

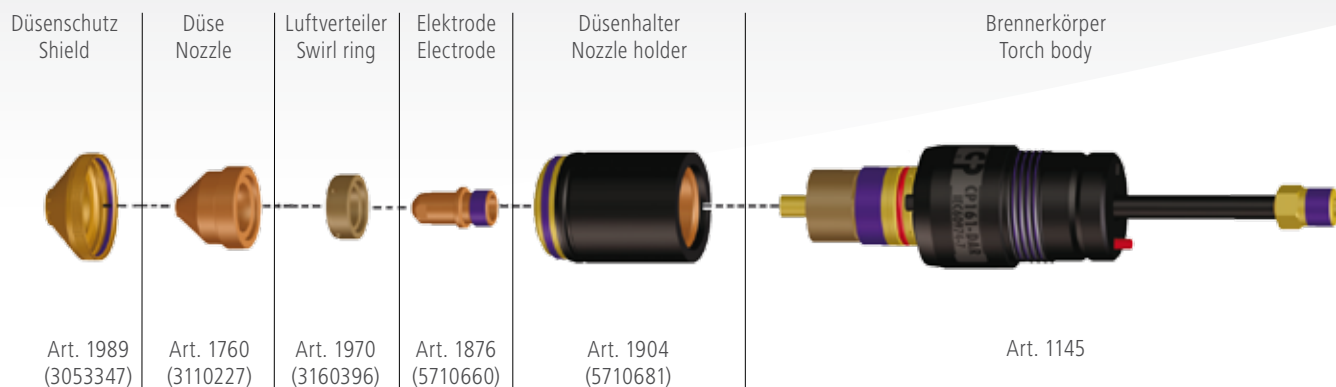


PLASMA PROF 163 ACC

AUTOMATION

SCHNEIDTABELLE CUTTING CHARTS

60 A



NORMALSTAHL - MILD STEEL

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneidge- schwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
60	3	5,50	140	4,0	5,0	0,3	1,7
60	6	2,30	138	4,0	7,0	0,5	1,8
60	8	2,0	140	4,0	7,0	0,5	1,8
60	10	1,30	140	4,0	7,0	0,6	1,9
60	12	0,90	142	4,0	7,0	0,7	2,1
60	15	0,45	154	4,0	8,0	1,0	2,3
60	20	0,24	162	4,0	N.A.		2,6
60	25	0,14	172	4,0	N.A.		3,2
60	30	0,07	183	4,0	N.A.		4,0

EDELSTAHL - STAINLESS STEEL

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneidge- schwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
60	4	4,00	145	4,0	5	0,3	
60	5	2,50	134	4,0	6	0,4	
60	6	1,70	136	4,0	6	0,4	
60	8	0,80	144	4,0	6	0,4	
60	12	0,55	146	4,0	7	0,5	
60	15	0,30	157	4,0	8	0,7	
60	20	0,20	158	4,0	N.A.		

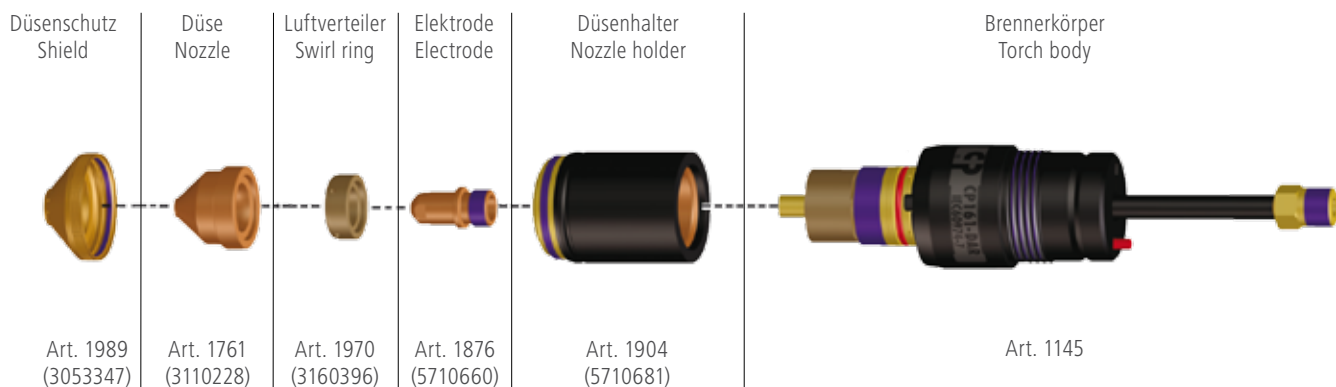
ALLUMINIUM - ALUMINIUM

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneidge- schwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
60	4	5,40	134	4,0	4	0,3	
60	6	2,60	142	4,0	4	0,4	
60	8	2,00	150	4,0	5	0,7	
60	12	1,10	157	4,0	7	1,1	
60	15	0,70	162	4,0	7	1,5	
60	20	0,30	170	4,0	N.A.		
60	25	0,15	178	4,0	N.A.		

AUTOMATION

SCHNEIDTABELLE CUTTING CHARTS

100 A



NORMALSTAHL - MILD STEEL

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneide- geschwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
100	3	6,50	124	4,0	4,0	0,2	1,7
100	6	4,20	120	4,0	7,0	0,5	1,7
100	8	3,00	126	4,0	7,0	0,6	2,0
100	10	2,20	135	4,0	7,0	0,7	2,1
100	12	1,80	134	4,0	7,0	0,8	2,3
100	15	1,00	131	4,0	7,0	0,9	2,2
100	20	0,80	142	4,0	N.A.		2,8
100	25	0,50	140	4,0	N.A.		2,9
100	30	0,30	156	4,0	N.A.		3,2

EDELSTAHL - STAINLESS STEEL

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneide- geschwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
100	4	6,50	124	4,0	4	0,3	
100	5	4,20	124	4,0	4	0,4	
100	6	3,00	133	4,0	5	0,5	
100	8	1,50	134	4,0	5	0,5	
100	12	0,80	140	4,0	6	0,7	
100	15	0,60	144	4,0	7	0,7	
100	20	0,50	148	4,0	N.A.		

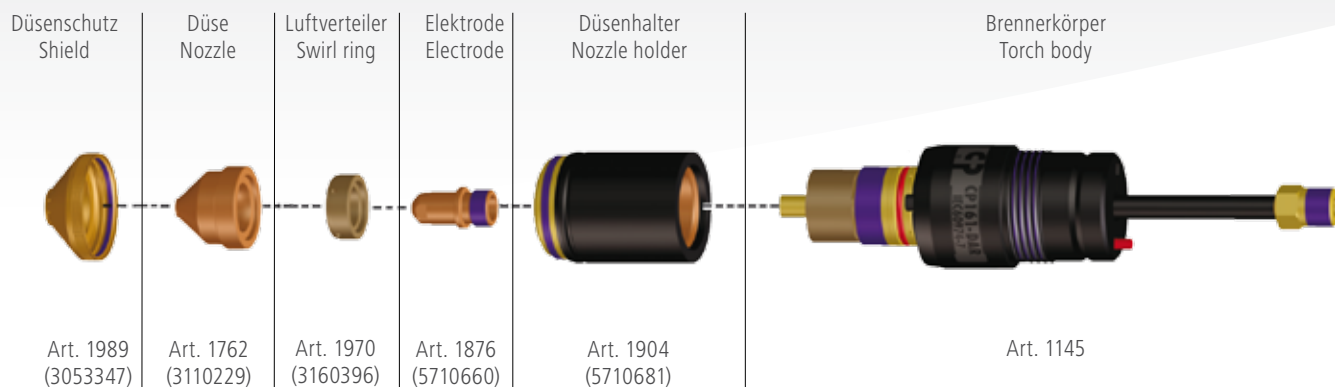
ALLUMINIUM - ALUMINIUM

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneide- geschwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
100	4	7,00	125	4,0	3	0,3	
100	6	4,50	133	4,0	4	0,3	
100	8	3,10	137	4,0	5	0,3	
100	12	1,70	143	4,0	6	0,4	
100	15	1,30	148	4,0	7	0,4	
100	20	0,80	156	4,0	N.A.		
100	25	0,60	158	4,0	N.A.		

AUTOMATION

SCHNEIDTABELLE CUTTING CHARTS

120 A



NORMALSTAHL - MILD STEEL

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneidge- schwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
120	3	7,00	123	4,0	4,0	0,2	1,7
120	6	4,30	122	4,0	7,0	0,4	1,8
120	8	3,50	134	4,0	7,0	0,5	1,9
120	10	2,80	123	4,0	7,0	0,6	2,0
120	12	2,40	128	4,0	7,0	0,7	2,2
120	15	1,25	130	4,0	7,0	0,8	2,4
120	20	0,92	137	4,0	N.A.		2,7
120	25	0,55	142	4,0	N.A.		3,0
120	30	0,38	153	4,0	N.A.		3,3
120	35	0,25	154	4,0	N.A.		3,5

EDELSTAHL - STAINLESS STEEL

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneidge- schwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
120	5	6,00	127	4,0	5	0,3	
120	6	5,00	128	4,0	5	0,3	
120	8	3,50	130	4,0	5	0,3	
120	12	1,50	136	4,0	5	0,4	
120	15	1,00	137	4,0	6	0,5	
120	20	0,50	144	4,0	N.A.		

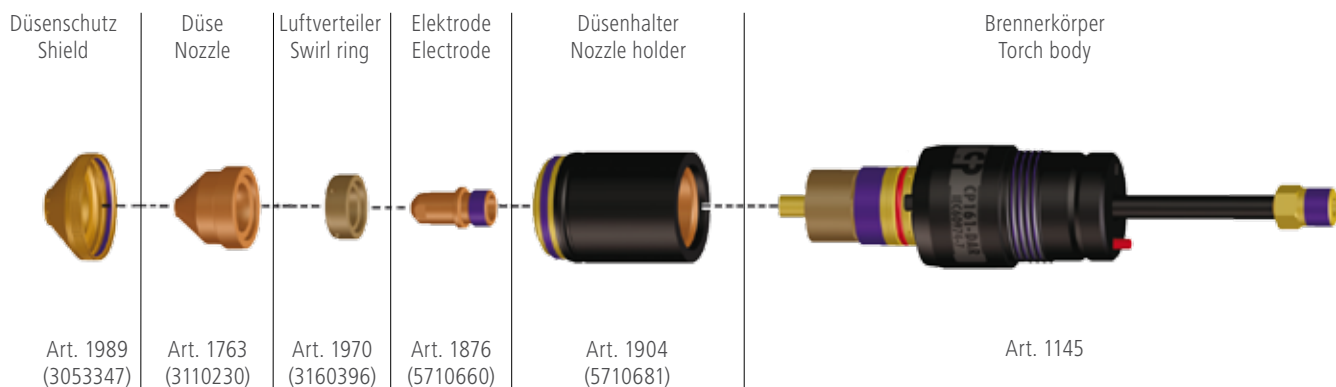
MARKIERUNG - MARK ALLUMINIO - ALUMINIUM

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneidge- schwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(mm)	
120	6	5,50	132	4,0	4	0,2	
120	8	3,50	138	4,0	5	0,3	
120	12	2,10	145	4,0	7	0,5	
120	15	1,50	150	4,0	7	0,6	
120	20	1,00	153	4,0	N.A.		
120	25	0,80	155	4,0	N.A.		

AUTOMATION

SCHNEIDTABELLE CUTTING CHARTS

160 A



NORMALSTAHL - MILD STEEL

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneide- geschwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	(mm)
160	6	5,50	134	4,0	6,0	0,3	2,5
160	8	4,70	136	4,0	6,0	0,4	2,6
160	10	3,40	137	4,0	6,0	0,4	2,6
160	12	3,00	137	4,0	7,0	0,5	2,7
160	15	1,70	132	4,0	8,0	0,6	2,5
160	20	1,30	143	4,0	N.A.		3,2
160	25	0,80	147	4,0	N.A.		3,5
160	30	0,55	154	4,0	N.A.		3,9
160	35	0,40	158	4,0	N.A.		4,2
160	40	0,30	158	4,0	N.A.		5,5
160	50	0,17	170	4,0	N.A.		-

EDELSTAHL - STAINLESS STEEL

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneide- geschwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
160	6	6,00	125	4,0	5	0,3	
160	8	4,50	132	4,0	6	0,3	
160	12	2,30	138	4,0	7	0,4	
160	15	1,40	142	4,0	7	0,5	
160	20	0,90	144	4,0	N.A.		

ALLUMINIUM - ALUMINIUM

Schneidstrom. Cutting current.	Dicke. Thickness.	Schneide- geschwindigkeit. Cutting speed.	Lichtbogen- spannung. Arc voltage.	Schneidhöhe. Cutting height	Einstechhöhe. Pierce height.	Einstechzeit. Pierce delay	Schneidspalt. Kerf width.
(A)	(mm)	(m/min)	(V)	(mm)	(mm)	(s)	
160	6	6,50	125	4,0	4	0,2	
160	8	4,50	129	4,0	5	0,3	
160	12	2,70	136	4,0	7	0,4	
160	15	2,10	142	4,0	7	0,5	
160	20	1,40	147	4,0	N.A.		
160	25	1,10	149	4,0	N.A.		

CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE TECNICHE AI PRODOTTI RAPPRESENTATI SENZA PREAVVISO.
CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.
CEBORA BEHÄLT SICH DIE MÖGLICHKEIT VOR, TECHNISCHE ÄNDERUNGEN AN DEN IN DIESEM KATALOG AUFGENOMMENEN PRODUKTEN OHNE BENACHRICHTIGUNG VORZUNEHMEN.
CEBORA SE RESERVE D'APPORTER DES MODIFICATIONS TECHNIQUES AUX PRODUITS INCLUS DANS CE CATALOGUE SANS AUCUN PREAVIS.
CEBORA SE RESERVA EL DERECHO DE REALIZAR MODIFICACIONES TÉCNICAS SOBRE LOS PRODUCTOS INCLUIDOS POR EL PRESENTE CATÁLOGO SIN AVISO.



CEBORA
welding & cutting

CEBO TECH

Cebotech GmbH, Walter-Wezel-Straße 33a, 74889 Sinsheim-Hilsbach
Tel. +49 (0) 7260-920 492, Fax: +49 (0) 7260-920 494
www.cebotech.de, info@cebotech.de