



## SPIRIT II 150A leikkausnopeudet

### Rakenneteräs

Virta A	Paksuus mm	Nopeus m/min	Kaasut P / S
30	1	2,615	O2 / O2
	2	1,615	
	3	1,285	
50	2,5	4,885	O2 / Ilma
	3	4,66	
	6	2,075	
70	3	4,995	O2 / Ilma
	5	3,265	
	6	3,105	
100	6	3,95	O2 / Ilma
	12	1,85	
	20	0,8	
150	6	4,305	O2 / Ilma
	12	2,485	
	25	1,04	
	32*	0,625	
	38*	0,385	

\* Aloitus levyn reunasta

Valmistaja pidättää oikeuden muutoksiin

### Ruostumaton

Virta A	Paksuus mm	Nopeus m/min	Kaasut P / S
30	1	4,855	Ilma/Ilma
	1,5	3,26	
50	2	2,565	Ilma / N2
	3	1,685	
	6	1,075	
70	3	3,21	Ilma / N2
	6	2,05	
100	10	1,935	Ilma / N2
	12	1,54	
150	6	3,91	Ilma / N2
	12	2,33	
	20	1,03	
70	5	2,03	H17 / Ar
100	6	2,625	H17 / Ar
150	12	1,61	H17 / Ar
	20	0,94	

### Alumiini

Virta A	Paksuus mm	Nopeus m/min	Kaasut P / S
30	1	3,885	Ilma / N2
50	2	2,36	Ilma / N2
70	2	4,995	Ilma / N2
	5	3,265	
	12	3,105	
100	6	2,71	Ilma / N2
	10	2,21	
	12	1,89	
150	6	3,77	Ilma / N2
	12	2,43	
	20	0,99	



**BURNY®**  
**KALIBURN®**  
 A Lincoln Electric Company