

LGK-IGBT 系列切割机切割能力统计表

产品型号		LGK-40IGBT	LGK-63IGBT	LGK-100IGBT		LGK-160IGBT	LGK-200IGBT		LGK-300IGBT
切割能力 (边缘切割)	推荐切割 mm	9	12	20	20	21	25	32	35
	最大切割 mm	11	15	25	25	30	30	50	40
	切断能力 mm	20	25	40	40	50	50	70	80
穿孔能力	最大厚度 mm	8	10	20	20	30	30	35	30
气源		压缩空气							
气压	MPa	0.55~0.60							
气体流量	L/min	65~70	65~70	80~90	95~105	100~110	110~120	90~100	120~130
割枪	生产商	温州万事达	常州金球	常州金球	意大利 创菲美	常州武联电气	常州武联电气	美国 海别得	天大天宗
	型号	PT31-40A	AG-60	P80	PT141	G-160	G-200	200A	350A
	喷嘴孔径	Φ0.9mm	Φ1.1mm	Φ1.5mm	Φ1.4mm	Φ1.6mm	Φ2.0mm	Φ2.1mm	Φ2.8mm
供气设备要求	输出气压 MPa	0.8~1.0							
	输出流量 L/min	≥200				≥300			
备注		更多详细信息请参阅使用说明书							

- 因切割能力指标没有国际、国家或行业标准，华远公司企业标准对上表术语解释为：
- 推荐切割：在低碳钢上达到优良切割品质，通常为 500mm/min 或更高的切割速度时所能切割的钢材的厚度，80%或以上所切割的厚度应为此范围；
 - 最大切割：在低碳钢上达到优良切割品质，但切割速度同时降低至 250mm/min，在此厚度范围内进行切割的切割量不应超过其总量的 20%；
 - 切断能力：指切割品质较差、切割速度较慢的条件下低碳钢所能被割断的厚度，此厚度范围切割不应经常使用。



推荐切割和最大切割厚度下切割 样板



最大切断厚度下切割 样板

- 因穿孔切割时的飞溅极易附着在割枪枪头特别是喷嘴，导致切割能力严重下降，甚至损坏喷嘴，所以建议尽量减少穿孔切割！
- 说明：以上数据均为“华远焊机”实验室测试数据，实际应用中可能会因切割条件不同而略有差异。