

I valori sottoindicati sono basati sulle seguenti condizioni:

1. Superficie pulita senza copertura primer
2. Acciaio non legato fino a 0,3% di Carbonio
3. Pressioni controllate ad ingresso cannello.

***** N.B. MANTENIMENTO RISCALDO ALTO SPESSORE 0-100 mm è uguale a 2 sec., oltre i 100mm è uguale a 3 sec. max.

SOITAAB

Tabella di Taglio e Consumo per punte ad alta velocità tipo P-SD per Propano

Dati validi per sistema di taglio con elettrovalvole proporzionali

						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
Spessore lamiera in (mm)	Specifica Punta interna	Specifica Punta esterna	Velocità di Taglio (mm/min.)	Distanza dalla lamiera in (mm)	Compensazione solco di taglio in (mm) (UOV)	Tempo di riscaldamento (sec)	Pressione Ossigeno di riscalo bassa (bar)	Pressione gas di riscaldamento bassa (bar)	Pressione Ossigeno di riscalo alta (bar)	Pressione gas di riscaldamento alta (bar)	Pressione iniz. oxy di taglio (bar)	Pressione e finale oxy di taglio (bar)	Rampa oxy (sec)	Mantenimento riscaldamento alto (sec)	Tempo salita sfondamento (sec)	Tempo sfondamento (sec)	Tempo ritardo movimento (sec)	Consumo Ossigeno da taglio (m3/h)	Consumo Ossigeno da riscaldamento (m3/h)	Consumo Propano (m3/h)
3 4 5 6	14 001 227 3 - 6	14 001 236 3 - 100	650	5	0.5	15	1	0.3	2	0.3	1	5	2	2	0	5	0 (0,5)	0.5 0.7 1	1	0.25
7 8 10 12 15	14 001 228 7 - 15		440	5	0.7	20	1	0.3	2	0.4	1	6	2	2	0	5	0 (0,5)	1.6 1.8 1.9 2	1.3	0.32
15 20 25	14 001 229 15 - 25		400	6	0.8	25	1.2	0.3	2.2	0.4	1	6	2	2	0	5	0 (0,5)	2.5 2.8 3.1	1.3	0.32
25 30 35 40	14 001 230 25 - 40		350	6	1 **1,3	35	1.3	0.3	2.2	0.4	1	7	2.5	2	0.1	5	0 (1)	3.8 4.2 4.5	1.3	0.32
40 50 60	14 001 231 40 - 60		300	6	1.5 **1,8	40	1.3	0.3	2.4	0.4	1	6.5	3	3	0.1	8	0	4.2 4.9 5.6	1.3	0.32
60 80 100	14 001 232 60 - 100		280	6	1.75 **1,8	80	1.3	0.3	2.6	0.5	1	7.5	3.3	4	0.2	8	0	7.6 9.4 10.6	1.3	0.32
100 150 200	14 001 233 100 - 200	14 001 237 100 - 300	230	6	2.5 **2,3	200	1.5	0.4	4	0.5	1	8.5	3.5	5		8	0	13.3 14.9 16.5	2.4	0.6
200 250	14 001 234 200 - 250		180 130	12 - 15	4	300	4	0.5	5	0.8	1	6.5 8.5					0	18 22	2.4	0.6
250 300	14 001 235 250 - 300		130 110	12 - 15	4	*100	4	0.5	5	0.8	1	6.5 8.5					0	23 30	2.5	0.62

N.B.: Da 0 a 100 mm. sfondamento dal pieno.

Da 100 a 130 mm. sfondamento dal pieno possibile ma sconsigliato.

Da 130 mm. in poi sfondamento sconsigliato.

* PARTENZA DAL BORDO

** DATI PRESI DAL TITAN CALL

RITARDO MOVIMENTO: SPESSORE 20mm = 1,7, SPESSORE 30 mm = 2,9, SPESSORE 40 mm = 3,5 sec.

Oxy pressione bassa abbassare cca. 20% e la velocità cca. 20% per ottenere il taglio piu' pulito e spigolo migliore