

Orientační tabulka řezných parametrů pro zdroj PEGAS 101/121 + hořák TM-125

Table of orientation basic parameters for PEGAS 101/121 + TM-125 torch

Zatěžovatel / Duty cycle TM-125: 60 % - 125 A, 100 % - 100 A

Průtok plynu / Gas flow (125 A): 295 l/min

Plyn/Gas: Air/N2


























Material: Uhl. ocel / Mild steel

Síla Materiálu	Řezná rychlost	Řezací proud	Tryska	Hubice + Tělo Hubice	Obrázek	Řezná výška	Prodleva	Propich
Mat. Thickness	Cutting speed	Current	Nozzle	Shield cup body	PICTURE	Cutting height	Delay	Piercing
[mm]	[m/min]	[A]	[type]	[type]	[name]	[mm]	[s]	[s]/[mm]
1	6	30-35	45 (5796)	45-85 (5801)	TM125_45	2	0,3	0,3 / 4
2	5	40-50						0,3 / 5
3	4	50-60			0,4 / 7			
4	2,8	55-65	65 (5797)			TM125_65		3
5	2,6	65-80	85 (5798)			TM125_85		
6	2,2	70-80						
8	1,8	75-90	105 (5799)	85-125 (5802)	TM125_105	4	1,3	1,2 / 7
10	1,4	80-95						
12	1,2	90-100						
15 **	0,6	100-115	125 (5800)		TM125_125	5	1,8	1,7 / 7
20 **	0,4	115-120						

* Pro řezání nerez materiálu zvýšit řezací proud o 25 % / For cutting of stainless steel material, increase the cutting current by 25%

** Pouze pro PEGAS 121

Orientační nastavení redukčního ventilu		PEGAS 101/121 + torch TM-125				
Tryska Nozzle	Průtok Air flow [litry]	Tlak - v režimu: Test plynu / Pressure - in mode: Gas test				
		4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
45		220	240	260	280	300
85		235	255	275	295	305
105		245	265	285	310	315
125		248	270	290	315	317

Obrázek / Picture						Spára / Kerf
TM125_45						1,7 mm
	5804	5801	5796	5794	5792	
	Hubice strojní 45-85 A Machine shield cap 45-85 A	Hubice tělo 45-85 A Shield cup body 45-85 A	Dýza 45 A Cutting Tip 45 A	Elektroda 45-125 A Electrode 45-125 A	Rozděovač plynu 45-85 A Diffusor 45-85 A	
TM125_65						2,2 mm
	5804	5801	5797	5794	5792	
	Hubice strojní 45-85 A Machine shield cap 45-85 A	Hubice tělo 45-85 A Shield cup body 45-85 A	Dýza 65 A Cutting Tip 65 A	Elektroda 45-125 A Electrode 45-125 A	Rozděovač plynu 45-85 A Diffusor 45-85 A	
TM125_85						2,7 mm
	5804	5801	5798	5794	5792	
	Hubice strojní 45-85 A Machine shield cap 45-85 A	Hubice tělo 45-85 A Shield cup body 45-85 A	Dýza 85 A Cutting Tip 85 A	Elektroda 45-125 A Electrode 45-125 A	Rozděovač plynu 45-85 A Diffusor 45-85 A	
TM125_105						2,8 mm
	5805	5802	5799	5794	5793	
	Hubice strojní 100-125 A Machine shield cap 100-125 A	Hubice tělo 100-125 A Shield cup body 100-125 A	Dýza 105 A Cutting Tip 105 A	Elektroda 45-125 A Electrode 45-125 A	Rozděovač plynu 105-125 A Diffusor 105-125 A	
TM125_125						3 mm
	5805	5802	5800	5794	5793	
	Hubice strojní 100-125 A Machine shield cap 100-125 A	Hubice tělo 100-125 A Shield cup body 100-125 A	Dýza 125 A Cutting Tip 125 A	Elektroda 45-125 A Electrode 45-125 A	Rozděovač plynu 105-125 A Diffusor 105-125 A	