



# ABAQUES

Tableaux de coupe des découpeurs plasma triphasés CUTTER 45 CT / 70 CT associés à la torche automatique AT-70, no HF.

**45/50 A**



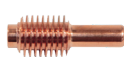
Torche AT-70

6 m - 037526  
12 m - 037533



Diffuseur  
45/70 A

037557



Electrode  
20/70 A

037564



Tuyère  
20/50 A

037571



Buse  
20/70 A

037618



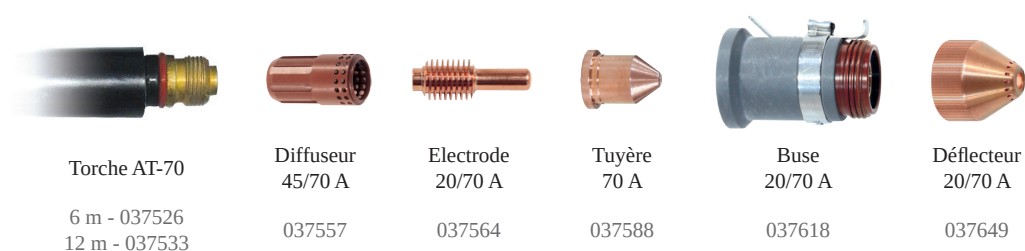
Déflecteur  
20/70 A

037649

| Épaisseur        | Intensité | Vitesse | Hauteur initiale | Temps perçage | Tension arc | Hauteur coupe | Compensation saignée |
|------------------|-----------|---------|------------------|---------------|-------------|---------------|----------------------|
| mm               | A         | mm/min  | mm               | s             | V           | mm            | mm                   |
| ACIERS CARBONE   |           |         |                  |               |             |               |                      |
| 1                | 45        | 9500    | 3                | 0,1           | 114         | 2             | 0,7                  |
| 2                | 45        | 7100    | 3                | 0,2           | 117         | 2             | 0,8                  |
| 3                | 45        | 4300    | 3                | 0,3           | 117         | 2             | 1,0                  |
| 4                | 45        | 2700    | 4                | 0,4           | 120         | 2             | 1,2                  |
| 5                | 45        | 1800    | 4                | 0,6           | 122         | 2             | 1,3                  |
| 6                | 45        | 1500    | 4                | 0,7           | 123         | 2             | 1,4                  |
| 8                | 45        | 1050    | 4                | 0,8           | 126         | 2             | 1,6                  |
| 10               | 45        | 750     | 4                | 0,9           | 129         | 2             | 1,7                  |
| 5                | 50        | 2350    | 4                | 0,6           | 111         | 2             | 1,3                  |
| 6                | 50        | 1900    | 4                | 0,7           | 116         | 2             | 1,5                  |
| 8                | 50        | 1420    | 4                | 0,8           | 113         | 2             | 1,6                  |
| 10               | 50        | 980     | 4                | 0,9           | 119         | 2             | 1,8                  |
| 12               | 50        | 600     | 4                | 1,1           | 130         | 2             | 2,0                  |
| ACIER INOXYDABLE |           |         |                  |               |             |               |                      |
| 1                | 45        | 8100    | 3                | 0,1           | 122         | 2             | 1,0                  |
| 2                | 45        | 4400    | 3                | 0,2           | 125         | 2             | 1,2                  |
| 3                | 45        | 2500    | 3                | 0,3           | 127         | 2             | 1,4                  |
| 4                | 45        | 1600    | 4                | 0,4           | 130         | 2             | 1,5                  |
| 5                | 45        | 1000    | 4                | 0,6           | 133         | 2             | 1,6                  |
| 6                | 45        | 680     | 4                | 0,7           | 136         | 2             | 1,7                  |
| 3                | 50        | 3500    | 3                | 0,3           | 111         | 2             | 1,4                  |
| 4                | 50        | 2080    | 4                | 0,4           | 113         | 2             | 1,6                  |
| 6                | 50        | 1130    | 4                | 0,7           | 118         | 2             | 1,8                  |
| 8                | 50        | 850     | 4                | 1,0           | 122         | 2             | 1,9                  |
| 10               | 50        | 600     | 4                | 1,2           | 123         | 2             | 2,0                  |

| Épaisseur | Intensité | Vitesse | Hauteur initiale | Temps perçage | Tension arc | Hauteur coupe | Compensation saignée |
|-----------|-----------|---------|------------------|---------------|-------------|---------------|----------------------|
| mm        | A         | mm/min  | mm               | s             | V           | mm            | mm                   |

| ALUMINIUM |    |      |   |     |     |   |     |
|-----------|----|------|---|-----|-----|---|-----|
| 1         | 45 | 8500 | 3 | 0,2 | 122 | 2 | 1,1 |
| 2         | 45 | 5100 | 3 | 0,3 | 125 | 2 | 1,2 |
| 3         | 45 | 3000 | 4 | 0,4 | 128 | 2 | 1,5 |
| 4         | 45 | 2000 | 4 | 0,5 | 130 | 2 | 1,7 |
| 5         | 45 | 1300 | 4 | 0,5 | 132 | 2 | 1,8 |
| 6         | 45 | 900  | 5 | 0,5 | 134 | 2 | 1,8 |
|           |    |      |   |     |     |   |     |
| 3         | 50 | 5200 | 4 | 0,4 | 108 | 2 | 1,5 |
| 4         | 50 | 3900 | 4 | 0,5 | 110 | 2 | 1,8 |
| 6         | 50 | 2100 | 5 | 0,5 | 113 | 2 | 2,0 |
| 8         | 50 | 1370 | 5 | 0,8 | 123 | 2 | 2,1 |
| 10        | 50 | 900  | 5 | 1,0 | 127 | 2 | 2,2 |



| Épaisseur | Intensité | Vitesse | Hauteur initiale | Temps perçage | Tension arc | Hauteur coupe | Compensation saignée |
|-----------|-----------|---------|------------------|---------------|-------------|---------------|----------------------|
| mm        | A         | mm/min  | mm               | s             | V           | mm            | mm                   |

| ACIERS CARBONE |    |      |   |     |     |   |     |
|----------------|----|------|---|-----|-----|---|-----|
| 4              | 70 | 4600 | 4 | 0,4 | 120 | 2 | 1,1 |
| 6              | 70 | 3000 | 4 | 0,6 | 125 | 2 | 1,2 |
| 8              | 70 | 2000 | 4 | 0,6 | 127 | 2 | 1,3 |
| 10             | 70 | 1400 | 4 | 0,7 | 128 | 2 | 1,5 |
| 12             | 70 | 1000 | 4 | 0,9 | 130 | 2 | 1,7 |
| 15             | 70 | 600  | 5 | 1,1 | 134 | 2 | 1,8 |

| ACIER INOXYDABLE |    |      |   |     |     |   |     |
|------------------|----|------|---|-----|-----|---|-----|
| 3                | 70 | 6000 | 4 | 0,2 | 118 | 2 | 1,5 |
| 4                | 70 | 4000 | 4 | 0,3 | 118 | 2 | 1,5 |
| 5                | 70 | 2550 | 4 | 0,4 | 119 | 2 | 1,6 |
| 6                | 70 | 1800 | 5 | 0,4 | 120 | 2 | 1,6 |
| 8                | 70 | 1100 | 5 | 0,4 | 124 | 2 | 1,7 |
| 10               | 70 | 800  | 5 | 0,5 | 135 | 2 | 1,7 |
| 12               | 70 | 600  | 5 | 0,5 | 136 | 2 | 1,9 |

| ALUMINIUM |    |      |   |     |     |   |     |
|-----------|----|------|---|-----|-----|---|-----|
| 3         | 70 | 6500 | 3 | 0,2 | 117 | 2 | 1,5 |
| 4         | 70 | 4800 | 3 | 0,3 | 121 | 2 | 1,6 |
| 5         | 70 | 3500 | 4 | 0,4 | 123 | 2 | 1,7 |
| 6         | 70 | 2700 | 4 | 0,5 | 126 | 2 | 1,8 |
| 8         | 70 | 1800 | 4 | 0,7 | 127 | 2 | 1,9 |
| 10        | 70 | 1300 | 5 | 1,0 | 128 | 2 | 2,0 |
| 12        | 70 | 1000 | 5 | 1,1 | 131 | 2 | 2,1 |