

## SPIRIT II 275A 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	
200	6	6,1	O2 / Ilma
	12	3,16	
	20	1,81	
	25	1,31	
275	12	3,29	O2 / Ilma
	20	2,19	
	25	1,69	
	32	1,12	
	38	0,645	
	50*	0,395	
65*	0,202		

### 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	
200	6	5,2	Ilma / N2
	16	1,89	
	25	1,05	
	25	1,05	
275	12	3,22	Ilma / N2
	20	1,94	
	25	1,43	
	25	1,43	
70	5	2,03	H17 / Ar
100	6	2,625	H17 / Ar
150	12	1,61	H17 / Ar
	20	0,94	
200	10	2,01	H17 / Ar
	16	1,51	
	25	0,94	
275	10	2,14	H17 / Ar
	20	1,31	
	25	0,87	
	32*	0,65	

### 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	
100	12	3,105	Ilma / N2
	6	2,71	
	10	2,21	
150	12	1,89	Ilma / N2
	6	3,77	
	12	2,43	
200	20	0,99	Ilma / N2
	6	4,995	
	12	2,995	
275	20	1,575	Ilma / N2
	10	3,93	
	12	3,375	
200	20	2,055	Ilma / N2
	25*	1,565	
	32*	1,12	
	38*	0,645	

\* Aloitus levyn reunasta  
Valmistaja pidättää oikeuden muutoksiin