Velocidade de corte (mm/min) - Mesa de corte MCB2 - 1530 (1500x3000)

MCB2 – 1530
Tocha UPM-125

Polegadas		1/28”													1/16”												
mm		0,9													1,5												
	Regulagem na MaxxiCut100 plasma	Regulagem na mesa													Regulagem na mesa												
		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho	
		Max Cutting Speed	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*	*Max Cutting Speed*	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*
Bico (mm)	Corrente (A)	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte
0.8	45	4500	0,10	1,30	0,19	10,00	1,00	5,00	0,16	0,10	51	0,00	3,00	0,00	6000	0,20	1,30	0,19	10,00	1,00	5,00	0,16	0,10	73	0,00	3,00	0,00
1.5	100	Corte com bico de alta definição – 45A - UPM125																									
Polegadas															1/8”												
mm		2,65													3												
	Regulagem na MaxxiCut100 plasma	Regulagem na mesa													Regulagem na mesa												
		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho	
		Max Cutting Speed	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*	*Max Cutting Speed*	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*
Bico (mm)	Corrente (A)	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte
0.8	45	4400	0,40	1,30	0,19	10,00	1,00	5,00	0,16	0,10	71	0,00	3,00	1,00													
1.5	100	6000	0,15	1,30	0,19	10,00	1,00	5,00	0,16	0,10	71	0,00	3,00	0,00	6000	0,20	1,30	0,19	10,00	1,00	5,00	0,16	0,10	71	0,00	3,00	0,00
		3/16”													¼”												
		4,76													6,35												
	Regulagem na MaxxiCut100 plasma	Regulagem na mesa													Regulagem na mesa												
		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho	
		Max Cutting Speed	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*	*Max Cutting Speed*	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*
Bico (mm)	Corrente (A)	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte
1.5	100	5100	0,25	1,30	0,19	10,00	1,00	5,00	0,16	0,10	73	0,00	3,00	1,00	4000	0,30	1,30	0,19	10,00	2,00	5,00	0,16	0,10	73	0,00	3,00	1,00
		11/32”													13/32”												
		8,73													10,32												
	Regulagem na MaxxiCut100 plasma	Regulagem na mesa													Regulagem na mesa												
		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho	
		Max Cutting Speed	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*	*Max Cutting Speed*	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*
Bico (mm)	Corrente (A)	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte
1.5	100	2300	0,45	1,30	0,19	10,00	2,00	5,00	0,19	0,11	73	0,00	4,00	1,00	2000	0,50	1,30	0,19	12,00	2,20	5,00	0,20	0,12	75	0,00	5,00	1,00
		½”													5/8”												
		12,7													15,88												
	Regulagem na MaxxiCut100 plasma	Regulagem na mesa													Regulagem na mesa												
		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho	
		Max Cutting Speed	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*	*Max Cutting Speed*	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*
Bico (mm)	Corrente (A)	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte
1.5	100	1100	0,50	1,30	0,18	15,00	1,50	5,00	0,20	0,10	78	0,00	5,00	1,00	980	0,70	1,30	0,19	12,00	3,20	5,00	0,22	0,13	77	0,00	7,00	1,00
		¾”													7/8”												
		19,05													22,22												
	Regulagem na MaxxiCut100 plasma	Regulagem na mesa													Regulagem na mesa												
		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho		Tecla “X”	F4 (configuração)									F4 + F1 (Angulo de Corte)	Inserção no desenho	
		Max Cutting Speed	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*	*Max Cutting Speed*	*Pierce Time*	*Porch Up Time*	*Position Up Time*	*Distance to Lock THC*	*Time of Disable THC after Piercing*	*Lose arc delay*	*Pierce up time*	*Pierce Down time*	*Set Arc Voltage*	*Kerf*	*Lead In*	*Lead Out*
Bico (mm)	Corrente (A)	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte	Velocidade Linear	Tempo de furação	Elevação da Tocha	Posição em Cima	Bloqueio do THC no Final	Bloquei do THC no Início	Atraso do alarme de arco perdido	Tempo de subida para furação	Tempo de descida após furação	Ajuste da tensão de Arco	Correção do corte	Entrada de Corte	Saída de Corte
1.5	100	550	1,00	1,30	0,19	20,00	4,00	5,00	0,23	0,13	82	0,00	8,00	2,00	360	1,75	1,30	0,19	15,00	7,00	5,00	0,22	0,10	92	0,00	10,00	2,00