

プラズマ切断条件

■エアープラズマM-1500C切断条件例

材 質	板 厚 (mm)	電 流 (A)	切断速度 (cm/min)	チップ穴径 (mm)	備 考
軟鋼 ステンレス鋼	0.5	15	80~250	0.7	●接触切断 ●使用ガス(エア-) 内蔵コンプレッサーより供給 ●チップ(部品番号) H1002F01 ●電極(部品番号) H705F05
	0.8		60~250	0.7	
	1.0		40~200	0.7	
	1.6		30~120	0.7	
	2.3		30~ 70	0.7	
アルミニウム 合金	0.5	15	60~200	0.7	
	1.0		30~120	0.7	
	2.0		20~ 40	0.7	

■エアープラズマM-3500切断条件例

材 質	板 厚 (mm)	電 流 (A)	切断速度 (cm/min)	チップ穴径 (mm)	備 考
軟鋼 ステンレス鋼	1.0	12	60~100	1.0	●接触切断 ●使用ガス(エア-) 圧力0.34MPa ●チップ(部品番号) H705F04 ●電極(部品番号) H705F05
	1.6	16	40~ 60	1.0	
	2.3	20	40~ 60	1.0	
	4.5	35	40~ 60	1.0	
	6.0	35	20~ 40	1.0	
	9.0	35	10~ 20	1.0	
	12.0	35	10以下	1.0	
アルミニウム 合金	0.5	10	60~100	1.0	
	1.0	12	60~100	1.0	
	1.5	15	40~ 60	1.0	
	3.0	35	40~ 60	1.0	
	5.0	35	10~ 60	1.0	

■エアープラズマM-5500切断条件例

材 質	板 厚 (mm)	電 流 (A)	切断速度 (cm/min)	チップ高さ (mm)	チップ穴径 (mm)	備 考	
軟鋼	1.0	10	60~100	0*	1.0	●使用ガス(エア-) 圧力0.39MPa ●チップ(部品番号) H669G06 ●電極(部品番号) H669G11	
	4.5	30	60~100	0*	1.0		
	6.0	35	60~100	0*	1.0		
	9.0	40	60~100	2~4	1.0		
	ステンレス鋼	12.0	45	40~60	2~4		1.0
	16.0	55	20~40	2~4	1.0		
	19.0	55	10~20	2~4	1.0		
25.0	55	10以下	2~4	1.0			
アルミニウム 合金	3.0	35	60~100	0*	1.0		
	6.0	45	60~100	0*	1.0		
	8.0	55	40~60	2~4	1.0		
	12.0	55	20~40	2~4	1.0		
	19.0	55	10以下	2~4	1.0		

*接触切断

■エアープラズマA-70切断条件例

材 質	板 厚 (mm)	電 流 (A)	切断速度 (cm/min)	チップ高さ (mm)	チップ穴径 (mm)	使用チップ (部品番号)	備 考	
軟鋼	3.2	30	60~120	0~2	1.0	Sチップ H669G06	●使用ガス(エア-) 圧力0.39MPa ●電極(部品番号) H669G11	
	4.5	40	60~120	0~2	1.0			
	6.0	50	60~120	2	1.0			
	ステンレス鋼	9.0	70	50~100	2~3	1.2		Hチップ H669G05
	12.0	70	40~80	2~3	1.2			
	16.0	70	30~50	3~4	1.2			
	25.0	70	15~25	3~4	1.2			
35.0	70	10以下	3~4	1.2				
アルミニウム 合金	4.0	40	60~120	2	1.0	H669G06		
	8.0	50	60~120	2~3	1.2	H669G05		
	12.0	70	60~120	2~3	1.2			
	20.0	70	30~50	3~4	1.2			
銅 しんちゅう	5.0	70	60~100	2	1.2	H669G05		
	8.0	70	30~40	2~3	1.2			
	12.0	70	20以下	2~3	1.2			

■エアープラズマD-8000切断条件例

材 質	板 厚 (mm)	電 流 (A)	切断速度 (cm/min)	チップ高さ (mm)	チップ穴径 (mm)	使用チップ (部品番号)	備 考
軟鋼 ステンレス鋼	1.0	25	150~250	0~3	0.8	30A (H767F03)	●切断ガス(圧縮空気) 圧力0.39MPa ●電極(部品番号) H777G00
	1.6	25	120~160	0~3	0.8		
	2.3	30	60~100	0~3	0.8		
	3.2	30	50~80	0~3	0.8	50A (H767F02)	
	3.2	50	180~250	3~4	1.0		
	4.5	50	100~170	3~4	1.0		
	6.0	50	50~100	3~4	1.0	80A (H767F01)	
	6.0	60	60~120	3~4	1.3		
	9.0	70	60~120	4~5	1.3		
	12.0	80	50~100	4~5	1.3		
	16.0	80	40~70	4~5	1.3		
	25.0	80	20~30	4~5	1.3		
	40.0	80	10以下	4~5	1.3		
	アルミニウム	1.0	25	150~300	0~3	0.8	
1.5		25	150~250	0~3	0.8		
3.0		30	150~250	4~5	0.8		
3.0		50	200~300	4~5	1.0	50A (H767F02)	
5.0		50	150~250	4~5	1.0		
8.0		50	80~150	4~5	1.0	80A (H767F01)	
8.0		80	100~250	4~5	1.3		
12.0		80	80~180	4~5	1.3		
20.0		80	60~100	4~5	1.3		
40.0		80	20以下	4~5	1.3		
銅 しんちゅう	5.0	80	50~120	3~4	1.3	80A (H767F01)	
	8.0	80	40~80	4~5	1.3		
	12.0	80	30以下	4~5	1.3		

■エアープラズマD-12000切断条件例

材 質	切断板厚 (mm)	電流目盛 (A)	チップ高さ スタンドオフ(mm)	切断速度 (cm/min)	使用チップ (部品番号)	備 考
軟鋼 ステンレス鋼	1.2	30	2~3	150~250	30A (H839K03)	●切断ガス(圧縮空気) 圧力0.39MPa ●電極(部品番号) H839M00
	1.6					
	2.3					
	3.2					
	3.2	50	3~4	150~250	50A (H839K02)	
	4.5					
	6.0					
	9.0					
	6.0	80	4~5	150~250	80A (H839K01)	
	9.0					
	12.0					
	16.0					
12.0	120	4~5	100~200	120A (H839G03)		
16.0						
25.0						
40.0						
50.0						
60.0						
アルミニウム	1.0	30	2~3	200~300	30A (H839K03)	●切断ガス(圧縮空気) 圧力0.39MPa ●電極(部品番号) H839M00
	2.0					
	3.0					
	3.0	50	3~4	200~300	50A (H839K02)	
	5.0					
	8.0					
	8.0	80	4~5	150~250	80A (H839K01)	
	12.0					
20.0						
20.0	120	4~5	80~120	120A (H839G03)		
40.0						
60.0						
鋼 しんちゅう	5.0	80	4~5	60~120	80A (H839K01)	
	8.0					
	12.0	120		40~80	120A (H839G03)	
	20.0					

■アークエアガウジング条件例

棒 径 (mm)	使用電流 (A)	ガウジング速度 (cm/min)	溝の深さ (mm)	溝の幅 (mm)
5	150~200	90~120	3~4	7~9
6.5	300~400	90~120	4~5	9~11
8	350~450	70~100	5~6	10~12
9	400~500	40~70	6~7	11~13
11	500~600	30~40	8~9	13~15

(軟鋼)

■D-12000Gプラズマガウジング条件例

材 質	ガウジング速度 (cm/min)	溝の幅 (mm)	溝の深さ (mm)	備 考
軟 鋼 ステンレス鋼	25	12~13	8~9	●プラズマガス(Ar+30%H ₂) 圧力0.39MPa ●ガウジング電流: 120A ●トーチ角度: 30° ●スタンドオフ: 3~4mm ●使用チップ(部品番号): 鉄、アルミニウム合金 H839K05 ステンレス H839K06
	50	11~12	6~7	
	100	9~10	3~4	
	150	8~9	2~3	
アルミニウム合金	30	13~14	9~10	●電極(部品番号) H839P00
	50	12~13	7~8	
	100	10~11	4~5	
	150	9~10	3~4	