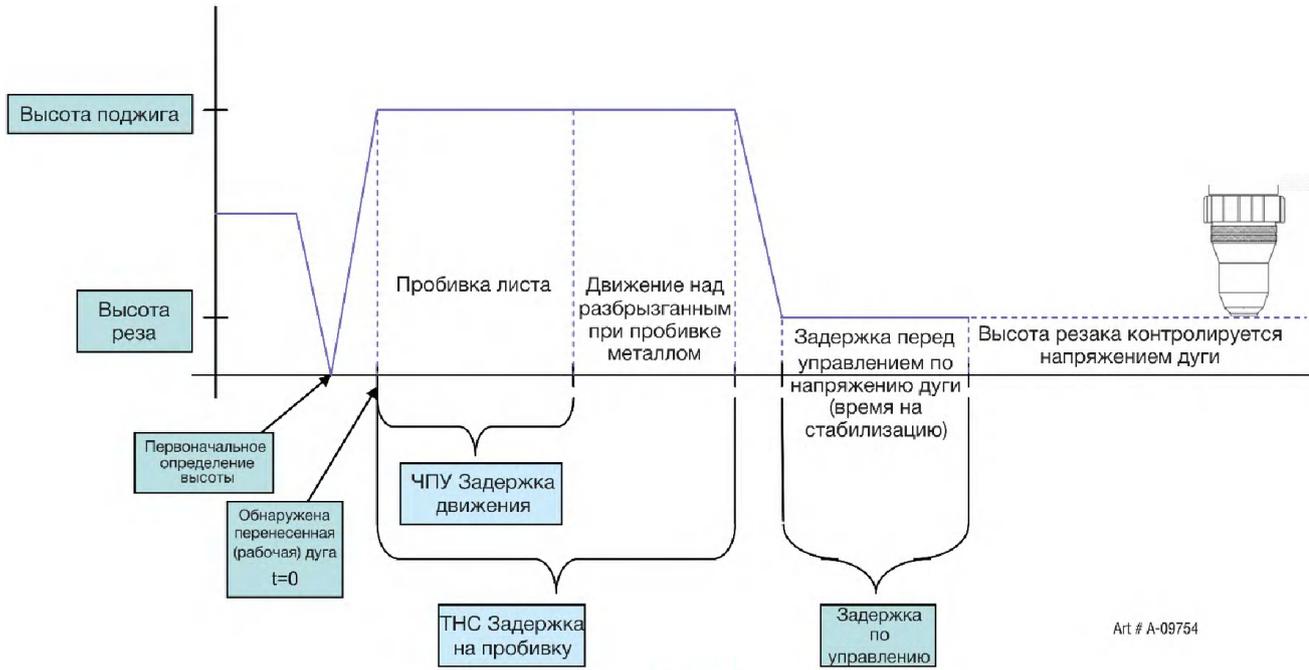


## Временная диаграмма процесса резки ТНС.

Система управления высотой резака с возможностью подъема:



Система управления высотой резака без возможности подъема, базовое ТНС:



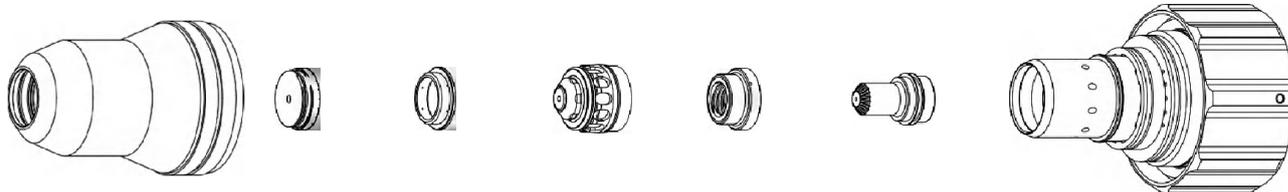
## 1.01 Стандартная резка мягкой стали 30 – 400 А.

**Мягкая Сталь**

**30А**

**O<sub>2</sub> Плазменный / O<sub>2</sub> Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | 4                       | 16     |
| Резка    | 15                      | -      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1098             | 22-1272                    | 22-1097 | 22-1041                      | 22-1069  | 22-1020  |

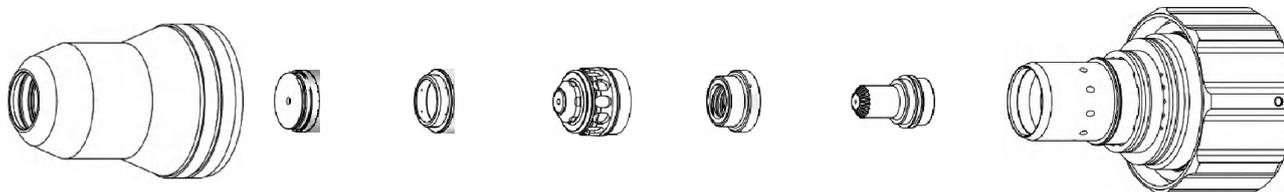
| Толщина | GCM-2010                         |                                 |                               |                  |       | Система контроля высоты ТНС |                 |                             |                   |                   |                        | Базовое ТНС                          | ЧПУ управление       |                             |                |
|---------|----------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|------------------|-------|-----------------------------|-----------------|-----------------------------|-------------------|-------------------|------------------------|--------------------------------------|----------------------|-----------------------------|----------------|
|         | Продувка<br>Давление<br>(Воздух) | Резка Расход/Давление           |                               |                  |       | Напряжение<br>дуги          | Высота<br>резки | Задержка<br>для<br>пробивки | Высота<br>поджига | Высота<br>подъема | Задержка<br>управления | Высота<br>пробивки<br>без<br>подъема | Скорость<br>движения | ЧПУ<br>задержка<br>движения | Ширина<br>реза |
|         |                                  | Плазменный<br>(O <sub>2</sub> ) | Защитный<br>(O <sub>2</sub> ) |                  |       |                             |                 |                             |                   |                   |                        |                                      |                      |                             |                |
| (мм)    | (Бар)                            | Шарик                           | (Бар)                         | Шарик            | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1        | (сек)                       | (мм)              | (мм)              | (сек)                  | (мм)                                 | (мм/мин)             | (сек)                       | (мм)           |
| 1       | 4.1                              | 40                              | 4.8                           | Режим «Давление» | 1.7   | 106                         | 2.0             | 0.2                         | 2.3               | 1.5               | 0.8                    | 3.0                                  | 3090                 | 0.2                         | 1.5            |
| 1.5     | 4.1                              | 40                              | 4.8                           |                  | 1.7   | 111                         | 2.0             | 0.3                         | 2.3               | 1.5               | 0.7                    | 3.0                                  | 1840                 | 0.3                         | 1.9            |
| 2       | 4.1                              | 40                              | 4.8                           |                  | 1.7   | 112                         | 1.25            | 0.4                         | 2.5               | 2.0               | 0.6                    | 3.8                                  | 1400                 | 0.4                         | 2.1            |
| 3       | 4.1                              | 40                              | 4.8                           |                  | 1.7   | 111                         | 3.0             | 0.4                         | 2.8               | 2.5               | 0.6                    | 4.4                                  | 1340                 | 0.4                         | 2.2            |

## Мягкая Сталь

### 50A

### О<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | О <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 30     |
| Резка    | 6                       | 12     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1025             | 22-1272                    | 22-1051 | 22-1041                      | 22-1069  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|------------------------------|-------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (О <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 2       | 4.8                        | 28                           | 8.3               | 20    | 8.3   | 130                         | 1.5          | 0.0                   | 2.0            | 1.0            | 0.8                 | 2.5                         | 7080              | 0.0                   | 1.1         |
| 2.5     | 4.8                        | 28                           | 8.3               | 20    | 8.3   | 130                         | 1.5          | 0.0                   | 2.0            | 1.0            | 0.8                 | 2.5                         | 6910              | 0.0                   | 1.3         |
| 3       | 4.8                        | 28                           | 8.3               | 20    | 8.3   | 128                         | 1.3          | 0.2                   | 2.0            | 1.0            | 0.6                 | 2.5                         | 5640              | 0.2                   | 1.2         |
| 4       | 4.8                        | 28                           | 8.3               | 28    | 8.3   | 128                         | 1.2          | 0.4                   | 2.2            | 1.2            | 0.4                 | 2.6                         | 3410              | 0.4                   | 1.2         |
| 5       | 4.8                        | 28                           | 8.3               | 40    | 8.3   | 130                         | 1.5          | 0.4                   | 2.5            | 1.5            | 0.4                 | 2.8                         | 2500              | 0.4                   | 1.4         |
| 6       | 4.8                        | 28                           | 8.3               | 40    | 8.3   | 132                         | 1.5          | 0.4                   | 2.5            | 1.5            | 0.4                 | 2.8                         | 2340              | 0.4                   | 1.5         |

| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 18А<br>Возможен прогиб<br>при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> )<br>(Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги<br>(В) | Высота маркировки<br>(мм)±0.1 | Высота поджига<br>(мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ<br>(сек) | Задержка управления<br>(сек) | Скорость движения<br>(мм/мин) | Качество маркировки<br>снижается при<br>уменьшении<br>толщины |
|---|--|------------------------------|-------|----------------------------|-------|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|---|
|   |  | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                        |                               |                            |                             |                              |                               |   |
|   |  | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                        |                               |                            |                             |                              |                               |   |
|   | 1.4  | 40                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 143                    | 3.0                           | 3.0                        | 0                           | 0.4                          | 7620                          |   |

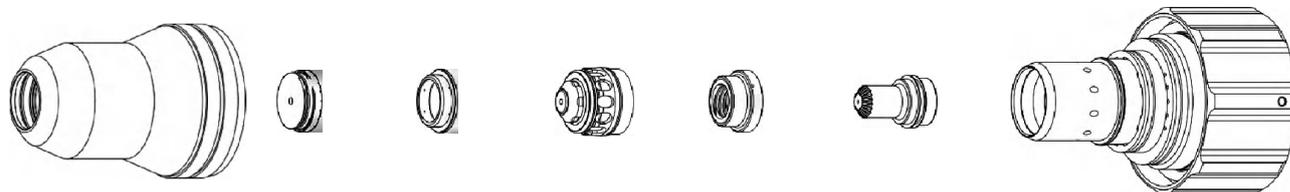
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Мягкая Сталь

### 70A

### О<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | О <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 44     |
| Резка    | 10                      | 25     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

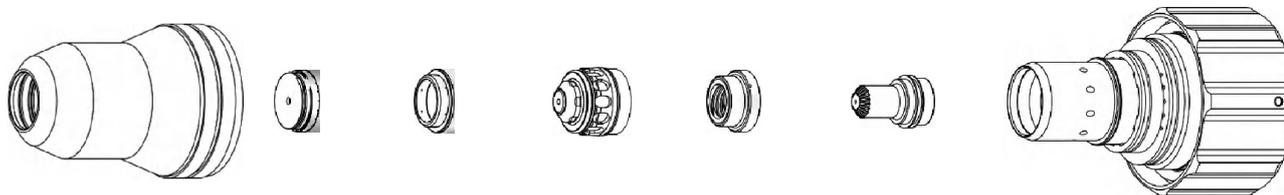
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1026             | 22-1272                    | 22-1152 | 22-1041                      | 22-1170  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                                    |       |                         |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|------------------------------------|-------|-------------------------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление              |       |                         |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (О <sub>2</sub> ) Шарик | (Бар) | Защитный (Воздух) Шарик | (Бар) |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                              | (Бар) | Шарик                   | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 1,5     | 3,2                        | 35                                 | 8,3   | 41                      | 8,3   | 143             | 1,7                         | 0,1                   | 2,0            | 1,0            | 1,0                 | 2,5                         | 7700              | 0,1                   | 1,9         |
| 2       | 3,2                        | 37                                 | 8,3   | 43                      | 8,3   | 145             | 2,5                         | 0,1                   | 2,3            | 1,5            | 1,0                 | 3,0                         | 6270              | 0,1                   | 1,8         |
| 2,5     | 3,2                        | 51                                 | 8,3   | 56                      | 8,3   | 147             | 2,5                         | 0,2                   | 2,3            | 1,5            | 0,9                 | 3,0                         | 5850              | 0,2                   | 1,9         |
| 3       | 3,2                        | 55                                 | 8,3   | 60                      | 8,3   | 147             | 2,5                         | 0,2                   | 2,4            | 1,7            | 0,9                 | 3,4                         | 5220              | 0,2                   | 1,9         |
| 4       | 3,2                        | 55                                 | 8,3   | 60                      | 8,3   | 148             | 2,7                         | 0,3                   | 2,8            | 2,5            | 0,8                 | 4,4                         | 4030              | 0,3                   | 1,9         |
| 5       | 3,2                        | 55                                 | 8,3   | 60                      | 8,3   | 149             | 2,9                         | 0,4                   | 3,2            | 3,0            | 0,7                 | 5,1                         | 3190              | 0,4                   | 2,0         |
| 6       | 3,2                        | 55                                 | 8,3   | 60                      | 8,3   | 151             | 3,0                         | 0,5                   | 3,2            | 3,0            | 0,6                 | 5,1                         | 2710              | 0,5                   | 2,1         |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 16А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.4                                 | 50                           | 2.8   | 100                        | 5.5   | 148             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

**Мягкая Сталь**  
**100A**  
**O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 38     |
| Резка    | 16                      | 27     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1027             | 22-1272                    | 22-1153 | 22-1041                      | 22-1171  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                | Базовое ТНС         | ЧПУ управление              |                   |                       |             |
|---------|----------------------------|------------------------------|-------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 4       | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 80    | 8.3   | 139                         | 2.0          | 0.2                   | 3.2            | 3.0            | 0.6                 | 5.1                         | 6140              | 0.2                   | 1,9         |
| 5       | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 80    | 8.3   | 140                         | 2.3          | 0.2                   | 3.2            | 3.0            | 0.6                 | 5.1                         | 4660              | 0.2                   | 1,8         |
| 6       | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 80    | 8.3   | 141                         | 2.3          | 0.3                   | 3.2            | 3.0            | 0.5                 | 5.1                         | 3940              | 0.3                   | 1,9         |
| 8       | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 80    | 8.3   | 142                         | 2.6          | 0.4                   | 3.5            | 3.4            | 0.4                 | 5.7                         | 2960              | 0.4                   | 1,9         |
| 10      | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 80    | 8.3   | 144                         | 2.8          | 0.4                   | 4.0            | 3.8            | 0.4                 | 6.5                         | 2170              | 0.4                   | 1,9         |
| 12      | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 80    | 8.3   | 146                         | 3.0          | 0.6                   | 4.8            | 3.8            | 0.4                 | 7.3                         | 1690              | 0.6                   | 2,0         |
| 15      | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 80    | 8.3   | 148                         | 3.0          | 0.7                   | 6.0            | 4.7            | 0.4                 | 8.5                         | 1340              | 0.7                   | 2,1         |
| 20      | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 80    | 8.3   | 157                         | 3.8          | 4.3                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.4                 | <b>С КРАЯ</b>               | 640               | 2.4                   | 3.2         |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 17А Возможен прожиг при толщинах <1,6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.4                                 | 50                           | 2.8   | 100                        | 5.5   | 144             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

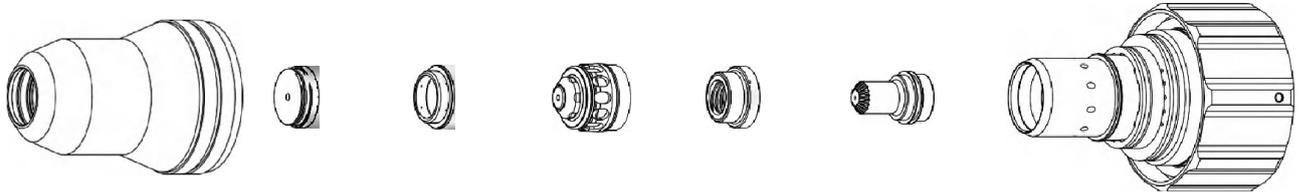
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Мягкая Сталь

### 130A

### О<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | О <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 46     |
| Резка    | 17                      | 26     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1032             | 22-1287                    | 22-1100 | 22-1041                      | 22-1099  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                         |                                 |                      |       |       | Система контроля высоты ТНС |                 |                             |                   |                   | Базовое ТНС            | ЧПУ управление                       |                      |                             |                |
|---------|----------------------------------|---------------------------------|----------------------|-------|-------|-----------------------------|-----------------|-----------------------------|-------------------|-------------------|------------------------|--------------------------------------|----------------------|-----------------------------|----------------|
|         | Продувка<br>Давление<br>(Воздух) | Резка Расход/Давление           |                      |       |       | Напряжение<br>дуги          | Высота<br>резки | Задержка<br>для<br>пробивки | Высота<br>поджига | Высота<br>подъема | Задержка<br>управления | Высота<br>пробивки<br>без<br>подъема | Скорость<br>движения | ЧПУ<br>задержка<br>движения | Ширина<br>реза |
|         |                                  | Плазменный<br>(О <sub>2</sub> ) | Защитный<br>(Воздух) |       |       |                             |                 |                             |                   |                   |                        |                                      |                      |                             |                |
| (мм)    | (Бар)                            | Шарик                           | (Бар)                | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1        | (сек)                       | (мм)              | (мм)              | (сек)                  | (мм)                                 | (мм/мин)             | (сек)                       | (мм)           |
| 5       | 3.1                              | 72                              | 8.3                  | 71    | 8.3   | 128                         | 1.8             | 0.3                         | 5.1               | 2.5               | 0.4                    | 7.6                                  | 4826                 | 0.2                         | 1.4            |
| 6       | 3.1                              | 72                              | 8.3                  | 71    | 8.3   | 155                         | 3.0             | 0.4                         | 5.1               | 3.8               | 0.4                    | 8.9                                  | 4064                 | 0.3                         | 2.0            |
| 8       | 3.1                              | 72                              | 8.3                  | 71    | 8.3   | 135                         | 2.5             | 0.5                         | 6.3               | 3.8               | 0.4                    | 10.2                                 | 3251                 | 0.3                         | 2.1            |
| 10      | 3.1                              | 72                              | 8.3                  | 56    | 8.3   | 138                         | 2.5             | 0.6                         | 6.3               | 3.8               | 0.4                    | 10.2                                 | 2667                 | 0.4                         | 2.2            |
| 12      | 3.1                              | 72                              | 8.3                  | 71    | 8.3   | 147                         | 4.1             | 0.6                         | 6.3               | 5.1               | 0.4                    | 11.4                                 | 2159                 | 0.4                         | 2.3            |
| 15      | 3.1                              | 78                              | 8.3                  | 94    | 8.3   | 155                         | 5.1             | 0.9                         | 6.3               | 5.1               | 0.4                    | 11.4                                 | 1626                 | 0.6                         | 2.5            |
| 20      | 3.1                              | 78                              | 8.3                  | 79    | 8.3   | 156                         | 5.1             | 1.1                         | 6.3               | 5.1               | 0.4                    | 11.4                                 | 1321                 | 0.7                         | 4.6            |
| 25      | 3.1                              | 78                              | 8.3                  | 95    | 8.3   | 158                         | 8.9             | 1.9                         | 6.3               | 5.1               | 0.4                    | 11.4                                 | 660                  | 1.2                         | 4.4            |
| 30      | 3.1                              | 78                              | 8.3                  | 79    | 8.3   | 185                         | 8.9             | 0.5                         | <b>С КРАЯ</b>     |                   | 0.4                    | <b>С КРАЯ</b>                        | 457                  | 0.5                         | 4.4            |
| 35      | 3.1                              | 78                              | 8.3                  | 79    | 8.3   | 190                         | 8.9             | 0.5                         | <b>С КРАЯ</b>     |                   | 0.4                    | <b>С КРАЯ</b>                        | 305                  | 0.5                         | 4.8            |

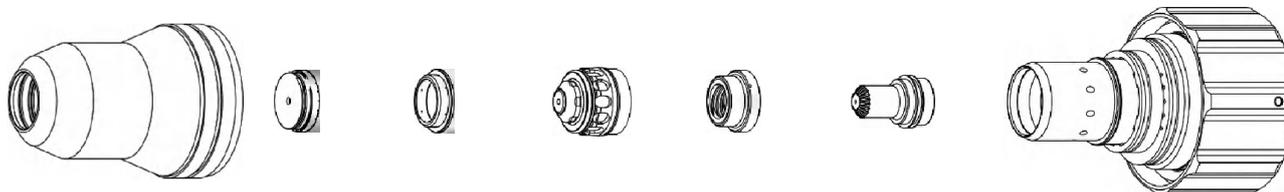
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Мягкая Сталь

### 150A

### O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 100    |
| Резка    | 59                      | 81     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник            | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|--------------------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1028 ≤20мм<br>22-1275 >20мм | 22-1273                    | 22-1054 | 22-1042                      | 22-1072  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|------------------------------|-------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 10      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 45    | 8.3   | 147                         | 3.0          | 0.5                   | 5.1            | 3.8            | 0.5                 | 7.6                         | 2930              | 0.4                   | 2.9         |
| 12      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 45    | 8.3   | 149                         | 3.0          | 0.8                   | 5.1            | 3.8            | 0.5                 | 7.6                         | 2450              | 0.6                   | 2.8         |
| 15      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 45    | 8.3   | 154                         | 3.2          | 1.0                   | 6.0            | 4.7            | 0.5                 | 8.5                         | 2010              | 0.6                   | 2.9         |
| 20      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 50    | 8.3   | 163                         | 3.6          | 1.4                   | 6.4            | 5.1            | 0.5                 | 8.9                         | 1120              | 0.8                   | 3.9         |
| 25      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 62    | 8.3   | 171                         | 4.0          | 2.1                   | 6.4            | 5.1            | 0.5                 | 8.9                         | 650               | 1.0                   | 4.6         |
| 30      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 62    | 8.3   | 171                         | 4.1          | 1.0                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.5                 | <b>С КРАЯ</b>               | 710               | 1.0                   | 4.2         |
| 35      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 62    | 8.3   | 174                         | 4.1          | 1.0                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.5                 | <b>С КРАЯ</b>               | 510               | 1.0                   | 4.6         |
| 40      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 62    | 8.3   | 176                         | 4.1          | 1.0                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.5                 | <b>С КРАЯ</b>               | 360               | 1.0                   | 4.8         |
| 50      | 5.5                        | 62                           | 8.3               | 62    | 8.3   | 183                         | 4.1          | 1.0                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.5                 | <b>С КРАЯ</b>               | 240               | 1.0                   | 4.9         |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 20А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | 1.4                                 | 60                           | 4.1   | 120                        | 5.5   | 142             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

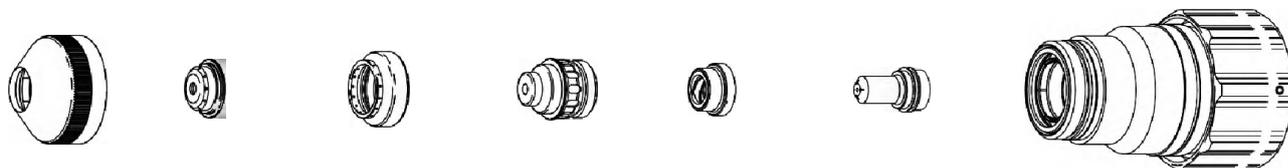
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Мягкая Сталь

### 200A

### O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 160    |
| Резка    | 42                      | 133    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1014           | 22-1030             | 22-1285                    | 22-1055 | 22-1042                      | 22-1075  | 22-1022  |

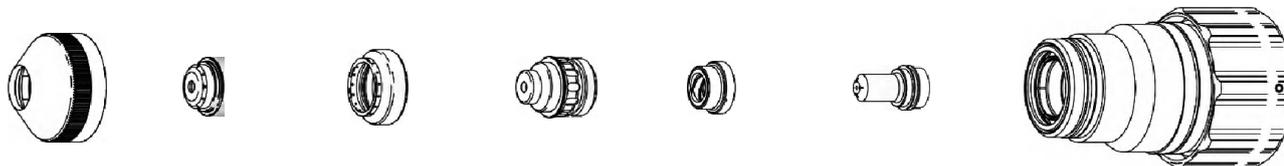
| Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |             |
|---------|----------------------------|------------------------------|-------------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |             |
|         |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             | Шарик (Бар) |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |             |
| 5       | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 151                         | 3.3                   | 0.2            | 5.1            | 3.8                 | 0.5                         | 7.6               | 6170                  | 0.2         | 3.6         |
| 6       | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 151                         | 3.3                   | 0.2            | 5.1            | 3.8                 | 0.5                         | 7.6               | 5360                  | 0.2         | 3.7         |
| 8       | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 153                         | 3.6                   | 0.3            | 5.7            | 4.5                 | 0.5                         | 8.3               | 4290                  | 0.3         | 3.9         |
| 10      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 155                         | 3.9                   | 0.4            | 6.4            | 5.1                 | 0.5                         | 8.9               | 3460                  | 0.3         | 4.1         |
| 12      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 158                         | 4.2                   | 0.6            | 6.4            | 5.1                 | 0.5                         | 8.9               | 3060                  | 0.5         | 4.2         |
| 15      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 160                         | 4.9                   | 0.8            | 6.4            | 5.1                 | 0.5                         | 8.9               | 2280                  | 0.6         | 4.6         |
| 20      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 164                         | 5.1                   | 1.4            | 7.6            | 6.4                 | 0.5                         | 10.2              | 1590                  | 0.9         | 4.7         |
| 25      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 167                         | 5.1                   | 1.9            | 7.6            | 6.4                 | 0.5                         | 10.2              | 1250                  | 1.2         | 4.9         |
| 30      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 169                         | 5.1                   | 2.8            | 8.1            | 6.4                 | 0.5                         | 10.6              | 890                   | 1.8         | 5.0         |
| 35      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 178                         | 5.1                   | 4.5            | 8.6            | 7.0                 | 0.5                         | 11.1              | 630                   | 3.0         | 5.0         |
| 40      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 186                         | 5.1                   | 1.0            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.5                         | <b>С КРАЯ</b>     | 470                   | 1.0         | 5.1         |
| 50      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 192                         | 5.1                   | 1.0            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.5                         | <b>С КРАЯ</b>     | 270                   | 1.0         | 5.2         |
| 60      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9             | 192                         | 5.1                   | 1.0            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.5                         | <b>С КРАЯ</b>     | 220                   | 1.0         | 5.3         |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 25А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) (Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги (В) | Высота маркировки (мм)±0.1 | Высота поджига (мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ (сек) | Задержка управления (сек) | Скорость движения (мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|---|------------------------------|-------|----------------------------|-------|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|--|
|   |   | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   |   | Шарик (Бар)                  | (Бар) | Шарик (Бар)                | (Бар) |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   | 1.0                                       | 80                           | 4.1   | NA                         | 5.5   | 168                 | 3.0                        | 3.0                     | 0                        | 0.5                       | 7620                       |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Мягкая Сталь 250A O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 160    |
| Резка    | 36                      | 132    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1014           | 22-1030             | 22-1285                    | 22-1056 | 22-1042                      | 22-1075  | 22-1022  |

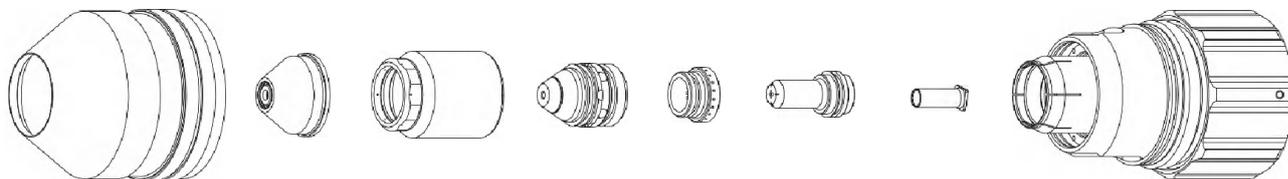
| Толщина   | GCM-2010                   |                              |                   |            | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|-----------|----------------------------|------------------------------|-------------------|------------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|           | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   | Шарик      | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|           |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |            |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)      | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик      | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 15        | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9        | 146                         | 4.2          | 0.6                   | 7.3            | 6.0            | 0.5                 | 9.8                         | 3100              | 0.5                   | 4.2         |
| 20        | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9        | 153                         | 4.6          | 1.1                   | 8.9            | 7.6            | 0.5                 | 11.4                        | 2130              | 0.9                   | 4.3         |
| 25        | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.3        | 157                         | 5.0          | 1.8                   | 10.0           | 7.6            | 0.5                 | 12.5                        | 1560              | 1.3                   | 4.6         |
| 30        | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.7        | 159                         | 5.1          | 2.3                   | 10.2           | 7.6            | 0.5                 | 12.7                        | 1210              | 1.7                   | 4.8         |
| 35        | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9        | 162                         | 5.1          | 3.4                   | 10.2           | 8.3            | 0.5                 | 13.4                        | 960               | 2.5                   | 4.9         |
| <b>40</b> | <b>1.0</b>                 | <b>100</b>                   | <b>6.9</b>        | <b>6.9</b> | <b>167</b>                  | <b>5.1</b>   | <b>1.0</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.5</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>710</b>        | <b>1.0</b>            | <b>5.0</b>  |
| <b>50</b> | <b>1.0</b>                 | <b>100</b>                   | <b>6.9</b>        | <b>6.9</b> | <b>176</b>                  | <b>5.1</b>   | <b>1.0</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.5</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>410</b>        | <b>1.0</b>            | <b>5.0</b>  |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 25А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.0                                 | 80                           | 4.1   | NA                         | 6.2   | 159             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.5                 | 7620              |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

**Мягкая Сталь**  
**300A XTL**  
**O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 194    |
| Резка    | 27                      | 160    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305           | 22-1105             | 22-1295                    | 22-1160 | 22-1042                      | 22-1308<br>9-7921 | 22-1300  |

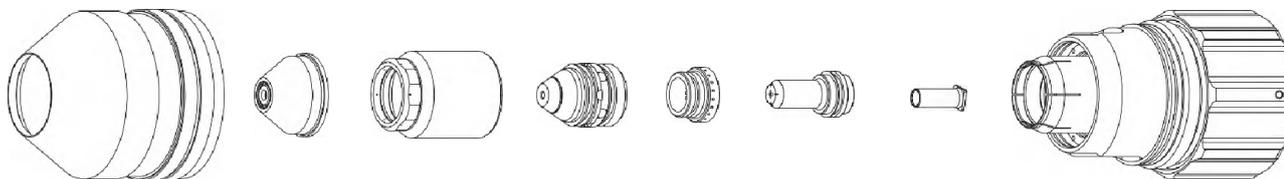
| Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |          |
|---------|----------------------------|------------------------------|-------------------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|----------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |          |
|         |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) | Шарик |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             | Давление |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |          |
| 12      | 1,4                        | 100                          | 6,9               | 6,9   | 159                         | 5,1          | 0,3                   | 10,2           | 5,1            | 0,5                 | 11,4                        | 3700              | 0,2                   | 3,6         |          |
| 15      | 1,4                        | 100                          | 6,9               | 6,9   | 160                         | 5,1          | 0,4                   | 10,2           | 5,1            | 0,5                 | 11,4                        | 3100              | 0,3                   | 4,3         |          |
| 20      | 1,4                        | 100                          | 6,9               | 6,9   | 159                         | 5,1          | 0,7                   | 10,2           | 5,1            | 0,5                 | 11,4                        | 2430              | 0,5                   | 4,7         |          |
| 25      | 1,4                        | 100                          | 6,9               | 6,9   | 164                         | 5,1          | 1,1                   | 10,2           | 6,2            | 0,5                 | 11,4                        | 1830              | 0,9                   | 4,6         |          |
| 30      | 1,4                        | 100                          | 6,9               | 6,9   | 164                         | 5,1          | 1,4                   | 10,2           | 7,3            | 0,5                 | 12,4                        | 1410              | 1,1                   | 4,8         |          |
| 35      | 1,4                        | 100                          | 6,9               | 6,9   | 170                         | 5,1          | 2,2                   | 10,2           | 8,3            | 0,5                 | 12,7                        | 1080              | 2,0                   | 5,1         |          |
| 40      | <b>1,4</b>                 | <b>100</b>                   | <b>6,9</b>        | 6,9   | <b>176</b>                  | <b>5,1</b>   | <b>3,6</b>            | <b>10,2</b>    | <b>9,3</b>     | <b>0,5</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>810</b>        | <b>3,4</b>            | <b>5,6</b>  |          |
| 50      | <b>1,4</b>                 | <b>100</b>                   | <b>6,9</b>        | 6,9   | <b>181</b>                  | <b>5,1</b>   | <b>1,0</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0,5</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>470</b>        | <b>1,0</b>            | <b>5,9</b>  |          |
| 60      | <b>1,4</b>                 | <b>100</b>                   | <b>6,9</b>        | 6,9   | <b>196</b>                  | <b>5,1</b>   | <b>1,0</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0,5</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>310</b>        | <b>1,0</b>            | <b>9,4</b>  |          |
| 70      | <b>1,4</b>                 | <b>100</b>                   | <b>6,9</b>        | 6,9   | <b>208</b>                  | <b>5,1</b>   | <b>1,0</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0,5</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>220</b>        | <b>1,0</b>            | <b>11,7</b> |          |

| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 30А<br>Возможен прожиг<br>при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | 1.0                                 | 80                           | 4.1   | NA                         | 6.2   | 158             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.5                 | 7620              |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края. Используются ССМ версии 4.5.0 и выше, электронные таблицы резки 2.4.0 и выше.

**Мягкая Сталь**  
**400A**  
**O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 232    |
| Резка    | 33                      | 203    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор   | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|---|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305   | 22-1304             | 22-1310                    | 22-1309 | 22-1042                      | 22-1308<br>9-7921 | 22-1300  |
| <b>Детали Quick Pierce.</b><br>Не рекомендуется для ручной газовой консоли. |                     | 22-1312                    | 22-1313 |                              |                   |          |

| Толщина   | GCM-2010                   |                              |                   |                                     | Система контроля высоты ТНС |             |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |            |
|-----------|----------------------------|------------------------------|-------------------|-------------------------------------|-----------------------------|-------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|------------|
|           | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   |                                     | Напряжение дуги             | Высота резы | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |            |
|           |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |                                     |                             |             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |            |
| (мм)      | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик                               | (В)                         | (мм)±0.1    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |            |
| 12        | 1.0                        | 80                           | 6.2               | «Переключатель в режиме «Давление»» | 5.5                         | 154         | 5.1                   | 0.3            | 10.2           | 4.5                 | 0.2                         | Не рекомендуется  | 3920                  | 0.2         | 4.9        |
| 15        | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                                     | 5.5                         | 154         | 5.1                   | 0.4            | 10.2           | 6.9                 | 0.2                         |                   | 3440                  | 0.3         | 5.0        |
| 20        | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                                     | 5.5                         | 155         | 5.1                   | 0.7            | 10.2           | 9.1                 | 0.2                         |                   | 2810                  | 0.8         | 5.3        |
| 25        | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                                     | 5.5                         | 161         | 5.1                   | 1.1            | 10.2           | 13.8                | 0.2                         |                   | 2100                  | 0.9         | 5.1        |
| 30        | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                                     | 5.5                         | 162         | 5.1                   | 1.4            | 10.2           | 15.8                | 0.2                         |                   | 1660                  | 1.2         | 5.4        |
| 35        | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                                     | 5.5                         | 164         | 5.1                   | 2.8            | 10.8           | 15.9                | 0.2                         |                   | 1330                  | 1.9         | 5.7        |
| 40        | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                                     | 5.5                         | 167         | 5.1                   | 4.1            | 11.4           | 15.6                | 0.2                         |                   | 1110                  | 2.9         | 5.8        |
| 50        | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                                     | 5.5                         | 170         | 5.1                   | 6.7            | 11.4           | 18.7                | 0.2                         |                   | 790                   | 5.7         | 5.7        |
| <b>60</b> | <b>1.0</b>                 | <b>80</b>                    | <b>6.2</b>        |                                     | <b>5.5</b>                  | <b>175</b>  | <b>5.1</b>            | <b>3.3</b>     | <b>С КРАЯ</b>  |                     | <b>0.2</b>                  |                   | <b>520</b>            | <b>3.3</b>  | <b>6.0</b> |
| <b>70</b> | <b>1.0</b>                 | <b>80</b>                    | <b>6.2</b>        |                                     | <b>5.5</b>                  | <b>187</b>  | <b>5.1</b>            | <b>3.0</b>     | <b>С КРАЯ</b>  |                     | <b>0.2</b>                  |                   | <b>320</b>            | <b>3.0</b>  | <b>6.8</b> |
| <b>80</b> | <b>1.0</b>                 | <b>80</b>                    | <b>6.2</b>        |                                     | <b>5.5</b>                  | <b>200</b>  | <b>5.1</b>            | <b>3.0</b>     | <b>С КРАЯ</b>  |                     | <b>0.2</b>                  |                   | <b>210</b>            | <b>3.0</b>  | <b>8.1</b> |
| <b>90</b> | <b>1.0</b>                 | <b>80</b>                    | <b>6.2</b>        |                                     | <b>5.5</b>                  | <b>219</b>  | <b>5.1</b>            | <b>3.0</b>     | <b>С КРАЯ</b>  |                     | <b>0.2</b>                  |                   | <b>90</b>             | <b>3.0</b>  | <b>9.3</b> |

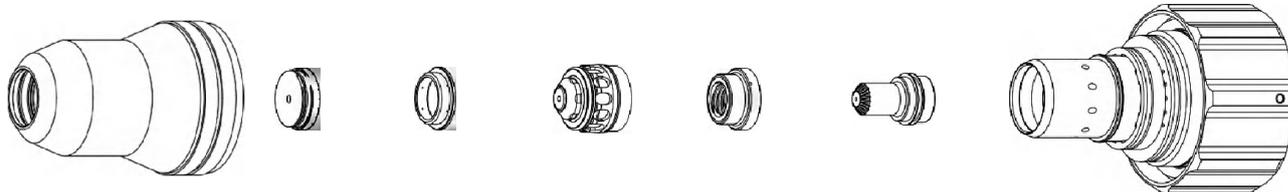
| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 24А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | 1.0                                 | 50                           | 3.4   | NA                         | 1.0   | 110             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.5                 | 5080              |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края. Указано минимальное значение параметра «задержка на пробивку». Рекомендуется его увеличение в зависимости от реальных условий использования.

## 1.02 Стандартная резка нержавеющей стали 30 – 400 А.

**Нержавеющая Сталь**  
**30А**  
**Воздух Плазменный / Воздух Защитный**

|                         |    |
|-------------------------|----|
| Расход газа (ст. л/мин) |    |
| Воздух                  |    |
| Продувка                | 22 |
| Резка                   | 40 |



Изображение ТОЛЬКО для справки

|                 |                     |                            |         |                              |          |          |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
| 22-1016         | 22-1033             | 22-1274                    | 22-1059 | 22-1045                      | 22-1077  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                       |                   |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|-----------------------|-------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление |                   |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (Воздух)   | Защитный (Воздух) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                 | (Бар)             | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 0.6     | 4.1                        | 64                    | 8.3               | 20    | 8.3   | 85                          | 0.5          | 0.0                   | 1.0            | 0.8            | 0.7                 | 1.0                         | 8300              | 0.0                   | 0.7         |
| 0.8     | 4.1                        | 64                    | 8.3               | 20    | 8.3   | 80                          | 0.5          | 0.0                   | 1.1            | 0.8            | 0.7                 | 1.1                         | 7860              | 0.0                   | 0.8         |
| 1       | 4.1                        | 64                    | 8.3               | 20    | 8.3   | 75                          | 0.5          | 0.1                   | 1.6            | 1.0            | 0.6                 | 1.6                         | 7190              | 0.1                   | 0.7         |
| 1.5     | 4.1                        | 64                    | 8.3               | 20    | 8.3   | 77                          | 0.5          | 0.2                   | 1.8            | 1.0            | 0.5                 | 2.0                         | 3100              | 0.2                   | 0.8         |

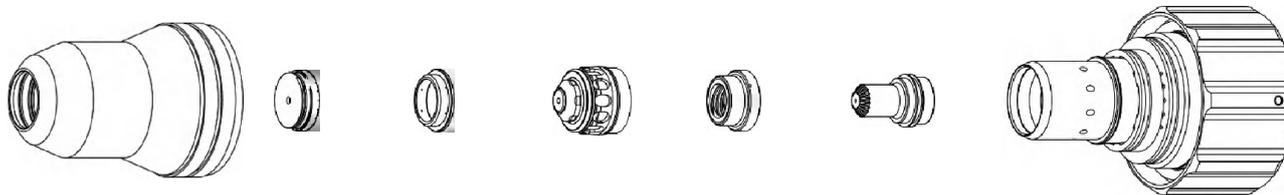
| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 16А<br>Возможен прожиг<br>при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки<br>снижается при<br>уменьшении<br>толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|---|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |   |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |   |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |   |
|   | 1.4                                 | 20                           | 2.8   | 70                         | 5.5   | 93              | 2.5               | 2.5            | 0                  | 0.4                 | 7620              |   |

## Нержавеющая Сталь

### 30A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 9                          | 19                      |
| Резка    | 28                         | 19                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1033             | 22-1274                    | 22-1059 | 22-1045                      | 22-1077  | 22-1020  |

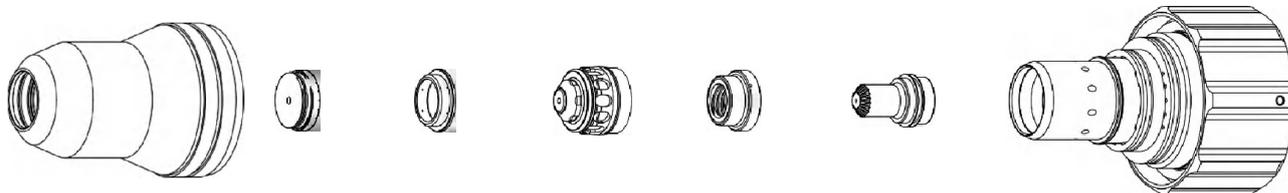
| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 0.6     | 6.2                                 | 67                           | 8.3                         | 4     | 3.8   | 96              | 0.5                         | 0.0                   | 1.0            | 0.8            | 0.5                 | 1.0                         | 12110             | 0.0                   | 1.2         |
| 0.8     | 6.2                                 | 51                           | 8.3                         | 4     | 3.8   | 96              | 0.5                         | 0.0                   | 1.0            | 0.8            | 0.5                 | 1.0                         | 10450             | 0.0                   | 1.1         |
| 1       | 6.2                                 | 60                           | 8.3                         | 5     | 3.8   | 102             | 0.5                         | 0.1                   | 1.3            | 1.0            | 0.4                 | 1.3                         | 7480              | 0.1                   | 1.1         |
| 1.5     | 6.2                                 | 60                           | 8.3                         | 5     | 3.8   | 83              | 1.1                         | 0.2                   | 1.4            | 1.0            | 0.4                 | 1.4                         | 5550              | 0.2                   | 1.0         |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 16А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | 1.4                          | 20    | 2.8                        | 70    | 5.5             | (В)               | (мм)±0.1       | (мм)±0.1           | (сек)               | (сек)             | (мм/мин)   |
|   |                                     |                              |       |                            |       |                 | 93                | 2.5            | 2.5                | 0                   | 0.4               | 7620   |

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

**Нержавеющая Сталь**  
**50А**  
**Воздух Плазменный / Воздух Защитный**

|          |       |                         |  |
|----------|-------|-------------------------|--|
|          |       | Расход газа (ст. л/мин) |  |
|          |       | Воздух                  |  |
| Продувка | Резка | 60                      |  |
|          |       | 49                      |  |



Изображение ТОЛЬКО для справки

|                 |                     |                            |         |                              |          |          |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
| 22-1016         | 22-1034             | 22-1274                    | 22-1060 | 22-1041                      | 22-1078  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                       |                   |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |  |
|---------|----------------------------|-----------------------|-------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|--|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление |                   |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |  |
|         |                            | Плазменный (Воздух)   | Защитный (Воздух) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |  |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                 | (Бар)             | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |  |
| 1.5     | 6.9                        | 62                    | 8.3               | 75    | 8.3   | 106             | 1.5                         | 0.0                   | 2.1            | 1.2            | 0.4                 | 2.6                         | 5350              | 0.0                   | 1.0         |  |
| 2       | 6.9                        | 62                    | 8.3               | 75    | 8.3   | 109             | 1.5                         | 0.0                   | 2.3            | 1.5            | 0.4                 | 3.1                         | 4540              | 0.0                   | 1.1         |  |
| 2.5     | 6.9                        | 62                    | 8.3               | 75    | 8.3   | 112             | 1.5                         | 0.0                   | 2.5            | 1.9            | 0.4                 | 3.6                         | 3740              | 0.0                   | 1.2         |  |
| 3       | 6.9                        | 62                    | 8.3               | 75    | 8.3   | 115             | 1.5                         | 0.0                   | 2.6            | 2.2            | 0.4                 | 4.0                         | 3230              | 0.0                   | 1.3         |  |
| 4       | 6.9                        | 62                    | 8.3               | 75    | 8.3   | 120             | 1.7                         | 0.2                   | 2.9            | 2.7            | 0.2                 | 4.8                         | 2600              | 0.2                   | 1.4         |  |
| 5       | 6.9                        | 62                    | 8.3               | 75    | 8.3   | 125             | 2.1                         | 0.3                   | 3.3            | 3.2            | 0.1                 | 5.2                         | 1520              | 0.3                   | 1.5         |  |

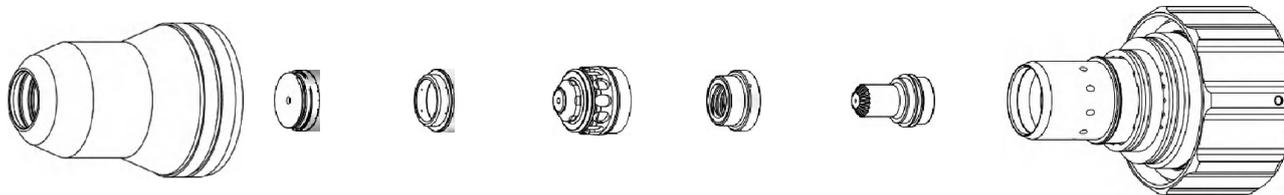
|  |                                     |                              |       |                            |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|--|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
| <b>Маркировка</b><br>только для GCM2010<br><b>Ток 16А</b><br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|  |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|  | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|  | 1.4                                 | 40                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 120             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

## Нержавеющая Сталь

### 50A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 17                         | 15                      |
| Резка    | 18                         | 15                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1034             | 22-1274                    | 22-1080 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 2       | 4.1                                 | 62                           | 8.3                         | 4     | 3.8   | 123             | 2.8                         | 0.1                   | 3.2            | 3.0            | 0.5                 | 5.1                         | 3017              | 0.1                   | 1.1         |
| 2.5     | 4.1                                 | 62                           | 8.3                         | 4     | 3.8   | 128             | 2.8                         | 0.1                   | 3.2            | 3.0            | 0.5                 | 5.1                         | 2786              | 0.1                   | 1.2         |
| 3       | 4.1                                 | 62                           | 8.3                         | 4     | 3.8   | 130             | 2.8                         | 0.2                   | 3.2            | 3.0            | 0.5                 | 5.1                         | 2562              | 0.2                   | 1.2         |
| 4       | 4.1                                 | 62                           | 8.3                         | 4     | 3.8   | 145             | 2.8                         | 0.4                   | 3.2            | 3.0            | 0.5                 | 5.1                         | 1687              | 0.4                   | 1.3         |

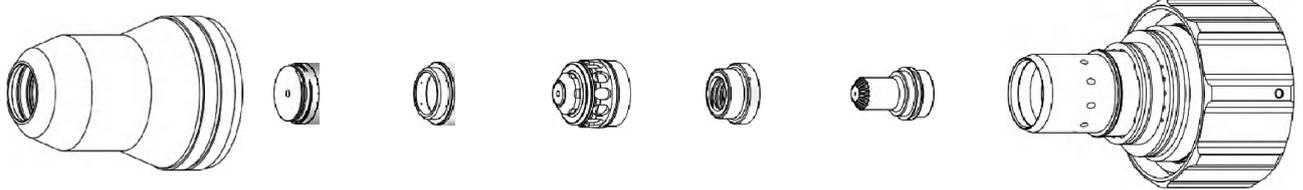
| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 16А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | 1.4                          | 40    | 2.8                        | 75    | 5.5             | 120               | 3.0            | 3.0                | 0                   | 0.4               | 7620   |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

**Нержавеющая Сталь**  
**70A**  
**Воздух Плазменный / Воздух Защитный**

|          |       |                         |  |
|----------|-------|-------------------------|--|
|          |       | Расход газа (ст. л/мин) |  |
|          |       | Воздух                  |  |
| Продувка | Резка | 66                      |  |
|          |       | 52                      |  |



Изображение ТОЛЬКО для справки

|                 |                     |                            |         |                              |          |          |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
| 22-1016         | 22-1035             | 22-1274                    | 22-1061 | 22-1041                      | 22-1079  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                       |                   |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |  |
|---------|----------------------------|-----------------------|-------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|--|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление |                   |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |  |
|         |                            | Плазменный (Воздух)   | Защитный (Воздух) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |  |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                 | (Бар)             | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |  |
| 3       | 5.8                        | 41                    | 8.3               | 97    | 8.3   | 135             | 2.0                         | 0.3                   | 2.3            | 1.8            | 0.3                 | 3.6                         | 3300              | 0.3                   | 1.8         |  |
| 4       | 5.8                        | 41                    | 8.3               | 92    | 8.3   | 140             | 2.0                         | 0.3                   | 2.3            | 1.8            | 0.3                 | 3.6                         | 2870              | 0.3                   | 2.0         |  |
| 5       | 5.8                        | 41                    | 8.3               | 85    | 8.3   | 145             | 2.2                         | 0.4                   | 2.4            | 1.9            | 0.2                 | 3.7                         | 2370              | 0.4                   | 2.1         |  |
| 6       | 5.8                        | 41                    | 8.3               | 75    | 8.3   | 147             | 3.0                         | 0.5                   | 2.7            | 2.6            | 0.2                 | 4.3                         | 1650              | 0.5                   | 2.1         |  |
| 8       | 5.8                        | 41                    | 8.3               | 72    | 8.3   | 150             | 3.4                         | 0.6                   | 3.0            | 2.9            | 0.2                 | 4.8                         | 1200              | 0.6                   | 2.1         |  |
| 10      | 5.8                        | 43                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 153             | 3.6                         | 0.6                   | 3.4            | 3.2            | 0.2                 | 5.4                         | 960               | 0.6                   | 2.1         |  |
| 12      | 5.8                        | 50                    | 8.3               | 63    | 8.3   | 158             | 3.6                         | 0.8                   | 4.5            | 3.6            | 0.2                 | 6.7                         | 720               | 0.8                   | 2.0         |  |

|  |                                     |                              |       |                            |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|--|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
| <b>Маркировка</b><br>только для GCM2010<br><b>Ток 16А</b><br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|  |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|  |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|  | 1.4                                 | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 135             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

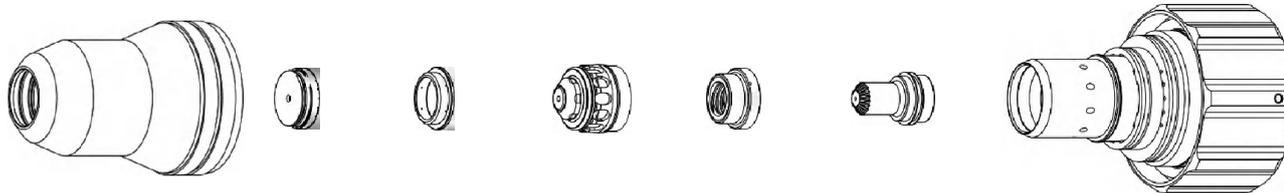
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Нержавеющая Сталь

### 70A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 15                         | 19                      |
| Резка    | 8                          | 19                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1047             | 22-1274                    | 22-1064 | 22-1041                      | 22-1084  | 22-1020  |

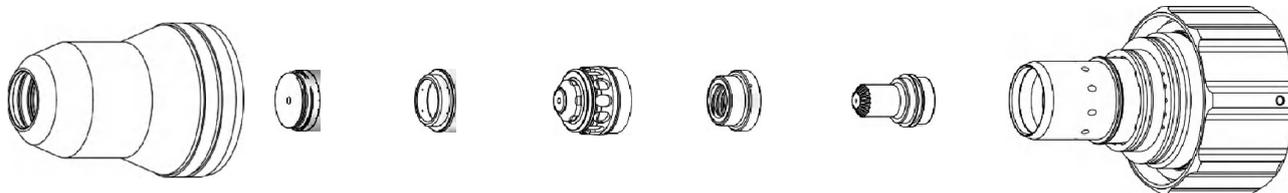
| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 3       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 144             | 2.5                         | 0.3                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 3420              | 0.3                   | 1.8         |
| 4       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 147             | 2.5                         | 0.3                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 2780              | 0.3                   | 2.0         |
| 5       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 151             | 2.7                         | 0.4                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 2130              | 0.4                   | 2.2         |
| 6       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 157             | 3.5                         | 0.5                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 1490              | 0.5                   | 2.4         |
| 8       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 164             | 3.8                         | 0.6                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 1070              | 0.6                   | 2.5         |
| 10      | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 169             | 3.8                         | 0.7                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 830               | 0.7                   | 2.6         |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 18А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> )<br>(Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги<br>(В) | Высота маркировки<br>(мм)±0.1 | Высота поджига<br>(мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ<br>(сек) | Задержка управления<br>(сек) | Скорость движения<br>(мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|--|------------------------------|-------|----------------------------|-------|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|--|
|   |  | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                        |                               |                            |                             |                              |                               |  |
|   |  | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                        |                               |                            |                             |                              |                               |  |
|   | 1.4  | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 150                    | 3.0                           | 3.0                        | 0                           | 0.4                          | 7620                          |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.  
Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

**Нержавеющая Сталь**  
**100A**  
**H35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | H35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 62             |
| Резка    | 24                      | 51             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1036             | 22-1274                    | 22-1062 | 22-1041                      | 22-1080  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (H35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 6       | 2.8                                 | 49                    | 8.3                        | 97    | 8.3   | 148                         | 3.7          | 0.3                   | 3.7            | 3.8            | 0.3                 | 6.2                         | 1880              | 0.3                   | 2.4         |
| 8       | 2.8                                 | 53                    | 8.3                        | 97    | 8.3   | 150                         | 3.5          | 0.3                   | 4.5            | 3.8            | 0.3                 | 7.0                         | 1600              | 0.3                   | 2.3         |
| 10      | 2.8                                 | 55                    | 8.3                        | 97    | 8.3   | 152                         | 3.3          | 0.3                   | 5.3            | 4.0            | 0.3                 | 7.8                         | 1350              | 0.3                   | 2.3         |
| 12      | 2.8                                 | 55                    | 8.3                        | 97    | 8.3   | 154                         | 3.3          | 0.5                   | 6.1            | 4.8            | 0.2                 | 8.6                         | 1140              | 0.5                   | 2.4         |
| 15      | 2.8                                 | 60                    | 8.3                        | 97    | 8.3   | 156                         | 3.3          | 0.6                   | 8.2            | 6.9            | 0.2                 | 10.7                        | 750               | 0.6                   | 2.5         |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 18А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.4                                 | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 125             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.5                 | 7620              |  |

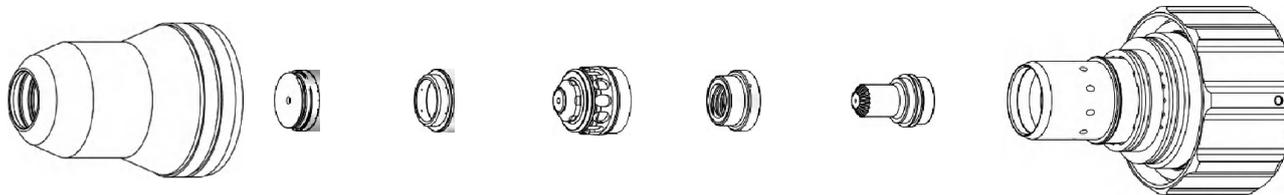
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Нержавеющая Сталь

### 100A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 17                         | 26                      |
| Резка    | 14                         | 26                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1036             | 22-1274                    | 22-1053 | 22-1041                      | 22-1089  | 22-1020  |

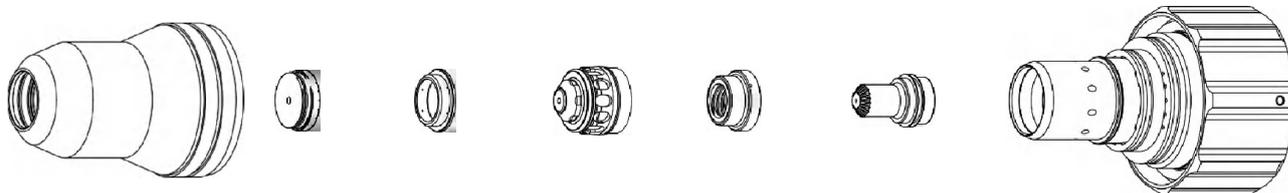
| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 5       | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 149             | 2.5                         | 0.1                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 3390              | 0.1                   | 2.3         |
| 6       | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 156             | 2.5                         | 0.1                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 2670              | 0.1                   | 2.3         |
| 8       | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 163             | 3.2                         | 0.2                   | 5.7            | 4.5            | 0.2                 | 8.3                         | 2020              | 0.2                   | 2.4         |
| 10      | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 168             | 3.8                         | 0.2                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 1590              | 0.2                   | 2.5         |
| 12      | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 168             | 3.8                         | 0.4                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 1350              | 0.4                   | 2.6         |

| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 18А<br>Возможен прожиг<br>при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.4                                 | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 150             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

**Нержавеющая Сталь**  
**130A**  
**Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 43             |
| Резка    | 45                      | 26             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1037             | 22-1288                    | 22-1063 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 12      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 165             | 7.9                         | 0.8                   | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 1067              | 0.6                   | 3.2         |
| 15      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 163             | 7.6                         | 1.3                   | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 889               | 0.75                  | 3.4         |
| 20      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 55    | 8.3   | 162             | 6.7                         | 2                     | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 533               | 1                     | 3.9         |
| 25      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 180             | 10.2                        | 0.5                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.4                 | <b>С КРАЯ</b>               | 432               | 0.5                   | 4.1         |
| 30      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 182             | 9.5                         | 0.5                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.4                 | <b>С КРАЯ</b>               | 305               | 0.5                   | 4.3         |

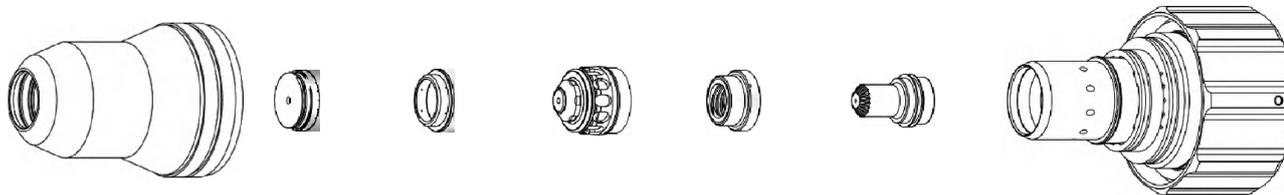
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Нержавеющая Сталь

### 130A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 17                         | 28                      |
| Резка    | 20                         | 28                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1028             | 22-1278                    | 22-1092 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

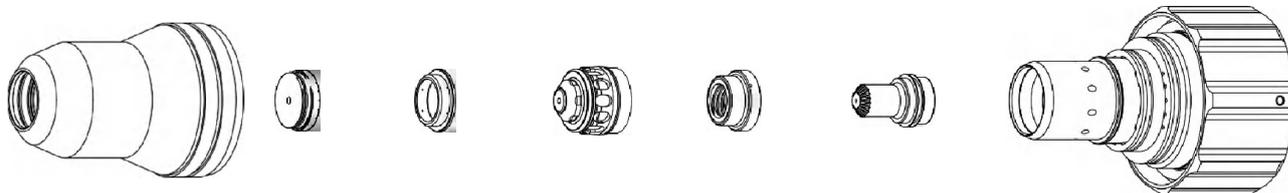
| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 5       | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 141                         | 2.5          | 0.3                   | 6.3            | 1.3            | 0.4                 | 7.6                         | 3226              | 0.2                   | 1.8         |
| 6       | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 144                         | 3.2          | 0.4                   | 6.3            | 2.5            | 0.4                 | 8.9                         | 2896              | 0.3                   | 1.9         |
| 8       | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 149                         | 3.6          | 0.5                   | 6.3            | 3.8            | 0.4                 | 10.2                        | 2540              | 0.3                   | 2.0         |
| 10      | 2.8                                 | 55                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 154                         | 3.8          | 0.6                   | 6.3            | 3.8            | 0.4                 | 10.2                        | 1575              | 0.4                   | 2.0         |
| 12      | 2.8                                 | 55                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 159                         | 4.8          | 0.7                   | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 1346              | 0.4                   | 2.2         |
| 15      | 2.8                                 | 55                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 170                         | 6.1          | 1                     | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 1092              | 0.6                   | 2.4         |
| 20      | 2.8                                 | 55                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 183                         | 7.6          | 2.5                   | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 635               | 1.3                   | 3.1         |
| 25      | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 189                         | 7.6          | 0.5                   | С КРАЯ         |                | 0.4                 | С КРАЯ                      | 381               | 0.5                   | 4.0         |
| 30      | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 193                         | 7.6          | 0.5                   | С КРАЯ         |                | 0.4                 | С КРАЯ                      | 305               | 0.5                   | 4.1         |
| 35      | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 197                         | 7.6          | 0.5                   | С КРАЯ         |                | 0.4                 | С КРАЯ                      | 279               | 0.5                   | 4.1         |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Нержавеющая Сталь 150A Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 55             |
| Резка    | 16                      | 37             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1037             | 22-1278                    | 22-1063 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 12      | 5.8                                 | 57                    | 8.3                        | 85    | 8.3   | 153                         | 8.2          | 0.4                   | 6.4            | 5.1            | 0.4                 | 8.9                         | 1330              | 0.2                   | 2.7         |
| 15      | 5.8                                 | 57                    | 8.3                        | 85    | 8.3   | 154                         | 5.8          | 0.8                   | 6.4            | 5.1            | 0.3                 | 8.9                         | 1090              | 0.3                   | 2.9         |
| 20      | 5.8                                 | 57                    | 8.3                        | 85    | 8.3   | 158                         | 5.8          | 1.7                   | 7.8            | 6.4            | 0.2                 | 10.4                        | 720               | 0.8                   | 3.3         |
| 25      | 5.8                                 | 57                    | 8.3                        | 85    | 8.3   | 164                         | 6.3          | 3.4                   | 8.8            | 7.5            | 0.2                 | 11.4                        | 520               | 1.7                   | 3.4         |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 19А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | 1.4                          | 60    | 4.1                        | 75    | 5.5             | 130               | (мм)±0.1       | (мм)±0.1           | (сек)               | (сек)             | (мм/мин)   |
|   |                                     |                              |       |                            |       |                 |                   | 3.0            | 3.0                | 0                   | 0.4               | 7620   |

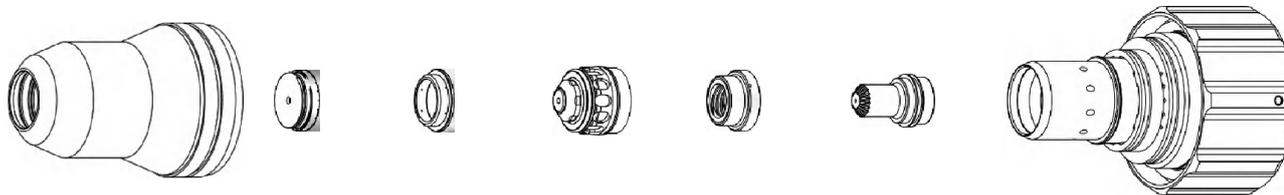
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Нержавеющая Сталь

### 150A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 24                         | 30                      |
| Резка    | 16                         | 30                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1048             | 22-1278                    | 22-1092 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина   | GCM-2010                            |                              |                             |          |            |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|-----------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|----------|------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|           | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |          |            | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|           |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |          |            |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)      | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик    | (Бар)      | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 8         | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8        | 3.8        | 137             | 2.5                         | 0.3                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.7                         | 2270              | 0.3                   | 2.7         |
| 10        | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8        | 3.8        | 140             | 2.7                         | 0.4                   | 6.4            | 3.8            | 0.2                 | 8.9                         | 1740              | 0.3                   | 2.7         |
| 12        | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8        | 3.8        | 147             | 3.5                         | 0.7                   | 6.4            | 3.8            | 0.2                 | 8.9                         | 1580              | 0.5                   | 2.8         |
| 15        | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8        | 3.8        | 156             | 4.4                         | 0.9                   | 6.4            | 3.8            | 0.2                 | 8.9                         | 1250              | 0.5                   | 3.1         |
| <b>20</b> | <b>4.8</b>                          | <b>60</b>                    | <b>6.2</b>                  | <b>4</b> | <b>3.8</b> | <b>159</b>      | <b>4.6</b>                  | <b>1.6</b>            | <b>6.4</b>     | <b>3.8</b>     | <b>0.2</b>          | <b>8.9</b>                  | <b>980</b>        | <b>1.0</b>            | <b>3.3</b>  |

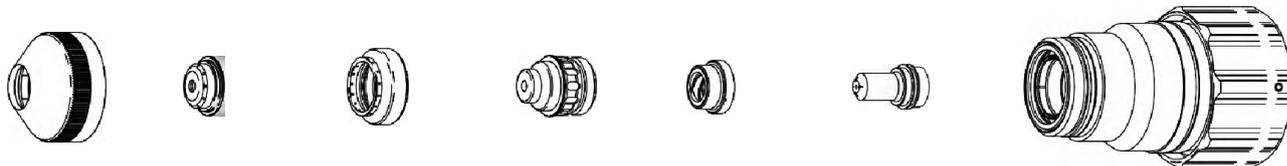
| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 17А<br>Возможен прожиг<br>при толщине <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|--|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|  |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|  |                                     | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|  | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|  | 1.4                                 | 60                           | 4.1   | 75                         | 5.5   | 130             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.5                 | 7620              |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Нержавеющая Сталь 200А Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 73             |
| Резка    | 35                      | 49             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1015           | 22-1073             | 22-1284                    | 22-1095 | 22-1042                      | 22-1096  | 22-1022  |

| Толщина   | GCM-2010                            |                       |                            |                  |            | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|-----------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|------------------|------------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|           | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |                  |            | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|           |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |                  |            |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)      | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик            | (Бар)      | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 10        | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | Режим «Давление» | 8.3        | 168                         | 7.6          | 0.5                   | 7.6            | 6.4            | 0.4                 | 10.2                        | 2190              | 0.4                   | 3.3         |
| 12        | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 8.3        | 170                         | 7.6          | 0.7                   | 7.6            | 6.4            | 0.3                 | 10.2                        | 1790              | 0.5                   | 3.4         |
| 15        | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 7.3        | 172                         | 7.6          | 0.9                   | 6.7            | 5.4            | 0.2                 | 9.2                         | 1380              | 0.6                   | 3.6         |
| 20        | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9        | 176                         | 7.6          | 1.5                   | 8.0            | 6.7            | 0.2                 | 10.5                        | 980               | 0.9                   | 3.7         |
| 25        | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 8.1        | 183                         | 8.7          | 2.0                   | 8.9            | 7.6            | 0.2                 | 11.4                        | 780               | 1.0                   | 4.1         |
| <b>30</b> | <b>1.4</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 |                  | <b>8.3</b> | <b>184</b>                  | <b>8.9</b>   | <b>0.5</b>            | <b>С КРАЯ</b>  | <b>0.2</b>     | <b>С КРАЯ</b>       | <b>540</b>                  | <b>0.5</b>        | <b>4.3</b>            |             |
| <b>35</b> | <b>1.4</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 |                  | <b>8.3</b> | <b>188</b>                  | <b>8.9</b>   | <b>0.5</b>            | <b>С КРАЯ</b>  | <b>0.2</b>     | <b>С КРАЯ</b>       | <b>460</b>                  | <b>0.5</b>        | <b>4.4</b>            |             |
| <b>40</b> | <b>1.4</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 |                  | <b>8.3</b> | <b>190</b>                  | <b>8.9</b>   | <b>0.5</b>            | <b>С КРАЯ</b>  | <b>0.2</b>     | <b>С КРАЯ</b>       | <b>390</b>                  | <b>0.5</b>        | <b>4.5</b>            |             |
| <b>50</b> | <b>1.4</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 |                  | <b>8.3</b> | <b>193</b>                  | <b>8.9</b>   | <b>0.5</b>            | <b>С КРАЯ</b>  | <b>0.2</b>     | <b>С КРАЯ</b>       | <b>310</b>                  | <b>0.5</b>        | <b>4.6</b>            |             |

| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 20А<br>Возможен прожиг<br>при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | 1.0                                 | 80                           | 4.1   | NA                         | 5.5   | 140             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

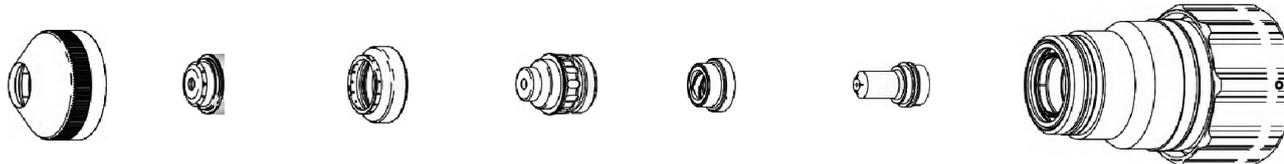
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Нержавеющая Сталь

### 200A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 13                         | 19                      |
| Резка    | 25                         | 19                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1015           | 22-1049             | 22-1284                    | 22-1067 | 22-1043                      | 22-1089  | 22-1022  |

| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |  |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|--|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |  |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |  |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |  |
| 10      | 1.4                                 | 80                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 155             | 4.1                         | 0.1                   | 5.1            | 3.8            | 0.4                 | 7.6                         | 2380              | 0.1                   | 2.8         |  |
| 15      | 1.4                                 | 80                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 157             | 4.4                         | 0.7                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 1790              | 0.5                   | 3.0         |  |
| 20      | 1.4                                 | 80                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 167             | 5.5                         | 1.3                   | 5.8            | 4.6            | 0.2                 | 8.4                         | 1190              | 0.8                   | 3.5         |  |
| 25      | 1.4                                 | 80                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 182             | 7.5                         | 1.9                   | 8.7            | 7.5            | 0.2                 | 11.3                        | 910               | 1.0                   | 3.8         |  |
| 30      | 1.4                                 | 80                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 181             | 7.3                         | 0.4                   | С КРАЯ         |                | 0.2                 | С КРАЯ                      | 580               | 0.4                   | 4.2         |  |
| 35      | 1.4                                 | 80                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 193             | 8.3                         | 0.4                   | С КРАЯ         |                | 0.2                 | С КРАЯ                      | 380               | 0.4                   | 4.9         |  |
| 40      | 1.4                                 | 80                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 202             | 8.9                         | 0.4                   | С КРАЯ         |                | 0.2                 | С КРАЯ                      | 240               | 0.4                   | 5.4         |  |

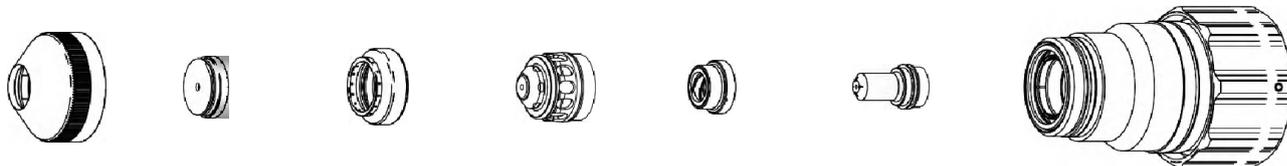
| Маркировка только для GCM2010 Ток 20А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) (Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги (В) | Высота маркировки (мм)±0.1 | Высота поджига (мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ (сек) | Задержка управления (сек) | Скорость движения (мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|---|------------------------------|-------|----------------------------|-------|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|--|
|   |   | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   |   | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   | 1.0                                       | 80                           | 4.1   | NA                         | 5.5   | 140                 | 3.0                        | 3.0                     | 0                        | 0.4                       | 7620                       |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Нержавеющая Сталь 300A Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 74             |
| Резка    | 44                      | 51             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник            | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|--------------------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1015           | 22-1038 <25мм<br>22-1039 ≥25мм | 22-1284                    | 22-1065 | 22-1041                      | 22-1091  | 22-1022  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |     |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|-----|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |     |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |     |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |     |
| 10      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 161                         | 8.9                   | 0.2            | 6.4            | 5.1                 | 0.4                         | 8.9               | 2120                  | 0.2         | 4.5 |
| 12      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 166                         | 8.9                   | 0.4            | 6.4            | 5.1                 | 0.2                         | 8.9               | 1960                  | 0.4         | 4.8 |
| 15      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 6.8             | 164                         | 8.9                   | 0.6            | 6.8            | 6.0                 | 0.2                         | 9.3               | 1720                  | 0.5         | 5.0 |
| 20      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 6.2             | 169                         | 8.9                   | 1.0            | 7.0            | 6.4                 | 0.2                         | 9.5               | 1320                  | 0.6         | 5.1 |
| 25      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.0             | 173                         | 8.9                   | 1.5            | 9.8            | 9.7                 | 0.2                         | 12.3              | 920                   | 0.9         | 5.7 |
| 30      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 178                         | 9.8                   | 1.7            | 10.2           | 10.2                | 0.2                         | 16.4              | 800                   | 1.0         | 5.3 |
| 35      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 184                         | 10.8                  | 1.9            | 10.2           | 10.2                | 0.2                         | 20.4              | 700                   | 1.1         | 4.9 |
| 40      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 181                         | 10.2                  | 0.5            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 600                   | 0.5         | 5.7 |
| 45      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 183                         | 10.2                  | 0.5            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 520                   | 0.5         | 5.8 |
| 50      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 186                         | 10.2                  | 0.5            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 440                   | 0.5         | 6.0 |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 24А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.0                                 | 80                           | 4.1   | NA                         | 6.2   | 135             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

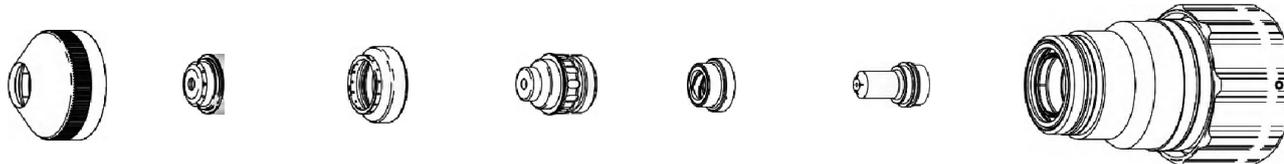
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Нержавеющая Сталь

### 300A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 23                         | 30                      |
| Резка    | 63                         | 30                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1015           | 22-1046             | 22-1284                    | 22-1066 | 22-1043                      | 22-1089  | 22-1022  |

| Толщина | GCM-2010                            |                                    |       |                                   |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------------|-------|-----------------------------------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление              |       |                                   |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) Шарик | (Бар) | Защитный (H <sub>2</sub> O) Шарик | (Бар) |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                              | (Бар) | Шарик                             | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 10      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 151                         | 3.8          | 0.3                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 3400              | 0.3                   | 3.7         |
| 12      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 157                         | 3.8          | 0.5                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 2760              | 0.5                   | 3.9         |
| 15      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 158                         | 3.8          | 0.7                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 2080              | 0.6                   | 3.9         |
| 20      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 170                         | 5.8          | 1.2                   | 10.2           | 7.6            | 0.2                 | 12.7                        | 1320              | 0.8                   | 4.7         |
| 25      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 182                         | 7.6          | 2.1                   | 10.2           | 7.6            | 0.2                 | 12.7                        | 1030              | 1.3                   | 5.3         |
| 30      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 192                         | 8.5          | 3.1                   | 10.2           | 7.6            | 0.2                 | 12.7                        | 830               | 1.8                   | 5.7         |
| 35      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 198                         | 8.9          | 1.0                   | С КРАЯ         |                | 0.2                 | С КРАЯ                      | 720               | 1.0                   | 5.8         |
| 40      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 198                         | 8.9          | 1.0                   | С КРАЯ         |                | 0.2                 | С КРАЯ                      | 580               | 1.0                   | 5.9         |
| 50      | 1.4                                 | 120                                | 6.9   | 8                                 | 3.8   | 204                         | 8.9          | 1.0                   | С КРАЯ         |                | 0.2                 | С КРАЯ                      | 320               | 1.0                   | 6.4         |

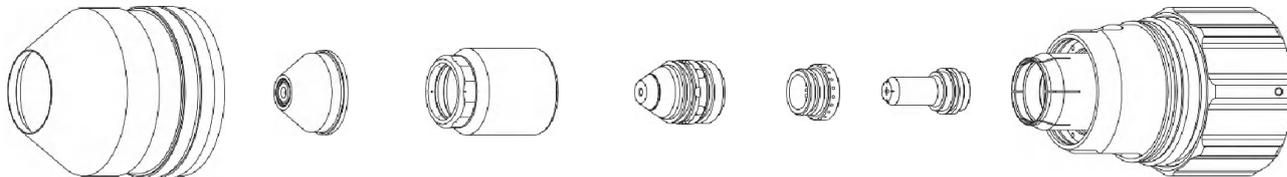
| Маркировка только для GCM2010 Ток 24А Возможен прогиб при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) (Бар) | Маркировка Расход/Давление         |       |                                  |       | Напряжение дуги (В) | Высота маркировки (мм)±0.1 | Высота поджига (мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ (сек) | Задержка управления (сек) | Скорость движения (мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|---|------------------------------------|-------|----------------------------------|-------|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|--|
|   |   | Плазменный (N <sub>2</sub> ) Шарик |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) Шарик |       |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   |   | (Бар)                              | Шарик | (Бар)                            | Шарик |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   | 1.0                                       | 80                                 | 4.1   | NA                               | 6.2   | 115                 | 3.0                        | 3.0                     | 0                        | 0.3                       | 7620                       |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Нержавеющая Сталь 400A Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 207            |
| Резка    | 47                      | 173            |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник            | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|--------------------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1305         | 22-1304 ≤25мм<br>22-1307 >25мм | 22-1303                    | 22-1302 | 22-1306                      | 22-1301  | 22-1300  |

| Толщина    | GCM-2010                            |                       |                            |                  |            | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|------------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|------------------|------------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|            | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |                  |            | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|            |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |                  |            |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)       | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик            | (Бар)      | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 15         | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        | Режим «Давление» | 7.6        | 154                         | 8.9          | 0.5                   | 10.2           | 10.2           | 0.2                 | Не рекомендуется            | 1850              | 0.4                   | 5.8         |
| 20         | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 7.6        | 158                         | 8.9          | 0.7                   | 10.2           | 10.5           | 0.2                 |                             | 1470              | 0.5                   | 5.9         |
| 25         | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 7.6        | 161                         | 8.9          | 1.0                   | 10.2           | 12.5           | 0.2                 |                             | 1170              | 0.8                   | 6.0         |
| 30         | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 7.6        | 162                         | 8.9          | 1.4                   | 10.2           | 12.7           | 0.2                 |                             | 960               | 1.1                   | 6.0         |
| 35         | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 7.6        | 164                         | 8.9          | 1.7                   | 10.2           | 12.7           | 0.2                 |                             | 800               | 1.3                   | 6.1         |
| 40         | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 7.6        | 166                         | 8.9          | 2.8                   | 10.2           | 14.6           | 0.2                 |                             | 650               | 1.7                   | 6.4         |
| 50         | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 7.6        | 170                         | 8.9          | 9.4                   | 10.2           | 19.1           | 0.2                 |                             | 440               | 5.1                   | 6.8         |
| <b>60</b>  | <b>2.1</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 |                  | <b>7.6</b> | <b>173</b>                  | <b>8.9</b>   | <b>3.0</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.2</b>          |                             | <b>330</b>        | <b>3.0</b>            | <b>6.7</b>  |
| <b>70</b>  | <b>2.1</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 |                  | <b>7.6</b> | <b>174</b>                  | <b>8.9</b>   | <b>3.0</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.2</b>          |                             | <b>300</b>        | <b>3.0</b>            | <b>6.8</b>  |
| <b>80</b>  | <b>2.1</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 |                  | <b>7.6</b> | <b>182</b>                  | <b>8.9</b>   | <b>3.0</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.2</b>          |                             | <b>220</b>        | <b>3.0</b>            | <b>7.0</b>  |
| <b>90</b>  | <b>2.1</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 | <b>7.6</b>       | <b>196</b> | <b>8.9</b>                  | <b>3.1</b>   | <b>С КРАЯ</b>         |                | <b>0.2</b>     | <b>120</b>          | <b>3.1</b>                  | <b>7.1</b>        |                       |             |
| <b>100</b> | <b>2.1</b>                          | <b>120</b>            | <b>6.9</b>                 | <b>7.6</b>       | <b>208</b> | <b>8.9</b>                  | <b>3.9</b>   | <b>С КРАЯ</b>         |                | <b>0.2</b>     | <b>90</b>           | <b>3.9</b>                  | <b>7.3</b>        |                       |             |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 50А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) (Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги (В) | Высота маркировки (мм)±0.1 | Высота поджига (мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ (сек) | Задержка управления (сек) | Скорость движения (мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|---|------------------------------|-------|----------------------------|-------|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|--|
|   |   | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   |   | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   | 1.0                                       | 80                           | 5.5   | NA                         | 1.4   | 91                  | 6.4                        | 3.0                     | 0                        | 0.4                       | 2540                       |  |

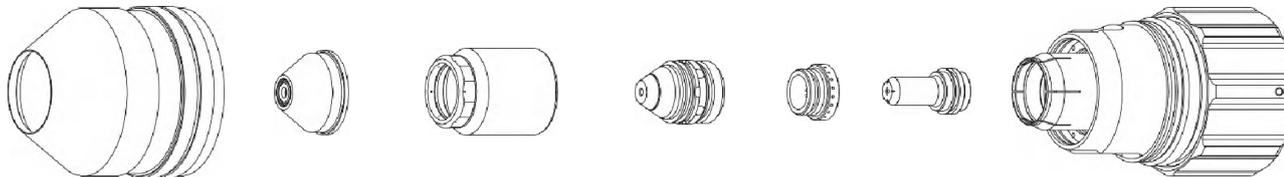
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Нержавеющая Сталь

### 400A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 22                         | 30                      |
| Резка    | 72                         | 30                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1305         | 22-1501             | 22-1500                    | 22-1302 | 22-1043                      | 22-1502  | 22-1300  |

| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |          |            | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|----------|------------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |          |            | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |          |            |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик    | (Бар)      | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 10      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8        | 3.8        | 163                         | 5.1          | 0.4                   | 10.4           | 7.6            | 0.2                 | Не рекомендуется            | 3730              | 0.3                   | 3.6         |
| 12      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8        | 3.8        | 164                         | 5.1          | 0.6                   | 11.2           | 7.6            | 0.2                 |                             | 3410              | 0.4                   | 4.7         |
| 15      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8        | 3.8        | 164                         | 5.1          | 0.7                   | 11.4           | 9.5            | 0.2                 |                             | 2930              | 0.5                   | 5.1         |
| 20      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8        | 3.8        | 167                         | 5.1          | 1.3                   | 11.4           | 10.2           | 0.2                 |                             | 2230              | 0.7                   | 5.2         |
| 25      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8        | 3.8        | 171                         | 5.1          | 1.9                   | 11.4           | 10.2           | 0.2                 |                             | 1930              | 1.0                   | 5.8         |
| 30      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8        | 3.8        | 177                         | 6.0          | 2.4                   | 11.4           | 11.1           | 0.2                 |                             | 1260              | 1.4                   | 5.8         |
| 40      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8        | 3.8        | 187                         | 6.7          | 3.1                   | 11.4           | 12.7           | 0.2                 |                             | 720               | 2.4                   | 6.1         |
| 50      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | <b>8</b> | <b>3.8</b> | 200                         | 7.6          | 3.9                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.2</b>          | 460                         | 3.8               | 6.2                   |             |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 45А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.0                                 | 80                           | 4.1   | NA                         | 6.2   | 123             | 10.2              | 10.2           | 0                  | 0                   | 5080              |  |

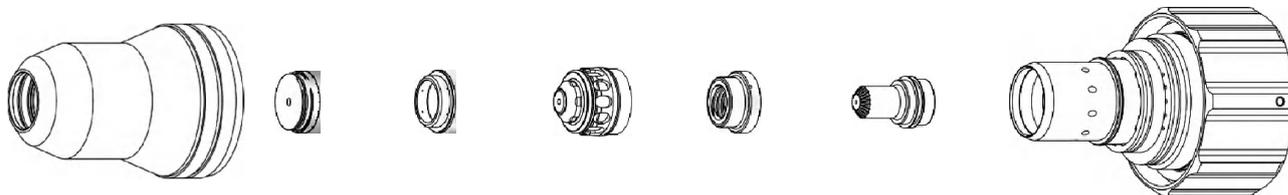
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## 1.03 Стандартная резка алюминия 30 – 400 А.

**Алюминий**  
**30А**  
**Воздух Плазменный / Воздух Защитный**

|                         |    |
|-------------------------|----|
| Расход газа (ст. л/мин) |    |
| Воздух                  |    |
| Продувка                | 19 |
| Резка                   | 40 |



Изображение ТОЛЬКО для справки

|                 |                     |                            |         |                              |          |          |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
| 22-1016         | 22-1033             | 22-1274                    | 22-1059 | 22-1045                      | 22-1077  | 22-1020  |

|         |                            | GCM-2010              |       |                   |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|-----------------------|-------|-------------------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
| Толщина | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление |       |                   |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (Воздух)   |       | Защитный (Воздух) |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                 | (Бар) | Шарик             | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 1       | 4.1                        | 60                    | 8.3   | 15                | 8.3   | 86                          | 0.5          | 0.1                   | 1.6            | 1.0            | 0.6                 | 1.7                         | 6060              | 0.1                   | 1.1         |
| 1.5     | 4.1                        | 60                    | 8.3   | 15                | 8.3   | 82                          | 0.5          | 0.2                   | 2.0            | 1.0            | 0.5                 | 2.5                         | 5690              | 0.2                   | 0.9         |
| 2       | 4.1                        | 60                    | 8.3   | 15                | 8.3   | 75                          | 0.5          | 0.2                   | 2.0            | 1.0            | 0.5                 | 2.5                         | 5280              | 0.2                   | 1.0         |

| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 16А<br>Возможен прожиг<br>при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> )<br>(Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги<br>(В) | Высота маркировки<br>(мм)±0.1 | Высота поджига<br>(мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ<br>(сек) | Задержка управления<br>(сек) | Скорость движения<br>(мм/мин) | Качество маркировки<br>снижается при<br>уменьшении<br>толщины |
|---|--|------------------------------|-------|----------------------------|-------|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|---|
|   |  | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                        |                               |                            |                             |                              |                               |   |
|   |  | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                        |                               |                            |                             |                              |                               |   |
|   | 1.4  | 20                           | 2.8   | 70                         | 5.5   | 93                     | 2.5                           | 2.5                        | 0                           | 0.7                          | 7620                          |   |

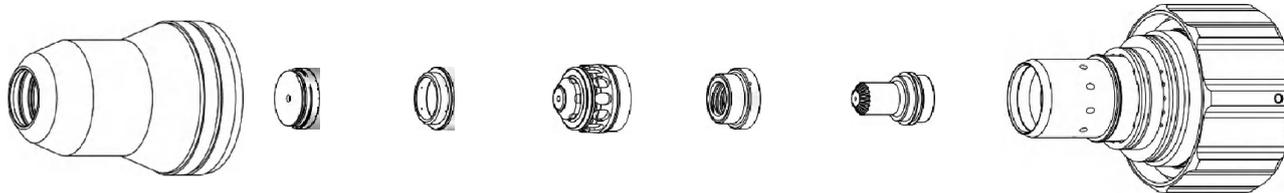
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Алюминий

### 30A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 9                          | 15                      |
| Резка    | 21                         | 15                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1033             | 22-1274                    | 22-1059 | 22-1045                      | 22-1077  | 22-1020  |

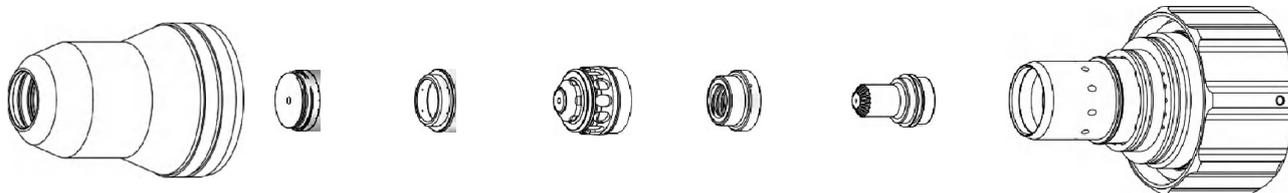
| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 1       | 6.6                                 | 55                           | 8.3                         | 4     | 3.8   | 103                         | 0.8          | 0.1                   | 1.8            | 1.0            | 0.4                 | 2.0                         | 5310              | 0.1                   | 1.1         |
| 1.5     | 6.6                                 | 55                           | 8.3                         | 4     | 3.8   | 103                         | 0.8          | 0.2                   | 1.8            | 1.0            | 0.4                 | 2.0                         | 3210              | 0.2                   | 0.9         |

| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 16А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> )<br>(Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги<br>(В) | Высота маркировки<br>(мм)±0.1 | Высота поджига<br>(мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ<br>(сек) | Задержка управления<br>(сек) | Скорость движения<br>(мм/мин) | Качество маркировки<br>снижается при уменьшении толщины |
|--|--|------------------------------|-------|----------------------------|-------|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|---|
|  |  | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                        |                               |                            |                             |                              |                               |   |
|  |  | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                        |                               |                            |                             |                              |                               |   |
|  | 1.4  | 20                           | 2.8   | 70                         | 5.5   | 93                     | 2.5                           | 2.5                        | 0                           | 0.4                          | 7620                          |   |

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

**Алюминий**  
**50А**  
**Воздух Плазменный / Воздух Защитный**

|          |                         |
|----------|-------------------------|
|          | Расход газа (ст. л/мин) |
|          | Воздух                  |
| Продувка | 60                      |
| Резка    | 50                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

|                 |                     |                            |         |                              |          |          |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
| 22-1016         | 22-1034             | 22-1274                    | 22-1060 | 22-1041                      | 22-1078  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                       |                   |           |            |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |  |
|---------|----------------------------|-----------------------|-------------------|-----------|------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|--|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление |                   |           |            | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |  |
|         |                            | Плазменный (Воздух)   | Защитный (Воздух) |           |            |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |  |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                 | (Бар)             | Шарик     | (Бар)      | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |  |
| 2       | 6.9                        | 60                    | 8.3               | 75        | 8.3        | 124             | 2.6                         | 0.0                   | 3.2            | 3.0            | 0.4                 | 5.1                         | 2990              | 0.0                   | 1.6         |  |
| 2.5     | 6.9                        | 60                    | 8.3               | 75        | 8.3        | 125             | 2.7                         | 0.0                   | 3.2            | 3.0            | 0.4                 | 5.1                         | 2240              | 0.0                   | 1.7         |  |
| 3       | 6.9                        | 60                    | 8.3               | 75        | 8.3        | 129             | 2.8                         | 0.0                   | 3.2            | 3.0            | 0.4                 | 5.1                         | 1590              | 0.0                   | 1.7         |  |
| 4       | 6.9                        | 60                    | 8.3               | 75        | 8.3        | 131             | 2.9                         | 0.1                   | 3.2            | 3.0            | 0.3                 | 5.1                         | 1240              | 0.1                   | 1.8         |  |
| 5       | <b>6.9</b>                 | <b>60</b>             | <b>8.3</b>        | <b>75</b> | <b>8.3</b> | <b>134</b>      | <b>3.1</b>                  | <b>0.2</b>            | <b>3.2</b>     | <b>3.0</b>     | <b>0.2</b>          | <b>5.1</b>                  | <b>950</b>        | <b>0.2</b>            | <b>1.9</b>  |  |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 16А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.4                                 | 40                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 120             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

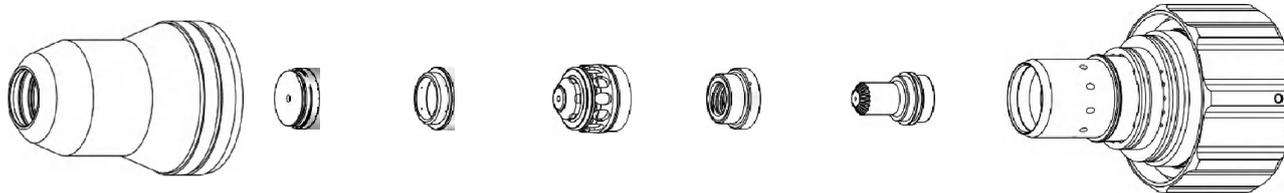
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Алюминий

### 50A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 28                         | 15                      |
| Резка    | 18                         | 15                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1034             | 22-1274                    | 22-1080 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                                    |            |                                   |            | Система контроля высоты ТНС |                       |                             |                     |                     |                           | Базовое ТНС                      | ЧПУ управление             |                             |                  |
|---------|-------------------------------------|------------------------------------|------------|-----------------------------------|------------|-----------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|---------------------|---------------------------|----------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление              |            |                                   |            | Напряжение дуги             | Высота резки (мм)±0.1 | Задержка для пробивки (сек) | Высота поджига (мм) | Высота подъема (мм) | Задержка управления (сек) | Высота пробивки без подъема (мм) | Скорость движения (мм/мин) | ЧПУ задержка движения (сек) | Ширина реза (мм) |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) Шарик | (Бар)      | Защитный (H <sub>2</sub> O) Шарик | (Бар)      |                             |                       |                             |                     |                     |                           |                                  |                            |                             |                  |
| 2       | 6.9                                 | 60                                 | 8.3        | 4                                 | 3.8        | 127                         | 2.8                   | 0.1                         | 3.2                 | 3.0                 | 0.5                       | 5.1                              | 2990                       | 0.1                         | 1.1              |
| 2.5     | 6.9                                 | 60                                 | 8.3        | 4                                 | 3.8        | 131                         | 2.8                   | 0.2                         | 3.2                 | 3.0                 | 0.5                       | 5.1                              | 2240                       | 0.2                         | 1.2              |
| 3       | 6.9                                 | 60                                 | 8.3        | 4                                 | 3.8        | 135                         | 2.8                   | 0.2                         | 3.2                 | 3.0                 | 0.5                       | 5.1                              | 1590                       | 0.2                         | 1.3              |
| 4       | 6.9                                 | 60                                 | 8.3        | 4                                 | 3.8        | 138                         | 2.9                   | 0.3                         | 3.2                 | 3.0                 | 0.5                       | 5.1                              | 1240                       | 0.3                         | 1.3              |
| 5       | <b>6.9</b>                          | <b>60</b>                          | <b>8.3</b> | <b>4</b>                          | <b>3.8</b> | <b>141</b>                  | <b>3.1</b>            | <b>0.3</b>                  | <b>3.2</b>          | <b>3.0</b>          | <b>0.5</b>                | <b>5.1</b>                       | <b>950</b>                 | <b>0.3</b>                  | <b>1.3</b>       |

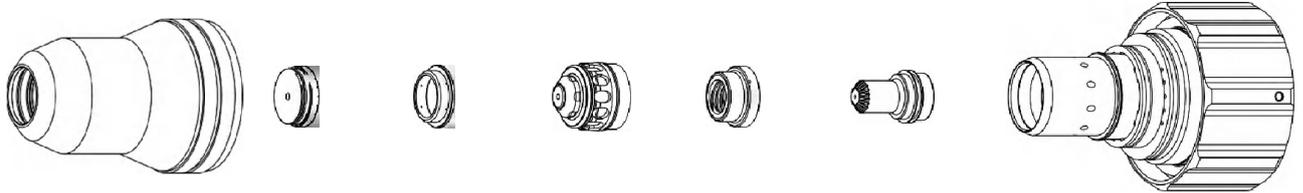
| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 16А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|--|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|  |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|  |                                     | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|  | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|  | 1.4                                 | 40                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 120             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

**Алюминий**  
**70A**  
**Воздух Плазменный / Воздух Защитный**

|          |                         |
|----------|-------------------------|
|          | Расход газа (ст. л/мин) |
|          | Воздух                  |
| Продувка | 66                      |
| Резка    | 52                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

|                 |                     |                            |         |                              |          |          |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
| 22-1016         | 22-1035             | 22-1274                    | 22-1061 | 22-1041                      | 22-1079  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                   |                       |                   |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|-----------------------|-------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление |                   |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (Воздух)   | Защитный (Воздух) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                 | (Бар)             | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 2       | 5.8                        | 42                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 153             | 1.5                         | -0.0                  | 2.3            | 1.8            | 0.4                 | 3.6                         | 7660              | -0.0                  | 1.5         |
| 2.5     | 5.8                        | 42                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 160             | 2.0                         | 0.1                   | 2.3            | 1.8            | 0.3                 | 3.6                         | 5040              | 0.1                   | 1.6         |
| 3       | 5.8                        | 42                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 160             | 2.3                         | 0.1                   | 2.3            | 1.8            | 0.3                 | 3.6                         | 4490              | 0.1                   | 1.6         |
| 4       | 5.8                        | 42                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 161             | 2.7                         | 0.1                   | 2.3            | 1.8            | 0.3                 | 3.6                         | 3380              | 0.1                   | 1.7         |
| 5       | 5.8                        | 42                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 163             | 3.1                         | 0.1                   | 2.4            | 1.9            | 0.3                 | 3.7                         | 2430              | 0.1                   | 1.8         |
| 6       | 5.8                        | 42                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 165             | 3.4                         | 0.2                   | 2.9            | 2.6            | 0.2                 | 4.3                         | 1950              | 0.2                   | 1.8         |
| 8       | 5.8                        | 42                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 167             | 3.6                         | 0.3                   | 3.0            | 2.8            | 0.2                 | 4.6                         | 1650              | 0.3                   | 1.9         |
| 10      | 5.8                        | 42                    | 8.3               | 70    | 8.3   | 168             | 3.6                         | 0.3                   | 3.0            | 2.8            | 0.2                 | 4.6                         | 1490              | 0.3                   | 2.0         |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 16А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.4                                 | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 135             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

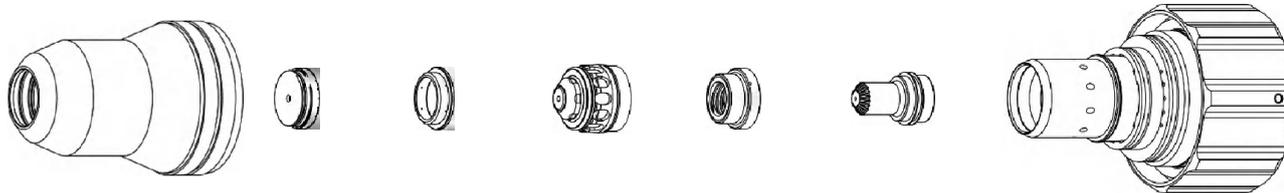
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Алюминий

### 70A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 15                         | 19                      |
| Резка    | 8                          | 19                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1047             | 22-1274                    | 22-1064 | 22-1041                      | 22-1084  | 22-1020  |

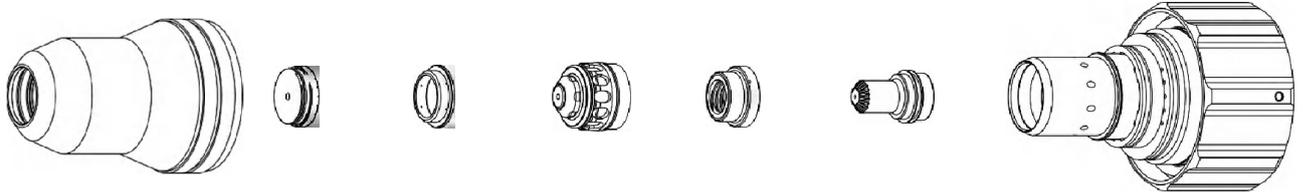
| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 2       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 148             | 2.5                         | 0.0                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 6120              | 0.0                   | 1.7         |
| 3       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 150             | 3.8                         | 0.1                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 4610              | 0.1                   | 2.4         |
| 4       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 150             | 3.8                         | 0.2                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 3720              | 0.2                   | 2.4         |
| 5       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 151             | 3.8                         | 0.3                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 2860              | 0.3                   | 2.4         |
| 6       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 156             | 3.8                         | 0.3                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 2060              | 0.3                   | 2.5         |
| 7       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 159             | 3.8                         | 0.3                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 1600              | 0.3                   | 2.5         |
| 8       | 3.1                                 | 55                           | 6.2                         | 5     | 3.8   | 160             | 3.8                         | 0.4                   | 3.8            | 3.8            | 0.2                 | 6.4                         | 1320              | 0.4                   | 2.5         |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 18А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) (Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги (В) | Высота маркировки (мм)±0.1 | Высота поджига (мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ (сек) | Задержка управления (сек) | Скорость движения (мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|---|------------------------------|-------|----------------------------|-------|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|--|
|   |   | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   |   | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   | 1.4                                       | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 150                 | 3.0                        | 3.0                     | 0                        | 0.4                       | 7620                       |  |

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

**Алюминий**  
**100А**  
**Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 62             |
| Резка    | 24                      | 51             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1036             | 22-1274                    | 22-1062 | 22-1041                      | 22-1080  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 10      | 2.8                                 | 67                    | 8.3                        | 62    | 8.3   | 153                         | 3.9          | 0.2                   | 6.4            | 5.1            | 0.4                 | 8.9                         | 1490              | 0.2                   | 2.7         |
| 12      | 2.8                                 | 67                    | 8.3                        | 62    | 8.3   | 157                         | 3.8          | 0.2                   | 6.4            | 5.1            | 0.4                 | 8.9                         | 1330              | 0.2                   | 2.8         |
| 15      | 2.8                                 | 67                    | 8.3                        | 62    | 8.3   | 159                         | 3.8          | 0.4                   | 6.4            | 5.1            | 0.3                 | 8.9                         | 990               | 0.4                   | 2.8         |

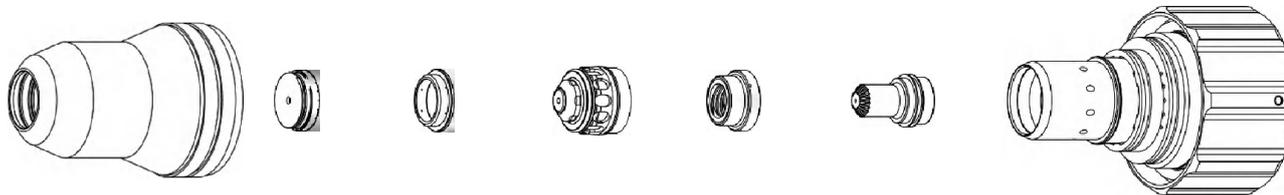
| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 18А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | 1.4                                 | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 125             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   |                                     |                              |       |                            |       |                 | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.5                 | 7620              |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Алюминий 100А

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 17                         | 26                      |
| Резка    | 14                         | 26                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1036             | 22-1274                    | 22-1053 | 22-1041                      | 22-1089  | 22-1020  |

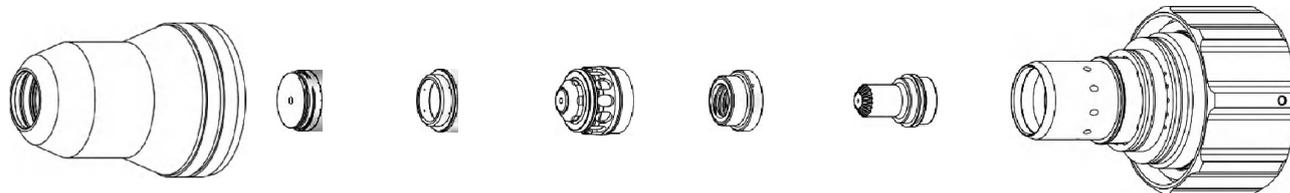
| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 5       | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 158                         | 3.8          | 0.1                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 3150              | 0.1                   | 2.4         |
| 6       | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 160                         | 3.8          | 0.1                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 2510              | 0.1                   | 2.5         |
| 8       | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 161                         | 3.8          | 0.2                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 2020              | 0.2                   | 2.5         |
| 10      | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 162                         | 3.8          | 0.2                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 1660              | 0.2                   | 2.5         |
| 12      | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 169                         | 3.8          | 0.4                   | 5.1            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 1180              | 0.4                   | 2.5         |
| 15      | 3.1                                 | 60                           | 6.2                         | 7     | 3.8   | 174                         | 4.4          | 0.5                   | 6.0            | 4.7            | 0.2                 | 8.5                         | 920               | 0.5                   | 2.6         |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 18А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> )<br>(Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги<br>(В) | Высота маркировки<br>(мм)±0.1 | Высота поджига<br>(мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ<br>(сек) | Задержка управления<br>(сек) | Скорость движения<br>(мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|--|------------------------------|-------|----------------------------|-------|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|--|
|   |  | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                        |                               |                            |                             |                              |                               |  |
|   |  | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                        |                               |                            |                             |                              |                               |  |
|   | 1.4  | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 150                    | 3.0                           | 3.0                        | 0                           | 0.4                          | 7620                          |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.  
Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Алюминий 130A Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 43             |
| Резка    | 45                      | 26             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1037             | 22-1288                    | 22-1063 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 10      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 156                         | 8.3          | 0.6                   | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 2438              | 0.4                   | 2.8         |
| 12      | 2.5                                 | 72                    | 8.3                        | 55    | 8.3   | 148                         | 8.3          | 0.75                  | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 2286              | 0.6                   | 2.5         |
| 15      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 155                         | 8.3          | 1                     | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 1778              | 0.65                  | 2.8         |
| 20      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 166                         | 7.6          | 1.7                   | 6.3            | 5.1            | 0.4                 | 11.4                        | 762               | 0.8                   | 3.6         |
| 25      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 174                         | 8.3          | 0.5                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.4                 | <b>С КРАЯ</b>               | 508               | 0.5                   | 3.6         |
| 30      | 2.5                                 | 78                    | 8.3                        | 72    | 8.3   | 190                         | 8.9          | 0.5                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.4                 | <b>С КРАЯ</b>               | 381               | 0.5                   | 3.6         |

| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 19А<br>Возможен прожиг<br>при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.4                                 | 50                           | 2.8   | 75                         | 5.5   | 150             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

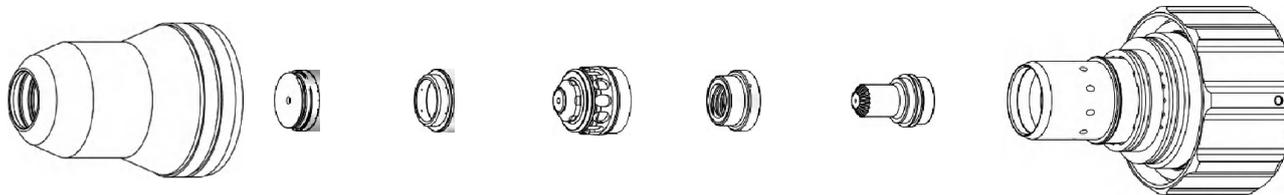
**Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Алюминий

### 130A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 17                         | 28                      |
| Резка    | 20                         | 28                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1028             | 22-1278                    | 22-1092 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 5       | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 158             | 5.1                         | 0.3                   | 5.1            | 3.8            | 0.4                 | 8.9                         | 3683              | 0.3                   | 1.9         |
| 6       | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 161             | 6.3                         | 0.5                   | 5.1            | 3.8            | 0.4                 | 8.9                         | 2921              | 0.4                   | 2.0         |
| 8       | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 163             | 6.3                         | 0.6                   | 5.1            | 3.8            | 0.4                 | 8.9                         | 2540              | 0.4                   | 2.0         |
| 10      | 2.8                                 | 55                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 147             | 5.1                         | 0.6                   | 5.1            | 3.8            | 0.4                 | 8.9                         | 1600              | 0.4                   | 2.0         |
| 12      | 2.8                                 | 55                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 149             | 4.6                         | 0.6                   | 5.1            | 3.8            | 0.4                 | 8.9                         | 1473              | 0.4                   | 2.2         |
| 15      | 2.8                                 | 55                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 153             | 4.6                         | 0.8                   | 5.1            | 3.8            | 0.4                 | 8.9                         | 1067              | 0.5                   | 2.3         |
| 20      | 2.8                                 | 55                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 157             | 4.6                         | 1.4                   | 5.1            | 3.8            | 0.4                 | 8.9                         | 762               | 0.9                   | 2.6         |
| 25      | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 185             | 7.6                         | 3                     | 5.1            | 6.3            | 0.4                 | 11.4                        | 533               | 2.6                   | 2.9         |
| 30      | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 190             | 8.9                         | 0.5                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.4                 | <b>С КРАЯ</b>               | 432               | 0.5                   | 3.1         |
| 35      | 2.8                                 | 80                           | 8.3                         | 7.4   | 2.4   | 194             | 8.9                         | 0.5                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.4                 | <b>С КРАЯ</b>               | 305               | 0.5                   | 3.4         |

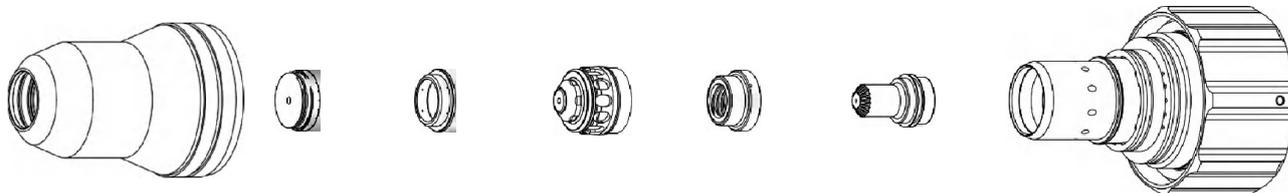
| Маркировка только для GCM2010 Ток 19А Возможен прогиб при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |                            |       |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|----------------------------|-------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                      | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
| 1.4   | 50                                  | 2.8                          | 75                         | 5.5   | 150   | 3.0             | 3.0               | 0              | 0.4                | 7620                |                   |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Алюминий 150А Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 54             |
| Резка    | 16                      | 26             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1037             | 22-1278                    | 22-1063 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 12      | 4.8                                 | 80                    | 8.3                        | 60    | 8.3   | 167                         | 10.7         | 0.3                   | 9.5            | 8.2            | 0.2                 | 12.0                        | 2100              | 0.4                   | 3.0         |
| 15      | 4.8                                 | 80                    | 8.3                        | 60    | 8.3   | 166                         | 8.3          | 0.8                   | 7.1            | 5.8            | 0.2                 | 9.6                         | 1260              | 0.5                   | 3.2         |
| 20      | 4.8                                 | 80                    | 8.3                        | 60    | 8.3   | 173                         | 7.6          | 1.7                   | 7.8            | 6.4            | 0.2                 | 10.4                        | 850               | 0.9                   | 3.5         |
| 25      | 4.8                                 | 80                    | 8.3                        | 60    | 8.3   | 175                         | 7.6          | 2.9                   | 8.8            | 7.5            | 0.2                 | 11.4                        | 650               | 1.7                   | 3.5         |

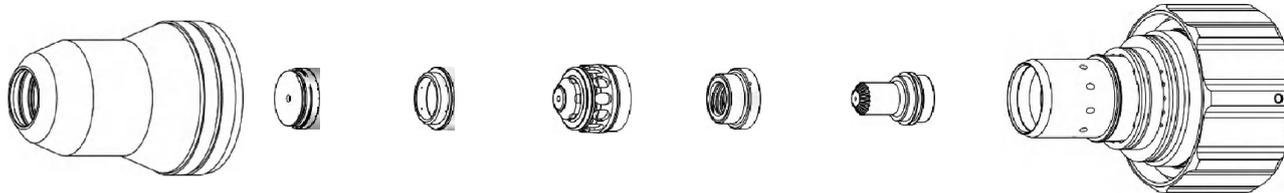
| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 19А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | 1.4                          | 60    | 4.1                        | 75    | 5.5             | 130               | (мм)±0.1       | (мм)±0.1           | (сек)               | (сек)             | (мм/мин)   |
|   |                                     |                              |       |                            |       |                 |                   | 3.0            | 3.0                | 0                   | 0.4               | 7620   |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

## Алюминий 150A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 24                         | 30                      |
| Резка    | 16                         | 30                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1048             | 22-1278                    | 22-1092 | 22-1041                      | 22-1081  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |  |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|--|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |  |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |  |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |  |
| 5       | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8     | 3.8   | 130             | 2.6                         | 0.2                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 3700              | 0.2                   | 2.7         |  |
| 6       | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8     | 3.8   | 132             | 2.9                         | 0.2                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 3220              | 0.2                   | 2.7         |  |
| 8       | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8     | 3.8   | 137             | 3.0                         | 0.2                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 2780              | 0.2                   | 2.8         |  |
| 10      | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8     | 3.8   | 142             | 3.4                         | 0.2                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 2450              | 0.2                   | 3.0         |  |
| 12      | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8     | 3.8   | 149             | 4.6                         | 0.3                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 2050              | 0.3                   | 3.1         |  |
| 15      | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8     | 3.8   | 154             | 5.1                         | 0.6                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 1450              | 0.4                   | 3.5         |  |
| 20      | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8     | 3.8   | 167             | 6.5                         | 1.2                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 830               | 0.6                   | 3.6         |  |
| 25      | 4.8                                 | 60                           | 6.2                         | 8     | 3.8   | 177             | 7.5                         | 2.4                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 530               | 1.0                   | 3.9         |  |

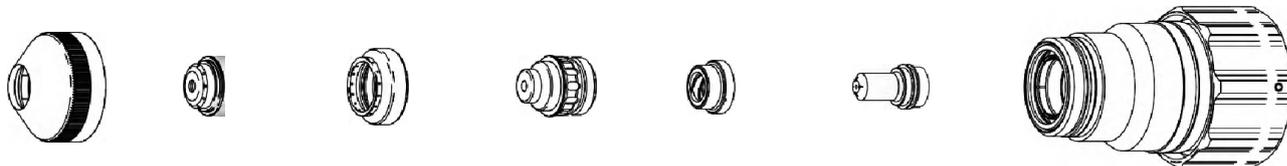
| Маркировка только для GCM2010 Ток 17А Возможен прогиб при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | 1.4                                 | 60                           | 4.1   | 75                         | 5.5   | 130             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Алюминий 200А Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 62             |
| Резка    | 33                      | 44             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник            | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|--------------------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1015           | 22-1073 <25мм<br>22-1094 ≥25мм | 22-1284                    | 22-1095 | 22-1042                      | 22-1096  | 22-1022  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |     |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|-----|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |     |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |     |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |     |
| 10      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 165                         | 7.6                   | 0.2            | 7.4            | 6.2                 | 0.2                         | 10.0              | 4460                  | 0.2         | 2.9 |
| 12      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 167                         | 7.6                   | 0.2            | 6.6            | 5.4                 | 0.4                         | 9.2               | 3980                  | 0.2         | 3.0 |
| 15      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 169                         | 7.6                   | 0.4            | 6.4            | 5.1                 | 0.3                         | 8.9               | 3070                  | 0.3         | 3.0 |
| 20      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 174                         | 8.0                   | 0.8            | 8.0            | 6.7                 | 0.2                         | 10.5              | 1660                  | 0.4         | 3.4 |
| 25      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 180                         | 8.9                   | 1.3            | 10.0           | 7.6                 | 0.2                         | 12.5              | 1060                  | 0.7         | 3.8 |
| 30      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 182                         | 10.2                  | 0.4            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 860                   | 0.4         | 4.0 |
| 35      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 190                         | 10.2                  | 0.4            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 720                   | 0.4         | 4.2 |
| 40      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 196                         | 10.2                  | 0.4            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 600                   | 0.4         | 4.5 |
| 50      | 1.4                                 | 100                   | 6.9                        | 7.6             | 201                         | 10.2                  | 0.4            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 400                   | 0.4         | 5.2 |

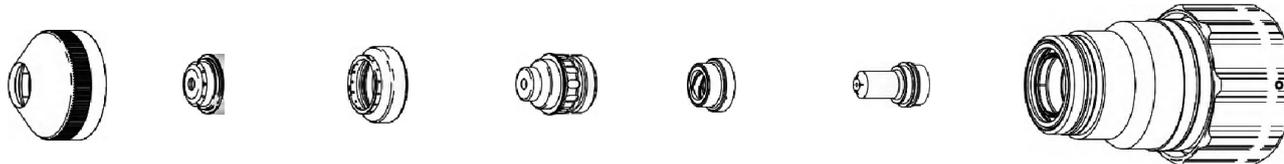
| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 20А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | 1.0                          | 80    | 4.1                        | NA    | 5.5             | 140               | 3.0            | 3.0                | 0                   | 0.5               | 7620   |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Алюминий 200А

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 13                         | 19                      |
| Резка    | 28                         | 19                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1015           | 22-1049             | 22-1284                    | 22-1067 | 22-1043                      | 22-1089  | 22-1022  |

| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |  |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|--|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |  |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |  |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |  |
| 12      | 1.4                                 | 100                          | 6.1                         | 5     | 3.8   | 168             | 6.1                         | 0.2                   | 4.8            | 3.5            | 0.2                 | 7.3                         | 2820              | 0.3                   | 3.0         |  |
| 15      | 1.4                                 | 85                           | 6.7                         | 5     | 3.8   | 169             | 7.3                         | 0.6                   | 6.0            | 4.7            | 0.2                 | 8.5                         | 2700              | 0.4                   | 3.2         |  |
| 20      | 1.4                                 | 80                           | 6.9                         | 5     | 3.8   | 176             | 7.6                         | 1.0                   | 6.4            | 5.1            | 0.2                 | 8.9                         | 2170              | 0.7                   | 3.3         |  |
| 25      | 1.4                                 | 80                           | 6.9                         | 5     | 3.8   | 192             | 8.7                         | 1.5                   | 7.5            | 6.2            | 0.2                 | 10.0                        | 1350              | 1.0                   | 3.6         |  |
| 30      | 1.4                                 | 80                           | 6.9                         | 5     | 3.8   | 204             | 9.8                         | 2.9                   | 8.5            | 7.3            | 0.2                 | 11.1                        | 810               | 1.7                   | 4.3         |  |
| 35      | 1.4                                 | 80                           | 6.9                         | 5     | 3.8   | 209             | 10.2                        | 0.8                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.2                 | <b>С КРАЯ</b>               | 530               | 0.8                   | 5.0         |  |
| 40      | 1.4                                 | 80                           | 6.9                         | 5     | 3.8   | 211             | 10.2                        | 0.8                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.2                 | <b>С КРАЯ</b>               | 490               | 0.8                   | 5.0         |  |
| 50      | 1.4                                 | 80                           | 6.9                         | 5     | 3.8   | 215             | 10.2                        | 0.8                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.2                 | <b>С КРАЯ</b>               | 320               | 0.8                   | 5.2         |  |

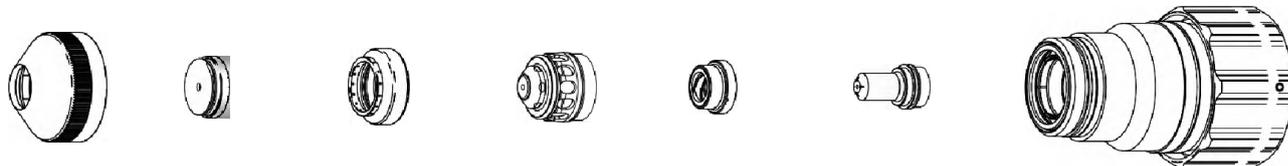
| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 20А<br>Возможен прожиг<br>при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> )<br>(Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги<br>(В) | Высота маркировки<br>(мм)±0.1 | Высота поджига<br>(мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ<br>(сек) | Задержка управления<br>(сек) | Скорость движения<br>(мм/мин) | Качество маркировки<br>снижается при<br>уменьшении<br>толщины |
|---|--|------------------------------|-------|----------------------------|-------|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|---|
|   |  | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                        |                               |                            |                             |                              |                               |   |
|   |  | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                        |                               |                            |                             |                              |                               |   |
|   | 1.0  | 80                           | 4.1   | NA                         | 5.5   | 140                    | 3.0                           | 3.0                        | 0                           | 0.4                          | 7620                          |   |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Алюминий 300А Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 74             |
| Резка    | 44                      | 51             |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник            | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|--------------------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1015           | 22-1038 <25мм<br>22-1039 ≥25мм | 22-1284                    | 22-1065 | 22-1041                      | 22-1091  | 22-1022  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |     |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|-----|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |     |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |     |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |     |
| 6       | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 163                         | 10.2                  | 0.1            | 7.6            | 6.4                 | 0.5                         | 10.2              | 7690                  | 0.1         | 4.6 |
| 8       | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 163                         | 10.2                  | 0.2            | 7.6            | 6.4                 | 0.4                         | 10.2              | 7290                  | 0.2         | 4.7 |
| 10      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 162                         | 9.8                   | 0.2            | 7.6            | 6.4                 | 0.4                         | 10.2              | 6740                  | 0.2         | 4.7 |
| 12      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 155                         | 8.2                   | 0.4            | 7.6            | 6.4                 | 0.3                         | 10.2              | 5700                  | 0.3         | 4.5 |
| 15      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 6.8             | 158                         | 7.6                   | 0.5            | 6.7            | 7.3                 | 0.2                         | 9.2               | 4050                  | 0.4         | 4.3 |
| 20      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 6.2             | 160                         | 7.6                   | 0.9            | 6.7            | 7.2                 | 0.2                         | 9.3               | 2680                  | 0.5         | 4.5 |
| 25      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.0             | 165                         | 8.7                   | 1.2            | 8.7            | 7.5                 | 0.2                         | 11.3              | 2190                  | 0.7         | 4.8 |
| 30      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 167                         | 9.8                   | 1.5            | 9.8            | 9.5                 | 0.2                         | 12.4              | 1700                  | 0.8         | 5.1 |
| 35      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 175                         | 10.2                  | 1.5            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 1270                  | 1.0         | 5.3 |
| 40      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 178                         | 10.2                  | 1.2            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 1070                  | 0.8         | 5.5 |
| 50      | 1.4                                 | 120                   | 6.9                        | 8.3             | 187                         | 10.2                  | 0.4            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         | <b>С КРАЯ</b>     | 670                   | 0.4         | 5.5 |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 24А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
|   | 1.0                                 | 80                           | 4.1   | NA                         | 6.2   | 135             | 3.0               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 7620              |  |

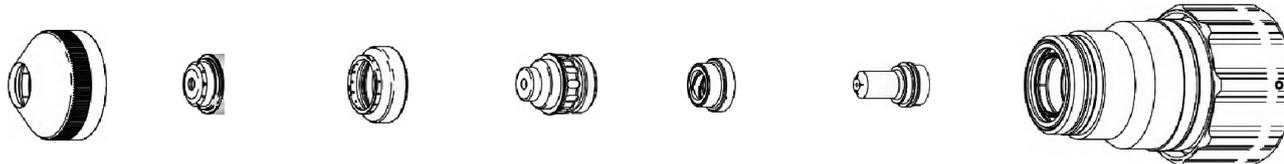
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Алюминий

### 300A

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 23                         | 30                      |
| Резка    | 63                         | 30                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1015           | 22-1046             | 22-1284                    | 22-1066 | 22-1043                      | 22-1089  | 22-1022  |

| Толщина   | GCM-2010                            |                              |                             |          |            |                 | Система контроля высоты ТНС |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |  |
|-----------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|----------|------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|--|
|           | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |          |            | Напряжение дуги | Высота резки                | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |  |
|           |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |          |            |                 |                             |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |  |
| (мм)      | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик    | (Бар)      | (В)             | (мм)±0.1                    | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |  |
| 15        | 1.4                                 | 120                          | 6.9                         | 8        | 3.8        | 163             | 5.1                         | 0.5                   | 6.4            | 3.8            | 0.2                 | 7.6                         | 2680              | 0.4                   | 4.2         |  |
| 20        | 1.4                                 | 120                          | 6.9                         | 8        | 3.8        | 171             | 6.4                         | 0.9                   | 10.2           | 7.6            | 0.2                 | 12.7                        | 1960              | 0.5                   | 4.4         |  |
| 25        | 1.4                                 | 120                          | 6.9                         | 8        | 3.8        | 175             | 6.4                         | 1.2                   | 10.2           | 7.6            | 0.2                 | 12.7                        | 1560              | 0.7                   | 4.8         |  |
| 30        | 1.4                                 | 120                          | 6.9                         | 8        | 3.8        | 179             | 6.4                         | 1.9                   | 10.2           | 7.6            | 0.2                 | 12.7                        | 1160              | 1.1                   | 4.7         |  |
| <b>35</b> | <b>1.4</b>                          | <b>120</b>                   | <b>6.9</b>                  | <b>8</b> | <b>3.8</b> | <b>178</b>      | <b>7.6</b>                  | <b>3.4</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.2</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>760</b>        | <b>1.6</b>            | <b>4.5</b>  |  |
| <b>40</b> | <b>1.4</b>                          | <b>120</b>                   | <b>6.9</b>                  | <b>8</b> | <b>3.8</b> | <b>188</b>      | <b>7.6</b>                  | <b>2.6</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.2</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>560</b>        | <b>1.3</b>            | <b>5.0</b>  |  |
| <b>50</b> | <b>1.4</b>                          | <b>120</b>                   | <b>6.9</b>                  | <b>8</b> | <b>3.8</b> | <b>199</b>      | <b>7.6</b>                  | <b>0.6</b>            | <b>С КРАЯ</b>  |                | <b>0.2</b>          | <b>С КРАЯ</b>               | <b>270</b>        | <b>0.6</b>            | <b>5.2</b>  |  |

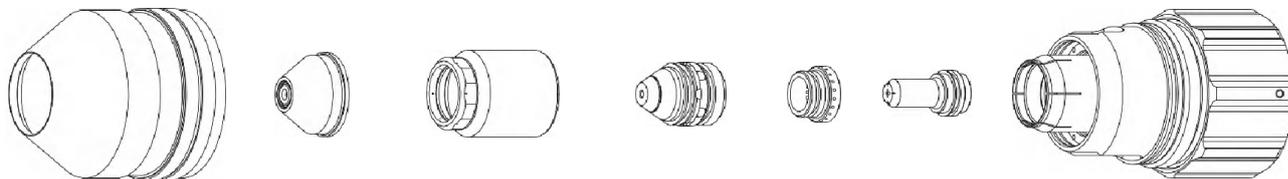
| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 24А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> )<br>(Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги<br>(В) | Высота маркировки<br>(мм)±0.1 | Высота поджига<br>(мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ<br>(сек) | Задержка управления<br>(сек) | Скорость движения<br>(мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|--|------------------------------|-------|----------------------------|-------|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|--|
|   |  | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                        |                               |                            |                             |                              |                               |  |
|   |  | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                        |                               |                            |                             |                              |                               |  |
|   | 1.0  | 80                           | 4.1   | NA                         | 6.2   | 115                    | 3.0                           | 3.0                        | 0                           | 0.3                          | 7620                          |  |

**Жирный курсив** показывает запуск с края.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## Алюминий 400А Н35 Плазменный / N<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |                |
|----------|-------------------------|----------------|
|          | Н35                     | N <sub>2</sub> |
| Продувка | -                       | 207            |
| Резка    | 47                      | 173            |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник            | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|--------------------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1305         | 22-1304 ≤25мм<br>22-1307 >25мм | 22-1303                    | 22-1302 | 22-1306                      | 22-1301  | 22-1300  |

| Толщина | GCM-2010                            |                       |                            |                  | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС       | ЧПУ управление        |             |     |
|---------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------|------------------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|-----|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление |                            |                  | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |     |
|         |                                     | Плазменный (Н35)      | Защитный (N <sub>2</sub> ) |                  |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |     |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                 | (Бар)                      | Шарик            | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |     |
| 20      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        | Режим «Давление» | 6.9                         | 155          | 8.9                   | 0.6            | 11.4           | 10.5                | 0.2                         | Не рекомендуется  | 2930                  | 0.4         | 5.8 |
| 25      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 157          | 8.9                   | 0.7            | 11.4           | 12.5                | 0.2                         |                   | 2330                  | 0.5         | 5.6 |
| 30      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 161          | 8.9                   | 0.8            | 11.4           | 12.7                | 0.2                         |                   | 2100                  | 0.6         | 5.7 |
| 35      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 165          | 9.5                   | 1.1            | 12.1           | 16.0                | 0.2                         |                   | 1770                  | 0.9         | 5.8 |
| 40      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 168          | 10.2                  | 1.6            | 12.7           | 19.1                | 0.2                         |                   | 1410                  | 1.4         | 6.1 |
| 50      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 174          | 10.2                  | 3.6            | 12.7           | 19.1                | 0.2                         |                   | 810                   | 3.0         | 6.6 |
| 60      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 187          | 10.2                  | 3.0            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         |                   | 420                   | 3.0         | 7.0 |
| 70      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 194          | 10.2                  | 3.0            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         |                   | 320                   | 3.0         | 7.2 |
| 80      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 202          | 10.2                  | 3.0            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         |                   | 220                   | 3.0         | 7.6 |
| 90      | 2.1                                 | 120                   | 6.9                        |                  | 6.9                         | 214          | 10.2                  | 3.0            | <b>С КРАЯ</b>  |                     | 0.2                         |                   | 120                   | 3.0         | 8.3 |

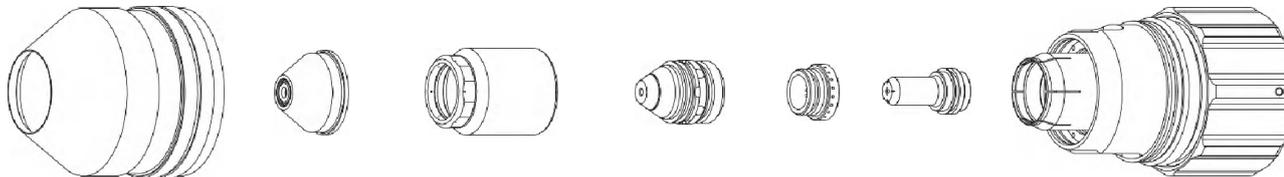
| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 50А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | 1.0                                 | 80                           | 5.5   | NA                         | 1.4   | 92              | 5.1               | 3.0            | 0                  | 0.4                 | 2540              |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Алюминий 400А

### N<sub>2</sub> Плазменный / H<sub>2</sub>O Защитный

|          | Расход газа                |                         |
|----------|----------------------------|-------------------------|
|          | N <sub>2</sub> (ст. л/мин) | H <sub>2</sub> O(л/час) |
| Продувка | 22                         | 30                      |
| Резка    | 72                         | 30                      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1305         | 22-1501             | 22-1500                    | 22-1302 | 22-1043                      | 22-1502  | 22-1300  |

| Толщина | GCM-2010                            |                              |                             |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Резка Расход/Давление        |                             |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) | Защитный (H <sub>2</sub> O) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар)                       | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 12      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 166                         | 6.1          | 0.2                   | 8.3            | 10.9           | 0.2                 | Не рекомендуется            | 3720              | 0.1                   | 4.6         |
| 15      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 175                         | 7.3          | 0.6                   | 10.7           | 13.3           | 0.2                 |                             | 3000              | 0.4                   | 4.9         |
| 20      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 180                         | 8.9          | 0.8                   | 11.4           | 14.0           | 0.2                 |                             | 2170              | 0.6                   | 5.1         |
| 25      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 182                         | 8.9          | 1.2                   | 11.4           | 14.0           | 0.2                 |                             | 1790              | 0.9                   | 5.5         |
| 30      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 188                         | 8.9          | 1.3                   | 11.4           | 14.0           | 0.2                 |                             | 1690              | 1.0                   | 5.5         |
| 35      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 191                         | 8.9          | 1.5                   | 11.4           | 14.0           | 0.2                 |                             | 1520              | 1.1                   | 5.5         |
| 40      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 194                         | 9.4          | 1.7                   | 11.8           | 14.4           | 0.2                 |                             | 1280              | 1.3                   | 5.7         |
| 50      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 210                         | 10.7         | 2.4                   | 12.7           | 15.2           | 0.2                 |                             | 790               | 1.8                   | 7.3         |
| 60      | 1.2                                 | 150                          | 8.2                         | 8     | 3.8   | 218                         | 10.7         | 4.0                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.2                 |                             | 420               | 2.6                   | 8.3         |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 45А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   |                                     | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | Шарик |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | 1.0                                 | 80                           | 4.1   | NA                         | 6.2   | 105             | 4.6               | 4.6            | 0                  | 0                   | 5080              |  |

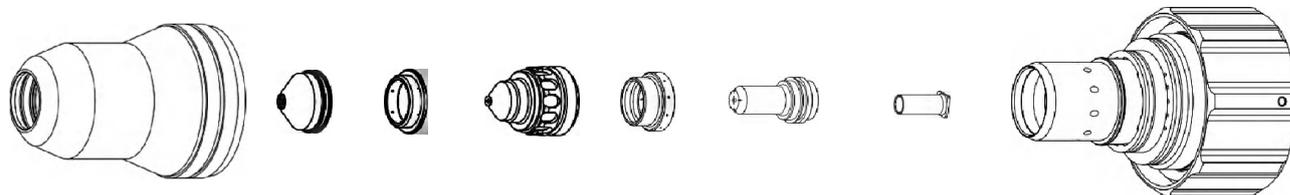
**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

Регулятор давления источника воды и его настройку обеспечивает эксплуатант.

## 1.04 Резка под углом 30 – 400 А.

**Мягкая Сталь**  
**100А Резка под углом**  
**O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 38     |
| Резка    | 16                      | 27     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

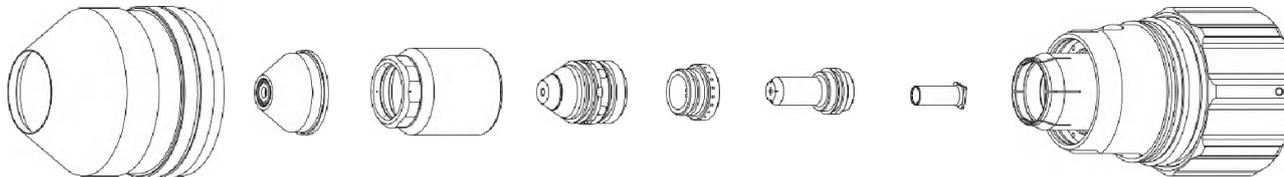
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1016         | 22-1606             | 22-1278                    | 22-1600 | 22-1041                      | 22-1603<br>9-7921 | 22-1020  |

| Эффект толщ. электр. | Миним. зазор (мм) | GCM-2010                         |  |                               |             |             |                           | Система контроля высоты THC |                     |                     |                           |                                  | Базовое THC                 | ЧПУ управление   |             |
|----------------------|-------------------|----------------------------------|--|-------------------------------|-------------|-------------|---------------------------|-----------------------------|---------------------|---------------------|---------------------------|----------------------------------|-----------------------------|--|-------------|
|                      |                   | Продувка Давление (Воздух) (Бар) | Резка Расход/Давление                    |                               |             |             | Эффект. высота резки (мм) | Задержка для пробивки (сек) | Высота поджига (мм) | Высота подъема (мм) | Задержка управления (сек) | Высота пробивки без подъема (мм) | ЧПУ задержка движения (сек) | Скорость движения  | Ширина реза |
|                      |                   |                                  | Плазменный (O <sub>2</sub> ) Шарик (Бар) | Защитный (Воздух) Шарик (Бар) | Шарик (Бар) | Шарик (Бар) |                           |                             |                     |                     |                           |                                  |                             |  |             |
| 4                    | 2.0               | 2.8                              | 55                                       | 8.3                           | 35          | 8.3         | 2.0 - 6.4                 | 0.2                         | 3.2                 | 3.0                 | 0.6                       | 5.1                              | 0.2                         | Сверьтесь с руководством 0-5553, чтобы получить все параметры для резки под углом. |             |
| 5                    | 2.0               | 2.8                              | 55                                       | 8.3                           | 35          | 8.3         | 2.3 - 6.4                 | 0.2                         | 3.2                 | 3.0                 | 0.6                       | 5.1                              | 0.2                         |  |             |
| 6                    | 2.0               | 2.8                              | 55                                       | 8.3                           | 35          | 8.3         | 2.5 - 6.4                 | 0.3                         | 3.2                 | 3.0                 | 0.5                       | 5.1                              | 0.3                         |  |             |
| 8                    | 2.0               | 2.8                              | 55                                       | 8.3                           | 35          | 8.3         | 2.7 - 6.4                 | 0.4                         | 3.5                 | 3.4                 | 0.4                       | 5.7                              | 0.4                         |  |             |
| 10                   | 2.0               | 2.8                              | 55                                       | 8.3                           | 36          | 8.3         | 2.8 - 6.4                 | 0.4                         | 4.0                 | 3.8                 | 0.4                       | 6.5                              | 0.4                         |  |             |
| 12                   | 2.0               | 2.8                              | 55                                       | 8.3                           | 39          | 8.3         | 3.0 - 6.4                 | 0.6                         | 4.8                 | 3.8                 | 0.4                       | 7.3                              | 0.6                         |  |             |
| 15                   | 2.0               | 2.8                              | 55                                       | 8.3                           | 40          | 8.3         | 3.0 - 6.4                 | 0.7                         | 6.0                 | 4.7                 | 0.4                       | 8.5                              | 0.7                         |  |             |
| 20                   | 2.0               | 2.8                              | 55                                       | 8.3                           | 40          | 8.3         | 4.0 - 6.4                 | 4.3                         | <b>С КРАЯ</b>       |                     | 0.4                       | <b>С КРАЯ</b>                    |                             | 2.4  |             |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

**Мягкая Сталь**  
**150A Резка под углом**  
**O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 100    |
| Резка    | 59                      | 81     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

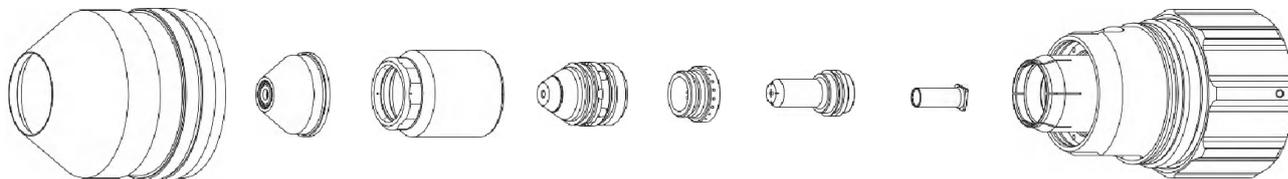
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305         | 22-1607             | 22-1610                    | 22-1601 | 22-1041                      | 22-1605<br>9-7921 | 22-1300  |

| Эффект<br>випицол | Миним.<br>зазор | GCM-2010                         |                                 |                      |       |       |                            | Система контроля высоты ТНС |                   |                   |                        |                                      | Базовое<br>ТНС              | ЧПУ управление   |                |
|-------------------|-----------------|----------------------------------|---------------------------------|----------------------|-------|-------|----------------------------|-----------------------------|-------------------|-------------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|--|----------------|
|                   |                 | Продувка<br>Давление<br>(Воздух) | Резка Расход/Давление           |                      |       |       | Эффект.<br>высота<br>резки | Задержка<br>для<br>пробивки | Высота<br>поджига | Высота<br>подъема | Задержка<br>управления | Высота<br>пробивки<br>без<br>подъема | ЧПУ<br>задержка<br>движения | Скорость<br>движения   | Ширина<br>реза |
|                   |                 |                                  | Плазменный<br>(O <sub>2</sub> ) | Защитный<br>(Воздух) | Шарик | Шарик |                            |                             |                   |                   |                        |                                      |                             |  |                |
| (мм)              | (мм)            | (Бар)                            | Шарик                           | (Бар)                | Шарик | (Бар) | (мм)                       | (сек)                       | (мм)              | (мм)              | (сек)                  | (мм)                                 | (сек)                       |  |                |
| 10                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 45    | 8.3   | 3.6 -14.0                  | 0.5                         | 5.1               | 3.8               | 0.5                    | 7.6                                  | 0.4                         | Сверьтесь с руководством 0-5553, чтобы получить все параметры для резки под углом. |                |
| 12                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 45    | 8.3   | 3.9 -14.0                  | 0.8                         | 5.1               | 3.8               | 0.5                    | 7.6                                  | 0.6                         |  |                |
| 15                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 45    | 8.3   | 4.2 -14.0                  | 1.0                         | 6.0               | 4.7               | 0.5                    | 8.5                                  | 0.6                         |  |                |
| 20                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 50    | 8.3   | 4.9 -14.0                  | 1.4                         | 6.4               | 5.1               | 0.5                    | 8.9                                  | 0.8                         |  |                |
| 25                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 62    | 8.3   | <b>5.1 -14.0</b>           | <b>2.1</b>                  | <b>6.4</b>        | 5.1               | <b>0.5</b>             | <b>8.9</b>                           | <b>1.0</b>                  |  |                |
| 30                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 62    | 8.3   | <b>5.1 -14.0</b>           | <b>1.0</b>                  | <b>С КРАЯ</b>     |                   | <b>0.5</b>             | <b>С КРАЯ</b>                        | <b>1.0</b>                  |  |                |
| 35                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 62    | 8.3   | <b>5.1 -14.0</b>           | <b>1.0</b>                  | <b>С КРАЯ</b>     |                   | <b>0.5</b>             | <b>С КРАЯ</b>                        | <b>1.0</b>                  |  |                |
| 40                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 62    | 8.3   | <b>5.1 -14.0</b>           | <b>1.0</b>                  | <b>С КРАЯ</b>     |                   | <b>0.5</b>             | <b>С КРАЯ</b>                        | <b>1.0</b>                  |  |                |
| 50                | 2.0             | 5.5                              | 62                              | 8.3                  | 62    | 8.3   | <b>5.1 -14.0</b>           | <b>1.0</b>                  | <b>С КРАЯ</b>     |                   | <b>0.5</b>             | <b>С КРАЯ</b>                        | <b>1.0</b>                  |  |                |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

**Мягкая Сталь**  
**200А Резка под углом**  
**О<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | О <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 162    |
| Резка    | 42                      | 133    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

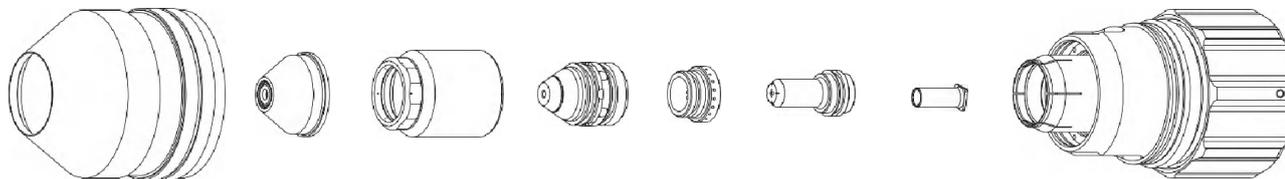
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305         | 22-1608             | 22-1295                    | 22-1602 | 22-1042                      | 22-1605<br>9-7921 | 22-1300  |

| Эффект<br>толщина<br>высоты<br>резки | Миним.<br>высоты<br>резки | GCM-2010                         |                                 |                      |                            | Система контроля высоты ТНС |                   |                   |                        |                                      | Базовое<br>ТНС              | ЧПУ управление       |                |  |
|--------------------------------------|---------------------------|----------------------------------|---------------------------------|----------------------|----------------------------|-----------------------------|-------------------|-------------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|----------------------|----------------|--|
|                                      |                           | Продувка<br>Давление<br>(Воздух) | Резка Расход/Давление           |                      | Эффект.<br>высоты<br>резки | Задержка<br>для<br>пробивки | Высота<br>поджига | Высота<br>подъема | Задержка<br>управления | Высота<br>пробивки<br>без<br>подъема | ЧПУ<br>задержка<br>движения | Скорость<br>движения | Ширина<br>реза |  |
|                                      |                           |                                  | Плазменный<br>(О <sub>2</sub> ) | Защитный<br>(Воздух) |                            |                             |                   |                   |                        |                                      |                             |                      |                |  |
| (мм)                                 | (мм)                      | (Бар)                            | Шарик                           | (Бар)                | Шарик                      | (Бар)                       | (мм)              | (сек)             | (мм)                   | (мм)                                 | (сек)                       | (мм)                 | (сек)          |  |
| 5                                    | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  | Режим «Давление»           | 6.9                         | 3.3 -14.0         | 0.2               | 5.1                    | 3.8                                  | 0.5                         | 7.6                  | 0.2            | Сверьтесь с руководством 0-5553, чтобы получить все параметры для резки под углом. |
| 6                                    | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 3.3 -14.0         | 0.2               | 5.1                    | 3.8                                  | 0.5                         | 7.6                  | 0.2            |  |
| 8                                    | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 3.6 -14.0         | 0.3               | 5.7                    | 4.5                                  | 0.5                         | 8.3                  | 0.3            |  |
| 10                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 3.9 -14.0         | 0.4               | 6.4                    | 5.1                                  | 0.5                         | 8.9                  | 0.3            |  |
| 12                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 4.2 -14.0         | 0.6               | 6.4                    | 5.1                                  | 0.5                         | 8.9                  | 0.5            |  |
| 15                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 4.9 -14.0         | 0.8               | 6.4                    | 5.1                                  | 0.5                         | 8.9                  | 0.6            |  |
| 20                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 5.1 -14.0         | 1.4               | 7.6                    | 6.4                                  | 0.5                         | 10.2                 | 0.9            |  |
| 25                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 5.1 -14.0         | 1.9               | 7.6                    | 6.4                                  | 0.5                         | 10.2                 | 1.2            |  |
| 30                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 5.1 -14.0         | 2.8               | 8.1                    | 6.4                                  | 0.5                         | 10.6                 | 1.8            |  |
| 35                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 5.1 -14.0         | 4.5               | 8.6                    | 7.0                                  | 0.5                         | 11.1                 | 3.0            |  |
| 40                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 5.1 -14.0         | 1.0               | <b>С КРАЯ</b>          |                                      | 0.5                         | <b>С КРАЯ</b>        | 1.0            |  |
| 50                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 5.1 -14.0         | 1.0               | <b>С КРАЯ</b>          |                                      | 0.5                         | <b>С КРАЯ</b>        | 1.0            |  |
| 60                                   | 2.0                       | 1.0                              | 100                             | 6.9                  |                            | 6.9                         | 5.1 -14.0         | 1.0               | <b>С КРАЯ</b>          |                                      | 0.5                         | <b>С КРАЯ</b>        | 1.0            |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## Мягкая Сталь 300A XTL Резка под углом O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 194    |
| Резка    | 27                      | 160    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

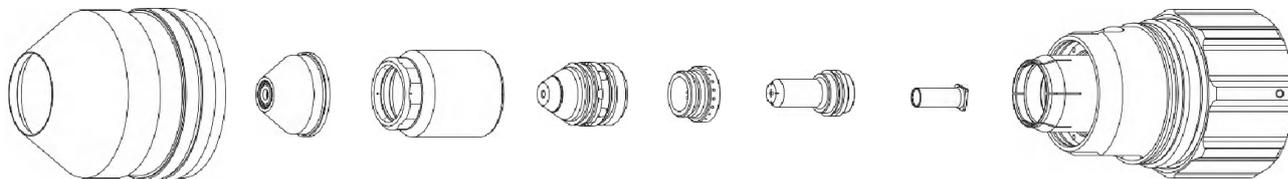
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305         | 22-1105             | 22-1295                    | 22-1160 | 22-1042                      | 22-1308<br>9-7921 | 22-1300  |

| Эффект<br>випилю<br>толщ. | Миним.<br>зазор | GCM-2010                         |                                 |                      |                            | Система контроля высоты ТНС |                   |                   |                        |                                      | Базовое<br>ТНС              | ЧПУ управление       |  |
|---------------------------|-----------------|----------------------------------|---------------------------------|----------------------|----------------------------|-----------------------------|-------------------|-------------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|----------------------|--|
|                           |                 | Продувка<br>Давление<br>(Воздух) | Резка Расход/Давление           |                      | Эффект.<br>высота<br>резки | Задержка<br>для<br>пробивки | Высота<br>поджига | Высота<br>подъема | Задержка<br>управления | Высота<br>пробивки<br>без<br>подъема | ЧПУ<br>задержка<br>движения | Скорость<br>движения | Ширина<br>реза   |
|                           |                 |                                  | Плазменный<br>(O <sub>2</sub> ) | Защитный<br>(Воздух) |                            |                             |                   |                   |                        |                                      |                             |                      |  |
| (мм)                      | (мм)            | (Бар)                            | Шарик                           | (Бар)                | (мм)                       | (сек)                       | (мм)              | (мм)              | (сек)                  | (мм)                                 | (сек)                       |                      |  |
| 12                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 0.3               | 10.2              | 5.1                    | 0.5                                  | 11.4                        | 0.2                  | Сверьтесь с руководством 0-5553, чтобы получить все параметры для резки под углом. |
| 15                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 0.4               | 10.2              | 5.1                    | 0.5                                  | 11.4                        | 0.3                  |  |
| 20                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 0.7               | 10.2              | 5.1                    | 0.5                                  | 11.4                        | 0.5                  |  |
| 25                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 1.1               | 10.2              | 6.2                    | 0.5                                  | 11.4                        | 0.9                  |  |
| 30                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 1.4               | 10.2              | 7.3                    | 0.5                                  | 12.4                        | 1.1                  |  |
| 35                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 2.2               | 10.2              | 8.3                    | 0.5                                  | 12.7                        | 2.0                  |  |
| 40                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 3.6               | 10.2              | 10.2                   | 0.5                                  | <b>С КРАЯ</b>               | 3.4                  |  |
| 50                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 1.0               | <b>С КРАЯ</b>     |                        | 0.5                                  | <b>С КРАЯ</b>               | 1.0                  |  |
| 60                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 1.0               | <b>С КРАЯ</b>     |                        | 0.5                                  | <b>С КРАЯ</b>               | 1.0                  |  |
| 70                        | 2.0             | 1.4                              | 100                             | 6.9                  | 6.9                        | 5.1 - 14                    | 1.0               | <b>С КРАЯ</b>     |                        | 0.5                                  | <b>С КРАЯ</b>               | 1.0                  |  |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края. Используются ССМ версии 4.5.0 и выше, электронные таблицы резки 2.4.0 и выше.

**Мягкая Сталь**  
**400А Резка под углом**  
**О<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | О <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 232    |
| Резка    | 33                      | 203    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305         | 22-1304             | 22-1310                    | 22-1309 | 22-1042                      | 22-1308<br>9-7921 | 22-1300  |

| Эффект<br>толщина<br>выбор | Миним.<br>выбор | GCM-2010                         |                                 |                      |                  | Система контроля высоты ТНС |                             |                   |                   |                        | Базовое<br>ТНС                       | ЧПУ управление              |                      |  |                                      |
|----------------------------|-----------------|----------------------------------|---------------------------------|----------------------|------------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------|-------------------|------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|----------------------|--|--------------------------------------|
|                            |                 | Продувка<br>Давление<br>(Воздух) | Резка Расход/Давление           |                      | Шарик<br>(Бар)   | Эффект.<br>высота<br>резики | Задержка<br>для<br>пробивки | Высота<br>поджига | Высота<br>подъема | Задержка<br>управления | Высота<br>пробивки<br>без<br>подъема | ЧПУ<br>задержка<br>движения | Скорость<br>движения | Ширина<br>реза   |                                      |
|                            |                 |                                  | Плазменный<br>(О <sub>2</sub> ) | Защитный<br>(Воздух) |                  |                             |                             |                   |                   |                        |                                      |                             |                      |  | Высота<br>пробивки<br>без<br>подъема |
| (мм)                       | (мм)            | (Бар)                            | Шарик                           | (Бар)                | Шарик            | (Бар)                       | (мм)                        | (сек)             | (мм)              | (мм)                   | (сек)                                | (мм)                        | (сек)                |  |                                      |
| 12                         | 2.0             | 1.0                              | 80                              | 6.2                  | Режим «Давление» | 5.5                         | 5.1 -15.2                   | 0.3               | 10.2              | 4.5                    | 0.2                                  | Не рекомендуется            | 0.2                  | Сверьтесь с руководством 0-5553, чтобы получить все параметры для резки под углом. |                                      |
| 15                         | 2.0             | 1.0                              | 80                              | 6.2                  |                  | 5.5                         | 5.1 -15.2                   | 0.4               | 10.2              | 6.9                    | 0.2                                  |                             | 0.3                  |  |                                      |
| 20                         | 2.0             | 1.0                              | 80                              | 6.2                  |                  | 5.5                         | 5.1 -15.2                   | 0.7               | 10.2              | 9.1                    | 0.2                                  |                             | 0.8                  |  |                                      |
| 25                         | 2.0             | 1.0                              | 80                              | 6.2                  |                  | 5.5                         | 5.1 -15.2                   | 1.1               | 10.2              | 13.8                   | 0.2                                  |                             | 0.9                  |  |                                      |
| 30                         | 2.0             | 1.0                              | 80                              | 6.2                  |                  | 5.5                         | 5.1 -15.2                   | 1.4               | 10.2              | 15.8                   | 0.2                                  |                             | 1.2                  |  |                                      |
| 35                         | 2.0             | 1.0                              | 80                              | 6.2                  |                  | 5.5                         | 5.1 -15.2                   | 2.8               | 10.8              | 15.9                   | 0.2                                  |                             | 1.9                  |  |                                      |
| 40                         | 2.0             | 1.0                              | 80                              | 6.2                  |                  | 5.5                         | 5.1 -15.2                   | 4.1               | 11.4              | 15.6                   | 0.2                                  |                             | 2.9                  |  |                                      |
| 50                         | 2.0             | 1.0                              | 80                              | 6.2                  |                  | 5.5                         | 5.1 -15.2                   | 6.7               | 11.4              | 18.7                   | 0.2                                  |                             | 5.7                  |  |                                      |
| <b>60</b>                  | <b>2.0</b>      | <b>1.0</b>                       | <b>80</b>                       | <b>6.2</b>           |                  | <b>5.5</b>                  | <b>5.1 -15.2</b>            | <b>3.3</b>        | <b>С КРАЯ</b>     |                        | <b>0.2</b>                           |                             | <b>3.3</b>           |  |                                      |
| <b>70</b>                  | <b>2.0</b>      | <b>1.0</b>                       | <b>80</b>                       | <b>6.2</b>           |                  | <b>5.5</b>                  | <b>5.1 -15.2</b>            | <b>3.0</b>        | <b>С КРАЯ</b>     |                        | <b>0.2</b>                           |                             | <b>3.0</b>           |  |                                      |
| <b>80</b>                  | <b>2.0</b>      | <b>1.0</b>                       | <b>80</b>                       | <b>6.2</b>           |                  | <b>5.5</b>                  | <b>5.1 -15.2</b>            | <b>3.0</b>        | <b>С КРАЯ</b>     |                        | <b>0.2</b>                           |                             | <b>3.0</b>           |  |                                      |
| <b>90</b>                  | <b>2.0</b>      | <b>1.0</b>                       | <b>80</b>                       | <b>6.2</b>           |                  | <b>5.5</b>                  | <b>5.1 -15.2</b>            | <b>3.0</b>        | <b>С КРАЯ</b>     |                        | <b>0.2</b>                           |                             | <b>3.0</b>           |  |                                      |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

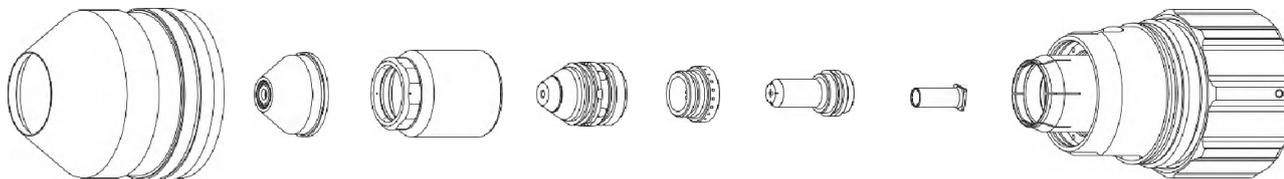
Указано минимальное значение параметра «задержка на пробивку». Рекомендуется его увеличение в зависимости от реальных условий использования.

## Мягкая Сталь

### 400A Резка под углом QuickPierce (Быстрая пробивка)

### O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 232    |
| Резка    | 33                      | 203    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

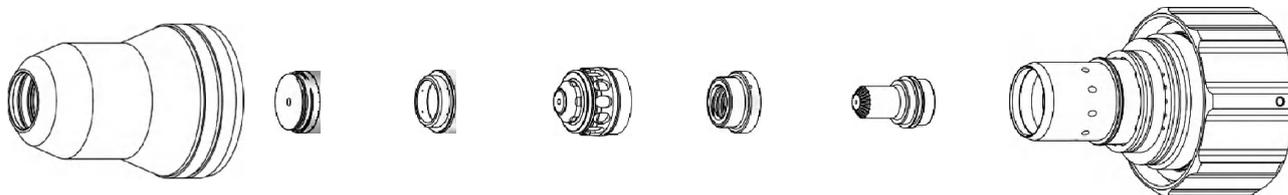
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305         | 22-1312             | 22-1313                    | 22-1309 | 22-1042                      | 22-1308<br>9-7921 | 22-1300  |

| Эффективная толщина | Минимальный зазор | Только DFC 3000     |                | Система контроля высоты THC |                       |                |                |                     | Базовое THC                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------------------|-------------------|---------------------|----------------|-----------------------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|                     |                   | Детали Quick Pierce | Резка Давление | Эффект. высота резки        | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
| (мм)                | (мм)              | (Бар)               | (Бар)          | (мм)                        | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 30                  | 2.0               | 5.5                 | 4.1            | 6.35                        | 1                     | 10.2           | 15.8           | 0.2                 | Не рекомендуется            | 1651              | 1.0                   | 4.45        |
| 40                  | 2.0               | 5.5                 | 4.1            | 6.35                        | 1.5                   | 11.4           | 15.6           | 0.2                 |                             | 1143              | 1.5                   | 4.83        |
| 50                  | 2.0               | 5.5                 | 4.1            | 6.35                        | 3                     | 11.4           | 18.7           | 0.2                 |                             | 762               | 4.0                   | 5.46        |

## 1.05 Подводная резка 30 – 400 А.

**Мягкая Сталь Подводная резка  
100А  
O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 38     |
| Резка    | 16                      | 27     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

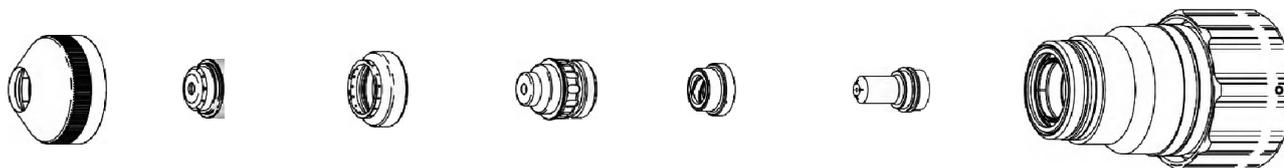
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1027             | 22-1272                    | 22-1153 | 22-1041                      | 22-1171  | 22-1020  |

| GCM-2010 |                            | Система контроля высоты ТНС  |       |                   |       |                 |              | Базовое ТНС           | ЧПУ управление |                |                     |                             |                   |                       |             |
|----------|----------------------------|------------------------------|-------|-------------------|-------|-----------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
| Толщина  | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |       |                   |       | Напряжение дуги | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|          |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) |       | Защитный (Воздух) |       |                 |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)     | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар) | Шарик             | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 6        | 2.8                        | 55                           | 8.3   | 80                | 8.3   | 141             | 3.6          | 0.3                   | 3.2            | 3.0            | 0.5                 | 5.1                         | 3940              | 0.3                   | 1.9         |
| 8        | 2.8                        | 55                           | 8.3   | 80                | 8.3   | 143             | 6.8          | 1.5                   | 3.5            | 3.4            | 0.4                 | 5.7                         | 2960              | 0.4                   | 2.1         |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 17А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) (Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги (В) | Высота маркировки (мм)±0.1 | Высота поджига (мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ (сек) | Задержка управления (сек) | Скорость движения (мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|--|---|------------------------------|-------|----------------------------|-------|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|--|
|  |   | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|  |   | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|  | 1.4                                       | 50                           | 2.8   | 100                        | 5.5   | 144                 | 3.0                        | 3.0                     | 0                        | 0.4                       | 7620                       |  |

## Мягкая Сталь Подводная резка 200А O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 162    |
| Резка    | 42                      | 133    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

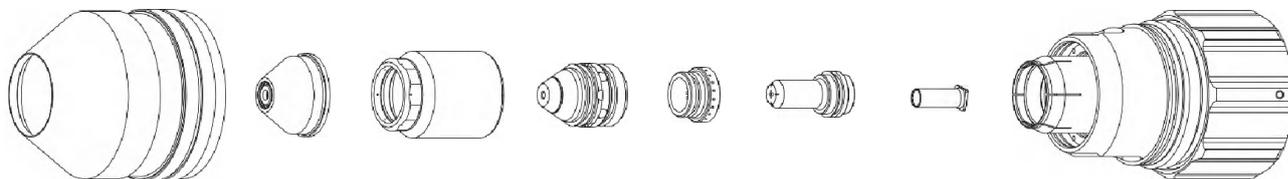
| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1014           | 22-1049             | 22-1284                    | 22-1055 | 22-1042                      | 22-1075  | 22-1022  |

| Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |                  | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|------------------------------|-------------------|------------------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   | Шарик «Давление» | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |                  |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | (Бар)            | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 8       | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9              | 153                         | 3.6          | 0.3                   | 5.7            | 4.5            | 0.5                 | 8.3                         | 3023              | 0.3                   | 3.9         |
| 10      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9              | 155                         | 4.6          | 0.4                   | 6.4            | 5.1            | 0.5                 | 8.9                         | 2489              | 0.4                   | 4.1         |
| 12      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9              | 158                         | 4.2          | 0.6                   | 6.4            | 5.1            | 0.5                 | 8.9                         | 1727              | 0.5                   | 4.2         |
| 15      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9              | 160                         | 4.9          | 0.8                   | 6.4            | 5.1            | 0.5                 | 8.9                         | 1397              | 0.6                   | 4.6         |
| 20      | 1.0                        | 100                          | 6.9               | 6.9              | 164                         | 5.1          | 1.6                   | 7.6            | 6.4            | 0.5                 | 10.2                        | 1219              | 0.9                   | 4.7         |

| Маркировка только для GCM2010 Ток 25А Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги | Высота маркировки | Высота поджига | Задержка ТНС и ЧПУ | Задержка управления | Скорость движения | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|-------------------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|----------------|--------------------|---------------------|-------------------|--|
|   |                                     | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                 |                   |                |                    |                     |                   |  |
|   | (Бар)                               | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) | (В)             | (мм)±0.1          | (мм)±0.1       | (сек)              | (сек)               | (мм/мин)          |  |
| 1.0   | 80                                  | 4.1                          | NA    | 5.5                        | 168   | 3.0             | 3.0               | 0              | 0.5                | 7620                |                   |  |

## Мягкая Сталь Подводная резка 300A XTL O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 194    |
| Резка    | 27                      | 160    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305           | 22-1501             | 22-1500                    | 22-1160 | 22-1042                      | 22-1308<br>9-7921 | 22-1300  |

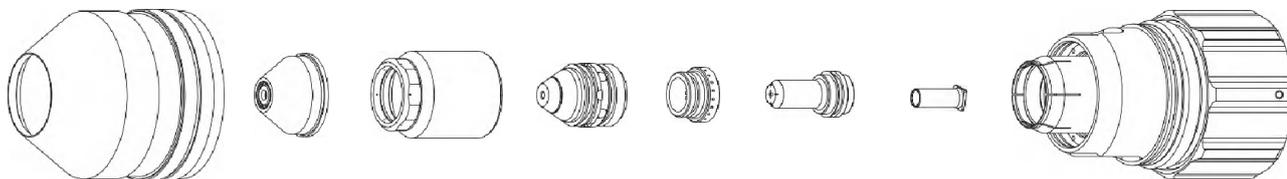
| Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |                  |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|------------------------------|-------------------|------------------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   |                  |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |                  |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик            | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 15      | 1.4                        | 100                          | 6.9               | Режим «Давление» | 6.9   | 160                         | 6.1          | 0.6                   | 10.2           | 5.1            | 0.5                 | 11.4                        | 2430              | 0.4                   | 4.3         |
| 20      | 1.4                        | 100                          | 6.9               |                  | 6.9   | 159                         | 5.1          | 0.7                   | 10.2           | 5.1            | 0.5                 | 11.4                        | 2159              | 0.5                   | 4.7         |
| 25      | 1.4                        | 100                          | 6.9               |                  | 6.9   | 164                         | 5.1          | 1.1                   | 10.2           | 6.2            | 0.5                 | 11.4                        | 1829              | 0.9                   | 4.6         |
| 30      | 1.4                        | 100                          | 6.9               |                  | 6.9   | 164                         | 5.1          | 1.4                   | 10.2           | 7.3            | 0.5                 | 12.4                        | 1524              | 1.1                   | 4.8         |
| 35      | 1.4                        | 100                          | 6.9               |                  | 6.9   | 170                         | 5.1          | 2.2                   | 10.2           | 8.3            | 0.5                 | 12.7                        | 1092              | 2.0                   | 5.1         |

| Маркировка<br>только для GCM2010<br>Ток 30А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> )<br>(Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги<br>(В) | Высота маркировки<br>(мм)±0.1 | Высота поджига<br>(мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ<br>(сек) | Задержка управления<br>(сек) | Скорость движения<br>(мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|--|--|------------------------------|-------|----------------------------|-------|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|--|
|  |  | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                        |                               |                            |                             |                              |                               |  |
|  |  | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                        |                               |                            |                             |                              |                               |  |
|  | 1.0  | 80                           | 4.1   | NA                         | 6.2   | 158                    | 3.0                           | 3.0                        | 0                           | 0.5                          | 7620                          |  |

Используются ССМ версии 4.5.0 и выше, электронные таблицы резки 2.4.0 и выше.

## Мягкая Сталь Подводная резка 400A O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 232    |
| Резка    | 33                      | 203    |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный фиксатор | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод Трубка   | Картридж |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|-------------------|----------|
| 22-1305           | 22-1501             | 22-1500                    | 22-1309 | 22-1042                      | 22-1308<br>9-7921 | 22-1300  |

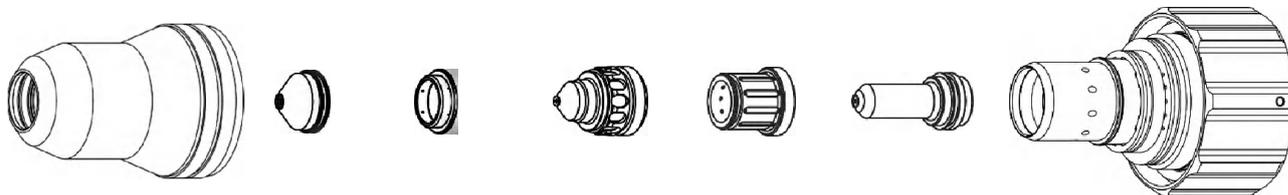
| Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |                  | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     |                             | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|---------|----------------------------|------------------------------|-------------------|------------------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|         | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   |                  | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|         |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) | Шарик            |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                             |                   |                       |             |
| (мм)    | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик            | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)                    | (сек)             | (мм)                  |             |
| 20      | 1.0                        | 80                           | 6.2               | Режим «Давление» | 5.5                         | 155          | 5.1                   | 0.7            | 10.2           | 9.1                 | 0.2                         | Рекоменд.                   | 2159              | 0.8                   | 5.3         |
| 25      | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                  | 5.5                         | 161          | 5.1                   | 1.1            | 10.2           | 13.8                | 0.2                         |                             | 1727              | 0.9                   | 5.1         |
| 30      | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                  | 5.5                         | 162          | 5.1                   | 2.5            | 10.2           | 15.8                | 0.2                         |                             | 1295              | 1.2                   | 5.4         |
| 35      | 1.0                        | 80                           | 6.2               |                  | 5.5                         | 164          | 5.1                   | 2.5            | 10.8           | 15.9                | 0.2                         |                             | 965               | 1.9                   | 5.7         |

| Маркировка только для GCM2010<br>Ток 24А<br>Возможен прожиг при толщинах <1.6 мм. | Продувка Давление (N <sub>2</sub> ) (Бар) | Маркировка Расход/Давление   |       |                            |       | Напряжение дуги (В) | Высота маркировки (мм)±0.1 | Высота поджига (мм)±0.1 | Задержка ТНС и ЧПУ (сек) | Задержка управления (сек) | Скорость движения (мм/мин) | Качество маркировки снижается при уменьшении толщины |
|---|---|------------------------------|-------|----------------------------|-------|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------|--|
|   |   | Плазменный (N <sub>2</sub> ) |       | Защитный (N <sub>2</sub> ) |       |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   |   | Шарик                        | (Бар) | Шарик                      | (Бар) |                     |                            |                         |                          |                           |                            |  |
|   | 1.0                                       | 50                           | 3.4   | NA                         | 1.0   | 110                 | 3.0                        | 3.0                     | 0                        | 0.5                       | 5080                       |  |

## 1.06 Роботизированная резка 15 – 100 А.

**Мягкая Сталь**  
**15А Роботизированная**  
**O<sub>2</sub> Плазменный / O<sub>2</sub> Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | 5                       | 12     |
| Резка    | 8                       | -      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

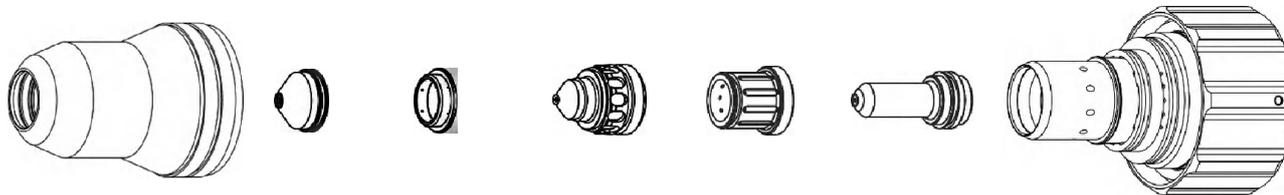
| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1405             | 22-1404                    | 22-1402 | 22-1403                      | 22-1400  | 22-1020  |

| Толщина | GCM-2010                         |                                 |                               |       |       | Система контроля высоты ТНС |                 |                             |                   |                   |                        | Базовое ТНС                          | ЧПУ управление       |                             |                |
|---------|----------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|-------|-------|-----------------------------|-----------------|-----------------------------|-------------------|-------------------|------------------------|--------------------------------------|----------------------|-----------------------------|----------------|
|         | Продувка<br>Давление<br>(Воздух) | Резка Расход/Давление           |                               |       |       | Напряжение<br>дуги          | Высота<br>резки | Задержка<br>для<br>пробивки | Высота<br>поджига | Высота<br>подъема | Задержка<br>управления | Высота<br>пробивки<br>без<br>подъема | Скорость<br>движения | ЧПУ<br>задержка<br>движения | Ширина<br>реза |
|         |                                  | Плазменный<br>(O <sub>2</sub> ) | Защитный<br>(O <sub>2</sub> ) |       |       |                             |                 |                             |                   |                   |                        |                                      |                      |                             |                |
| (мм)    | (Бар)                            | Шарик                           | (Бар)                         | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1        | (сек)                       | (мм)              | (мм)              | (сек)                  | (мм)                                 | (мм/мин)             | (сек)                       | (мм)           |
| 0.5     | 4.8                              | 35                              | 6.9                           | 20    | 2.8   | 108                         | 0.8             | 0.0                         | 2.0               | 1.3               | 1.5                    | 2.5                                  | 5100                 | 0.0                         | 1.1            |
| 0.5     | 4.8                              | 35                              | 6.9                           | 20    | 2.8   | 116                         | 0.8             | 0.0                         | 2.0               | 1.3               | 1.5                    | 2.5                                  | 2500                 | 0.0                         | 1.3            |
| 1       | 4.8                              | 35                              | 6.9                           | 20    | 2.8   | 111                         | 1.0             | 0.0                         | 2.0               | 1.3               | 1.5                    | 2.5                                  | 3500                 | 0.0                         | 1.1            |
| 1       | 4.8                              | 35                              | 6.9                           | 20    | 2.8   | 122                         | 1.0             | 0.0                         | 2.0               | 1.3               | 1.5                    | 2.5                                  | 1900                 | 0.0                         | 1.3            |
| 1.5     | 4.8                              | 35                              | 6.9                           | 20    | 2.8   | 119                         | 1.5             | 0.2                         | 2.0               | 1.3               | 1.5                    | 2.5                                  | 1900                 | 0.2                         | 1.4            |
| 2       | 4.8                              | 35                              | 6.9                           | 20    | 2.8   | 129                         | 2.0             | 0.2                         | 2.0               | 1.3               | 1.5                    | 2.5                                  | 1200                 | 0.2                         | 1.9            |

**Примечание:** Рекомендуется для плоских пластин, резки под углом и роботизированной резки.

## Мягкая Сталь 20-30А Роботизированная O<sub>2</sub> Плазменный / O<sub>2</sub> Защитный

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | 5                       | 16     |
| Резка    | 15                      | -      |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1405             | 22-1404                    | 22-1402 | 22-1403                      | 22-1400  | 22-1020  |

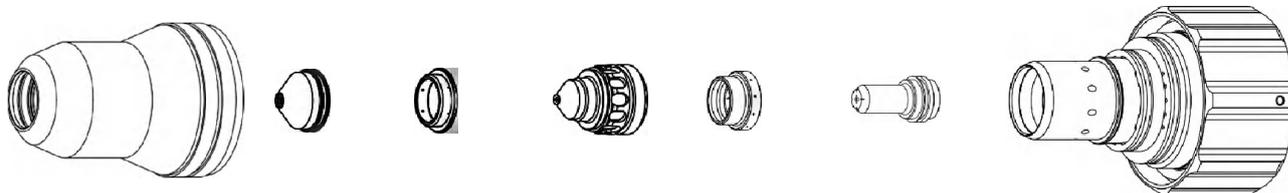
| 20А  | GCM-2010 |                            |                              |       |                            | Система контроля высоты ТНС |                 |              |                       |                |                | Базовое ТНС         | ЧПУ управление              |                   |                       |             |
|------|----------|----------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-----------------------------|-----------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|      | Толщина  | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |       |                            |                             | Напряжение дуги | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|      |          |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) |       | Защитный (O <sub>2</sub> ) |                             |                 |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм) | (Бар)    | Шарик                      | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | (В)                         | (мм)±0.1        | (сек)        | (мм)                  | (мм)           | (сек)          | (мм)                | (мм/мин)                    | (сек)             | (мм)                  |             |
| 1.5  | 4.8      | 35                         | 6.9                          | 20    | 2.8                        | 114                         | 2.0             | 0.0          | 2.5                   | 1.3            | 1.5            | 3.8                 | 3200                        | 0.0               | 1.4                   |             |
| 2    | 4.8      | 35                         | 6.9                          | 20    | 2.8                        | 114                         | 2.0             | 0.1          | 2.5                   | 1.3            | 1.4            | 3.8                 | 2300                        | 0.1               | 1.5                   |             |

| 20А  | GCM-2010 |                            |                              |       |                            | Система контроля высоты ТНС |                 |              |                       |                |                | Базовое ТНС         | ЧПУ управление              |                   |                       |             |
|------|----------|----------------------------|------------------------------|-------|----------------------------|-----------------------------|-----------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|      | Толщина  | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |       |                            |                             | Напряжение дуги | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|      |          |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) |       | Защитный (O <sub>2</sub> ) |                             |                 |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм) | (Бар)    | Шарик                      | (Бар)                        | Шарик | (Бар)                      | (В)                         | (мм)±0.1        | (сек)        | (мм)                  | (мм)           | (сек)          | (мм)                | (мм/мин)                    | (сек)             | (мм)                  |             |
| 2    | 4.8      | 35                         | 6.9                          | 20    | 2.8                        | 107                         | 1.5             | 0.0          | 2.5                   | 1.3            | 1.5            | 3.8                 | 2800                        | 0.0               | 1.6                   |             |
| 2.5  | 4.8      | 35                         | 6.9                          | 20    | 2.8                        | 109                         | 1.5             | 0.1          | 2.5                   | 1.3            | 1.4            | 3.8                 | 2200                        | 0.1               | 1.7                   |             |
| 3    | 4.8      | 35                         | 6.9                          | 20    | 2.8                        | 114                         | 2.0             | 0.2          | 2.5                   | 1.3            | 1.3            | 3.8                 | 1600                        | 0.2               | 1.8                   |             |
| 4    | 4.8      | 35                         | 6.9                          | 20    | 2.8                        | 121                         | 2.5             | 0.3          | 3.2                   | 1.9            | 1.2            | 5.1                 | 1000                        | 0.3               | 2.0                   |             |
| 5    | 4.8      | 35                         | 6.9                          | 20    | 2.8                        | 125                         | 3.0             | 0.4          | 3.8                   | 2.5            | 1.1            | 6.4                 | 860                         | 0.4               | 2.1                   |             |
| 6    | 4.8      | 35                         | 6.9                          | 20    | 2.8                        | 127                         | 3.8             | 0.5          | 3.8                   | 2.5            | 1.0            | 6.4                 | 690                         | 0.5               | 2.2                   |             |

**Примечание:** Рекомендуется для плоских пластин, резки под углом и роботизированной резки.

**Мягкая Сталь**  
**100А Роботизированная**  
**O<sub>2</sub> Плазменный / Воздух Защитный**

|          | Расход газа (ст. л/мин) |        |
|----------|-------------------------|--------|
|          | O <sub>2</sub>          | Воздух |
| Продувка | -                       | 38     |
| Резка    | 16                      | 27     |



Изображение ТОЛЬКО для справки

| Защитный колпак | Защитный наконечник | Завихритель защитного газа | Сопло   | Завихритель плазменного газа | Электрод | Картридж |
|-----------------|---------------------|----------------------------|---------|------------------------------|----------|----------|
| 22-1016         | 22-1127             | 22-1278                    | 22-1154 | 22-1041                      | 22-1172  | 22-1020  |

| Эффект. Толщина | GCM-2010                   |                              |                   |       |       | Система контроля высоты ТНС |              |                       |                |                |                     | Базовое ТНС                 | ЧПУ управление    |                       |             |
|-----------------|----------------------------|------------------------------|-------------------|-------|-------|-----------------------------|--------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------|
|                 | Продувка Давление (Воздух) | Резка Расход/Давление        |                   |       |       | Напряжение дуги             | Высота резки | Задержка для пробивки | Высота поджига | Высота подъема | Задержка управления | Высота пробивки без подъема | Скорость движения | ЧПУ задержка движения | Ширина реза |
|                 |                            | Плазменный (O <sub>2</sub> ) | Защитный (Воздух) |       |       |                             |              |                       |                |                |                     |                             |                   |                       |             |
| (мм)            | (Бар)                      | Шарик                        | (Бар)             | Шарик | (Бар) | (В)                         | (мм)±0.1     | (сек)                 | (мм)           | (мм)           | (сек)               | (мм)                        | (мм/мин)          | (сек)                 | (мм)        |
| 4               | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 35    | 8.3   | 138                         | 1.8          | 0.2                   | 3.2            | 3.0            | 0.6                 | 5.1                         | 6140              | 0.2                   | 1.7         |
| 5               | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 35    | 8.3   | 140                         | 2.3          | 0.2                   | 3.2            | 3.0            | 0.6                 | 5.1                         | 4680              | 0.2                   | 1.8         |
| 6               | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 35    | 8.3   | 141                         | 2.3          | 0.3                   | 3.2            | 3.0            | 0.5                 | 5.1                         | 4040              | 0.3                   | 1.9         |
| 8               | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 35    | 8.3   | 143                         | 2.8          | 0.4                   | 3.5            | 3.4            | 0.4                 | 5.7                         | 3080              | 0.4                   | 2.1         |
| 10              | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 36    | 8.3   | 147                         | 3.0          | 0.4                   | 4.0            | 3.8            | 0.4                 | 6.5                         | 2310              | 0.4                   | 2.2         |
| 12              | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 39    | 8.3   | 148                         | 3.0          | 0.6                   | 4.8            | 3.8            | 0.4                 | 7.3                         | 1880              | 0.6                   | 2.4         |
| 15              | 2.8                        | 55                           | 8.3               | 40    | 8.3   | 157                         | 3.8          | 0.7                   | <b>С КРАЯ</b>  |                | 0.4                 | <b>С КРАЯ</b>               | 1490              | 0.7                   | 2.5         |

**Жирный шрифт** показывает максимально возможную толщину пробивки. **Жирный курсив** показывает запуск с края.

## 2.01 Список деталей резака в сборе

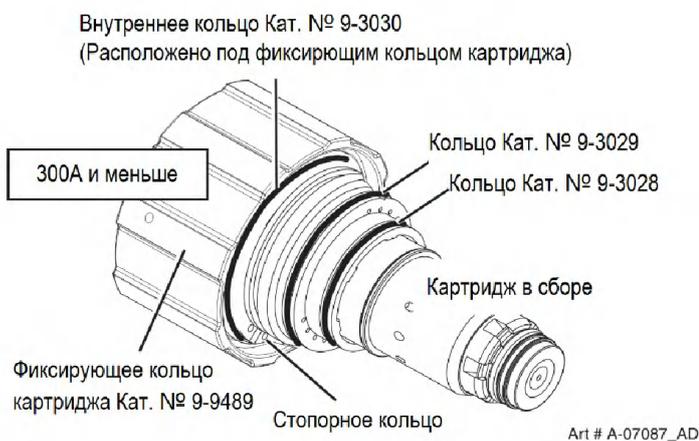
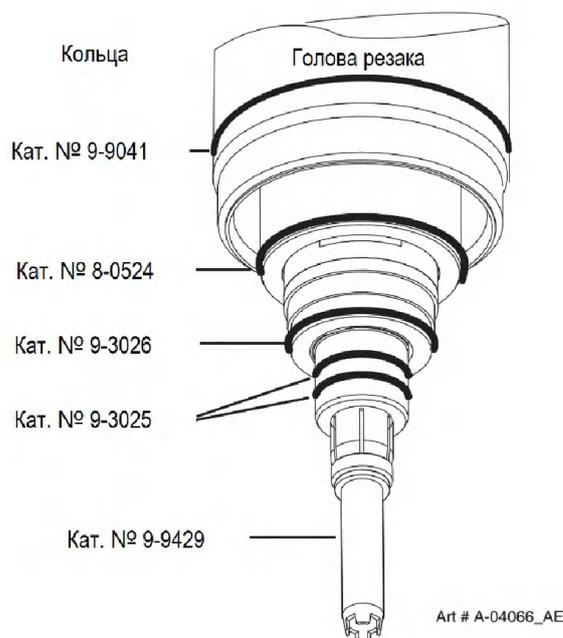
### Возврат.

Если продукт должен быть возвращен для ремонта, свяжитесь с Вашим авторизованным дистрибьютором. Возврат материалов без надлежащей авторизации не будет приниматься.

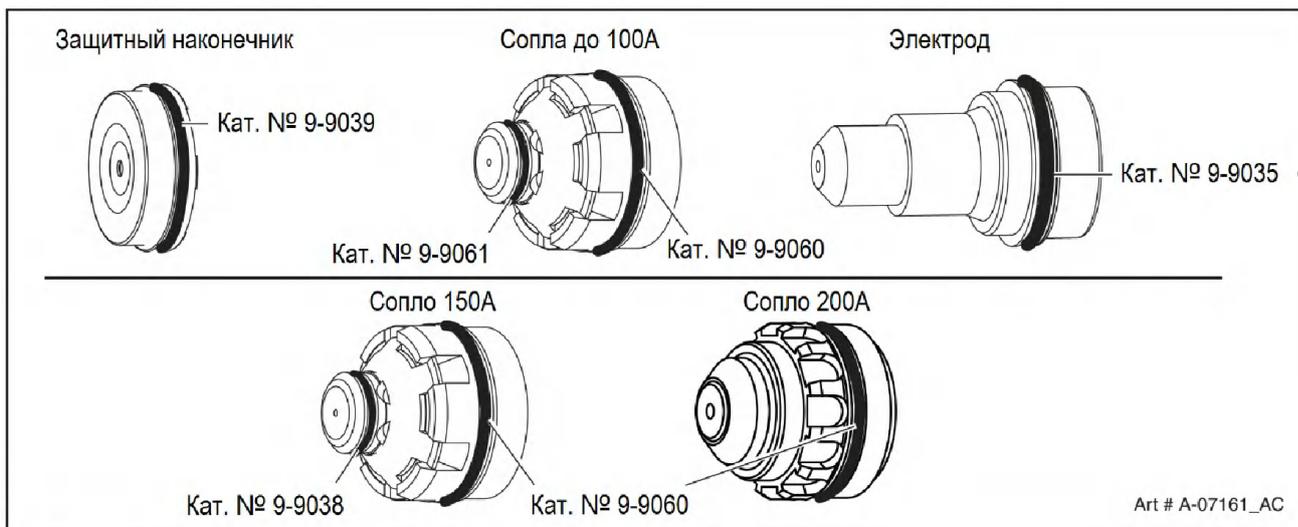
### Информация для заказа.

Заказывайте запасные части по каталожному номеру и полному описанию детали или узла. Также указывайте модель и серийный номер изделия. Сверяйтесь со схемами в руководстве для информации о каталожных номерах уплотнительных колец и деталей.

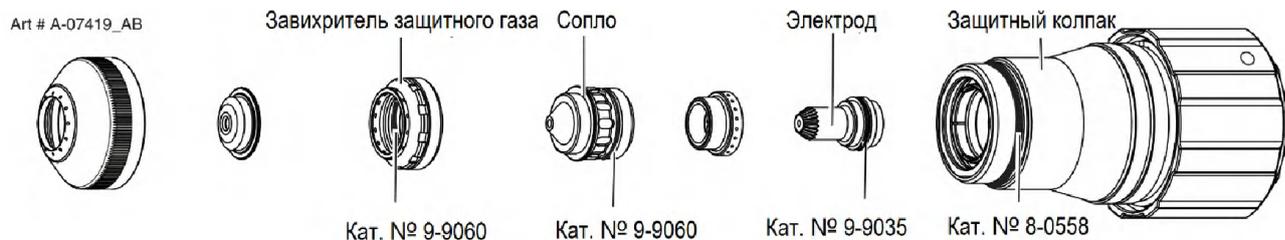
| Описание   | Каталожный номер |
|--|------------------|
| Смазка для уплотнительных колец O-типа (Christo-Lube MCG-129)  | 9-4893           |
| Голова резака и комплект колец O-типа                          | 9-9488           |
| Защитный колпак до 150A  | 21-1016          |
| Защитный колпак 200 - 300A                                     | 21-1017          |
| Защитный колпак 400A   | 21-1305          |
| Картридж резака до 150A (включает инструмент для картриджа)    | 21-1020          |
| Картридж резака 200 - 300A (включает инструмент для картриджа) | 21-1022          |
| Картридж резака 400A (включает инструмент для картриджа)       | 21-1300          |
| Инструмент для картриджа                                       | 9-9431           |
| Фиксирующее кольцо картриджа                                   | 9-9489           |



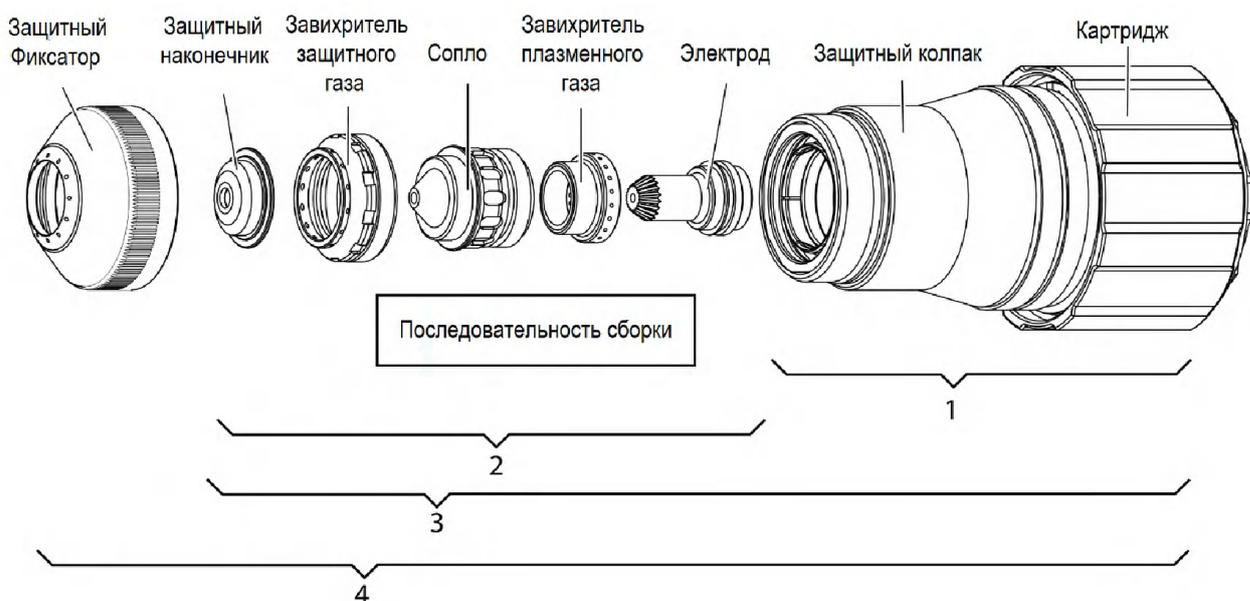
## Кольца на деталях (до 150A):



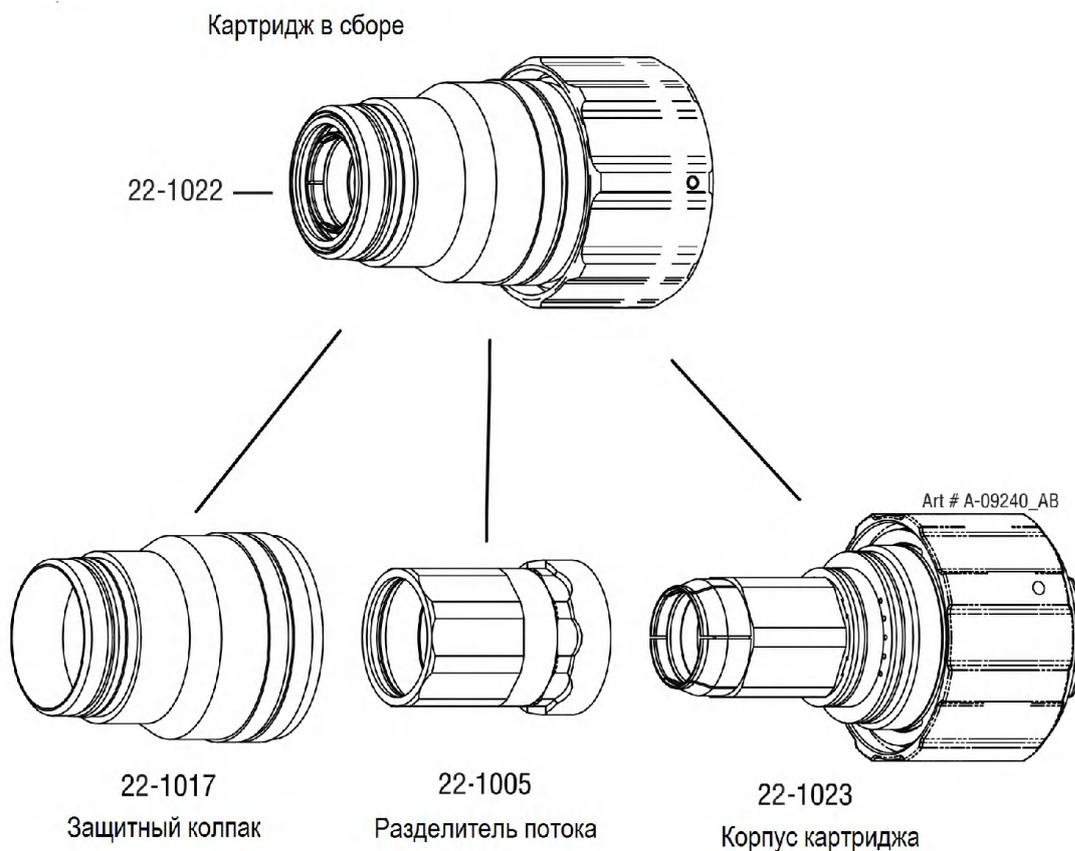
## Кольца на деталях (300A):



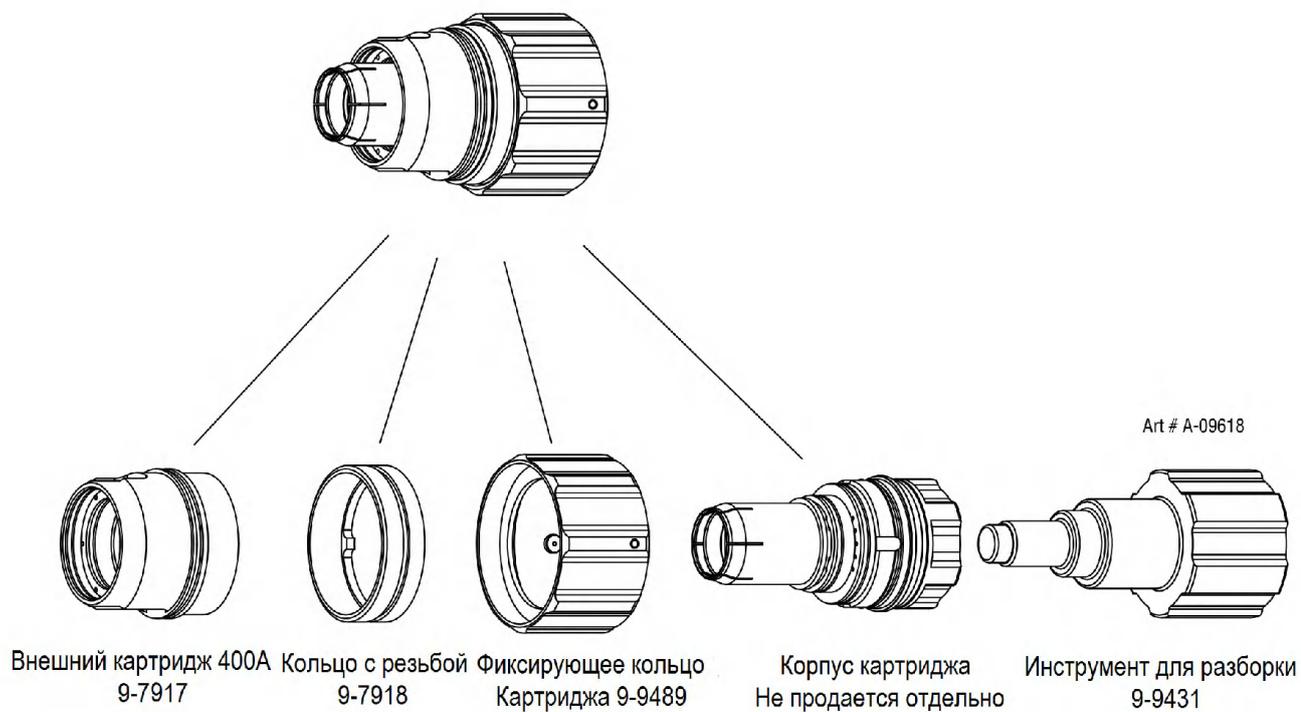
## Последовательность сборки (200-300A):



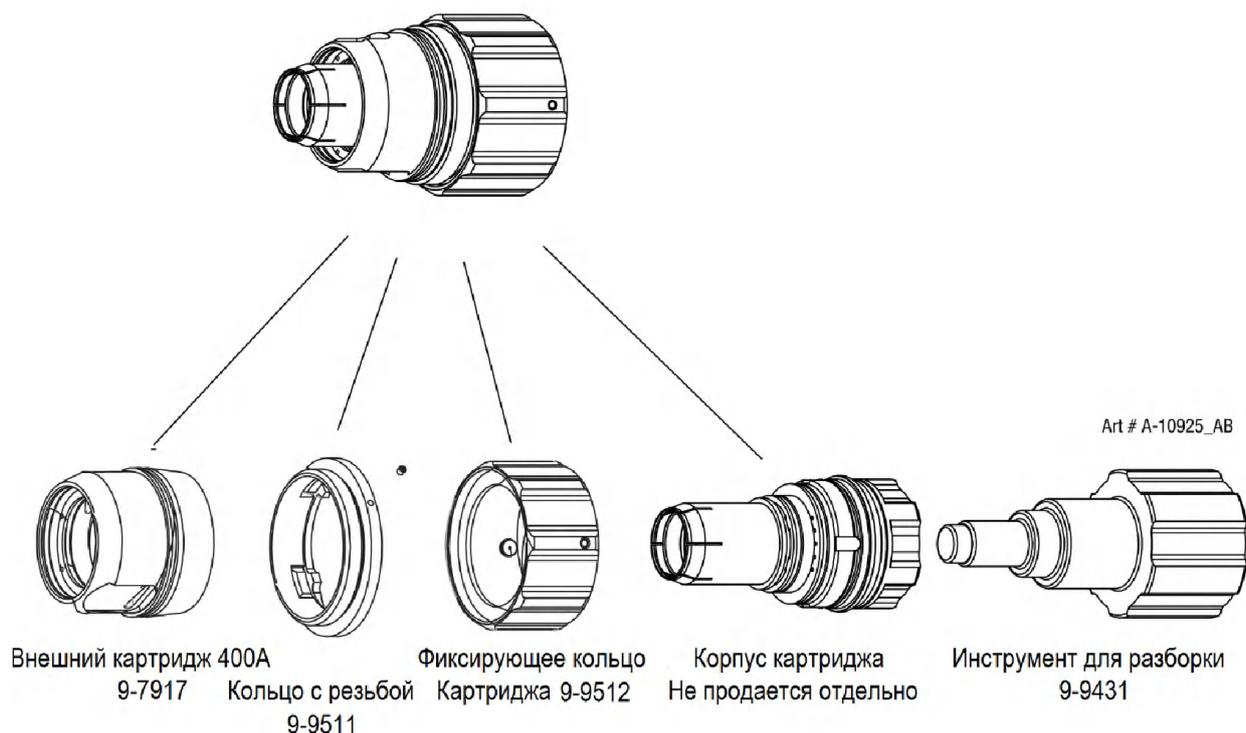
## Части картриджа 22-1022:



## Части картриджа 22-1300 (старое исполнение):



## Части картриджа 22-1300:



## Процедура сборки:

Выполните следующие шаги для сборки картриджа 400А:

1. Вставьте корпус картриджа в кольцо-фиксатор (9-9512). Обращайте внимание на расположение латунных пинов/кнопок.
2. Вставьте две вышеуказанные детали в кольцо с резьбой (9-9511), которое включает установочный винт (гужон), совместив четыре выступа с пазами в корпусе картриджа.
3. Накрутите внешний картридж (9-7917) на корпус картриджа и затяните его инструментом (9-9431)
4. Используя шестигранный ключ на 1,3 мм, установите и закрутите по часовой стрелке гужон М2,5х3 мм

## Ссылки на видео по сборке:

|   |   |
|---|---|
| 15-150А Мягкая сталь, 30-300 Нерж. сталь и алюминий | <a href="https://www.youtube.com/watch?v=JLkgjJ8F5eE">https://www.youtube.com/watch?v=JLkgjJ8F5eE</a> |
| 200А Мягкая сталь                                   | <a href="https://www.youtube.com/watch?v=kgi_qf6a9i0">https://www.youtube.com/watch?v=kgi_qf6a9i0</a> |
| 300/400 А Мягкая сталь, 150А/200А резка под углом   | <a href="https://www.youtube.com/watch?v=5Se_YOX3DGM">https://www.youtube.com/watch?v=5Se_YOX3DGM</a> |

## 2.02 Установка деталей резака

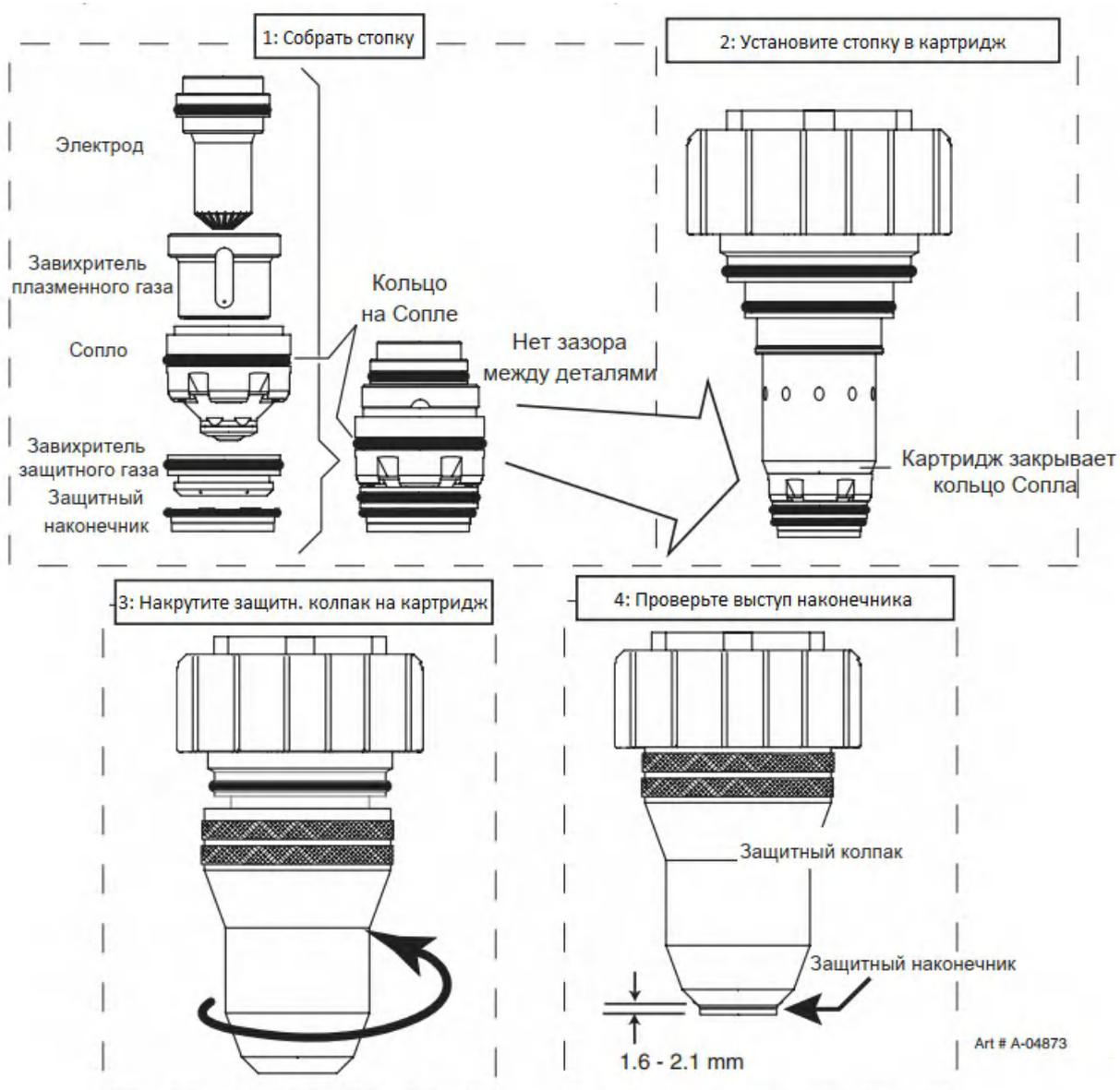


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

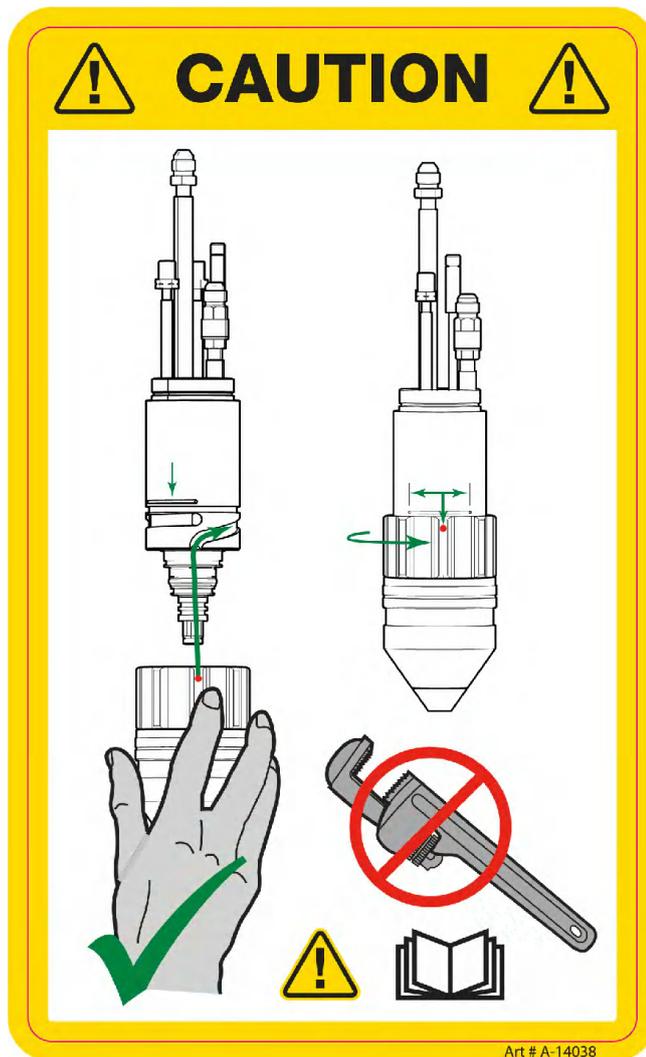
Не устанавливайте детали в картридж в то время, пока он установлен на голове резака. Не допускайте попадания посторонних материалов в картридж и его части. Обращайтесь с деталями осторожно, чтобы избежать повреждений, которые могут повлиять на работу резака.

Art # A-03887

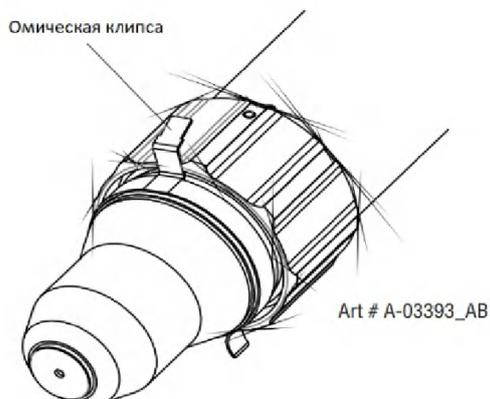
1. Соберите картридж следующим образом.



- Удалите ключ из картриджа и установите собранный картридж на головку резака.
- Выровняйте и установите картридж резака на корпус резака. Поворачивайте фиксирующее кольцо только рукой до момента остановки в конце направляющего паза.



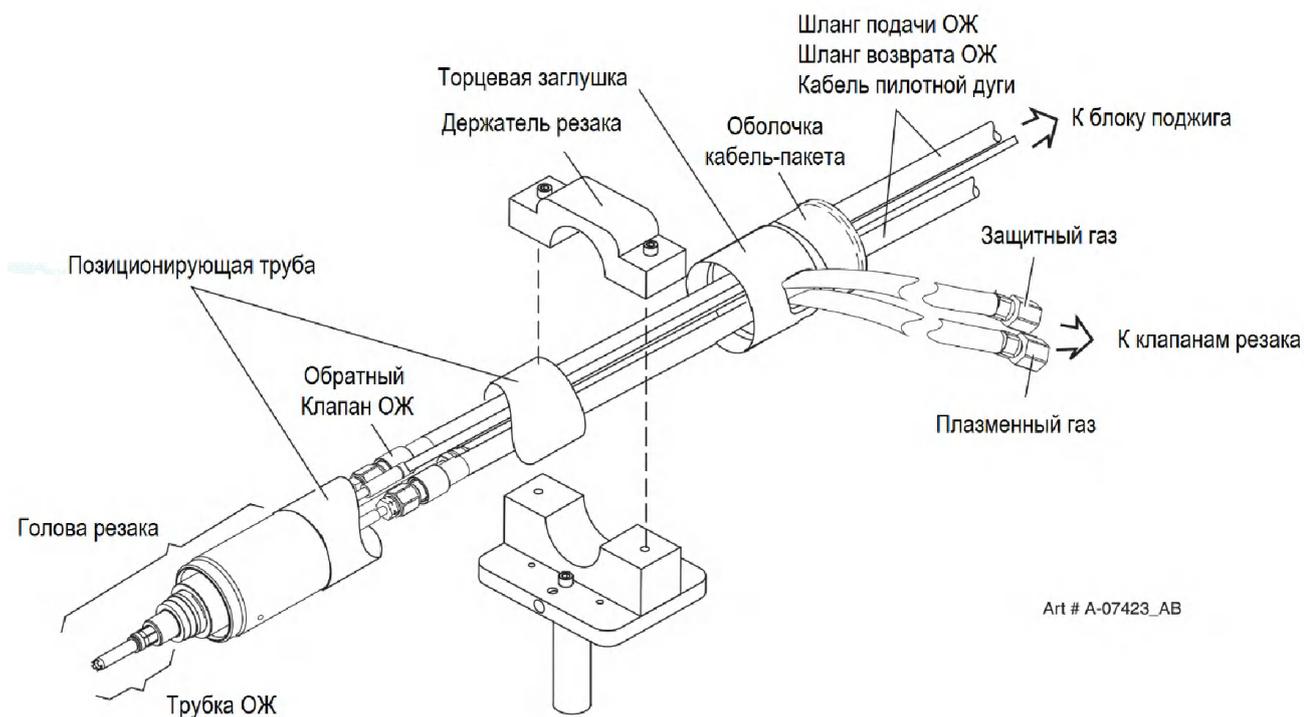
- Наденьте омическую клипсу на защитный колпак, если используется омический датчик.



- Подсоедините кабель от устройства определения высоты к омической клипсе.

## 2.03 Части головы резака

| Описание   | Каталожный номер |
|--|------------------|
| Голова резака в сборе  | 22-1002          |
| Обратный клапан охлаждающей жидкости                             | 9-4846           |
| Держатель резака в сборе   | 9-9336           |
| Позиционирующая труба (включает установочный набор 9-4847)       | 9-4700           |
| Установочный набор позиционирующей трубы (уплотнительные кольца) | 9-4847           |
| Шланги плазменного и защитного газов (к клапанам резака)         | 4-3026           |
| Омическая клипса (не показана)                                   | 9-9388           |
| Трубка охлаждающей жидкости (клапан)                             | 9-9429           |



## 3.01 Патентная информация

Этот продукт может быть защищен одним или несколькими из следующих патентами США:

6852944; 6919526; 694616; 6989505; 6998566; 7005600; 7019254; 7071443; 7126080; 7132619; 7737383

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

**ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ:** Корпорация Thermal Dynamics® гарантирует, что ее продукция не будет иметь дефектов сборки или материалов. Если возникнет какое-либо несоответствие данной гарантии в течение периода времени применительно к продуктам Thermal Dynamics®, компания Thermal Dynamics® будет должна, после уведомления об этом и подтверждении того, что продукт хранился, устанавливался, эксплуатировался и обслуживался в соответствии со спецификациями, инструкциями, рекомендациями компании Thermal Dynamics® и признанными отраслевыми стандартами, а также не подвергался использованию не по назначению, неавторизованному ремонту, небрежному обращению, изменениям конструкции или последствиям несчастного случая, исправить такие дефекты путем соответствующего ремонта или замены, по выбору компании Thermal Dynamics®, любых компонентов или частей продукта, определенных компанией Thermal Dynamics® как дефектные.

**ДАННАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ЭКСКЛЮЗИВНОЙ И НИКАКАЯ ДРУГАЯ ГАРАНТИЯ ИЛИ УСЛОВИЕ, ПИСЬМЕННАЯ ИЛИ УСТНАЯ, НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ И НЕ ПОДРАЗУМЕВАЕТСЯ.**

**ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ:** Компания Thermal Dynamics® ни при каких обстоятельствах не несет ответственности за прямой и косвенный ущерб, такой как, но не ограничиваясь таким, убытки или потери на приобретение или замену оборудования, а также претензии клиентов дистрибьютора (в дальнейшем «Покупатель») из-за простоя вследствие ремонта. Способы возмещения ущерба Покупателю, приведенные здесь, являются исключительными, и ответственность Thermal Dynamics® в отношении любого договора или чего-либо, сделанного в связи с ним, не может превышать стоимости товара, по которой он был приобретен.

**ДАННАЯ ГАРАНТИЯ СТАНОВИТСЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНОЙ, ЕСЛИ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ИЛИ АКСЕССУАРЫ, КОТОРЫЕ МОГУТ НАРШИТЬ БЕЗОПАСНОСТЬ ИЛИ РАБОТУ ЛЮБОГО ИЗДЕЛИЯ THERMAL DYNAMICS®.**

**ДАННАЯ ГАРАНТИЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНА, ЕСЛИ ОБОРУДОВАНИЕ ПРОДАНО НЕАВТОРИЗОВАННЫМИ ЛИЦАМИ**

Период действия ограниченной гарантии на продукцию: максимум три (3) года с даты продажи авторизованному дистрибьютеру и максимум два (2) года с даты продажи этим дистрибьютером Покупателю, с дополнительными ограничениями в эти два (2) года (смотри список ниже).

|   | Изделие | Работы  |
|---|---------|---------|
| <b><u>Источник и компоненты</u></b>           |         |         |
| Auto-Cut XT™ и Ultra-Cut XT™                  | 2 года  | 1 год   |
| <b><u>Резак и кабель-пакет</u></b>            |         |         |
| XT™300 / XT™-301 (исключая заменяемые детали) | 1 год   | 1 год   |
| <b><u>Ремонт/Запасные части</u></b>           | 90 дней | 90 дней |

Претензии о гарантийном ремонте или замене в рамках этой ограниченной гарантии должны быть предоставлены авторизованным сервисным центром Thermal Dynamics® в течение тридцати (30) дней после ремонта. По данной гарантии транспортные расходы не будут оплачиваться. Транспортные расходы по отправке продукции в авторизованный центр несет покупатель. Все риски и затраты по возврату товара несет покупатель. Эти гарантийные обязательства заменяют все предыдущие гарантийные обязательства Thermal Dynamics®.

Вступает в силу с 23 Октября 2012