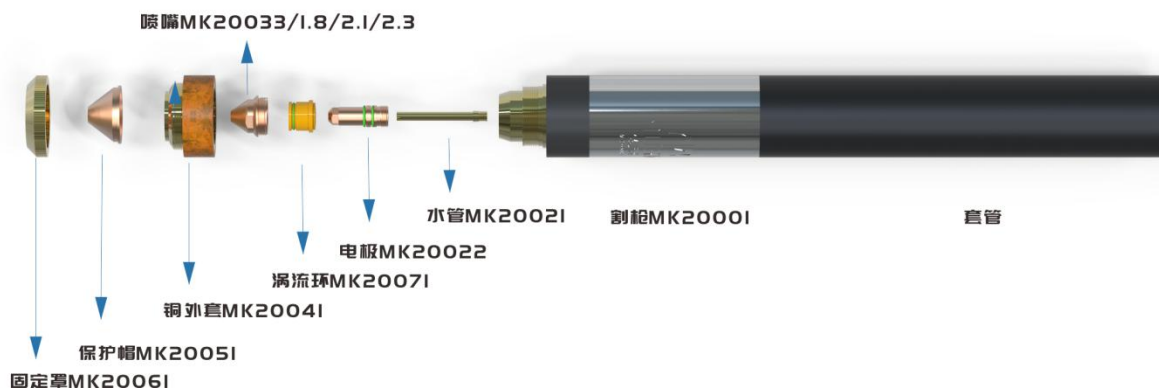


MK20001 割枪参数

MK20001 割枪爆炸图



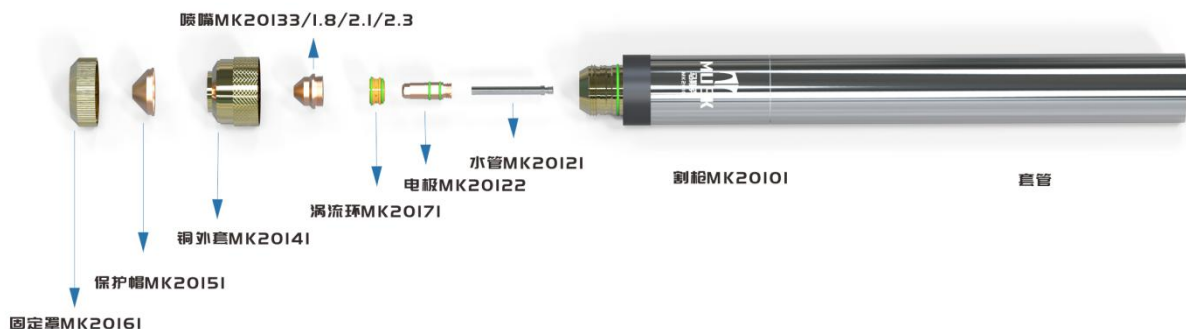
适配机型：LGK/CUT-130/200(水冷)

参数

型号	直径	最大穿孔	优点					
MK20001	Φ 45	20mm	薄板切割，不易烧枪					
	优质切割				效率切割			
板厚	电流	速度	喷嘴	弧压	电流	速度	喷嘴	弧压
6mm	100A	1500	1.3	125	150	2500	1.8	132
12mm	130A	1300	1.3	130	160	1800	1.8	135
16mm	180A	1300	1.8	135	200	1500	2.1	137
20mm	200A	1200	2.1	137	200	1300	2.1	137

MK20101 割枪参数

MK20101 割枪爆炸图



适配机型：LGK/CUT-200/300(水冷)

参数

型号 直径 最大穿孔 优点

MK20101 Φ 50 30mm 厚板切割，垂直度高，穿孔有力

板厚	优质切割				效率切割			
	电流	速度	喷嘴	弧压	电流	速度	喷嘴	弧压
6mm	100A	1500	1.3	125	150	2500	1.8	132
12mm	130A	1300	1.3	130	160	1800	1.8	135
16mm	180A	1300	1.8	135	200	1500	2.1	137
20mm	200A	1200	2.1	137	200	1300	2.1	137
30mm	300A	1200	2.5	145	300	1200	2.5	145

MK20201 割枪参数

MK20201 割枪爆炸图



适配机型：LGK/CUT-200/300(水冷)

参数

型号	直径	最大穿孔	优点
MK20101	Φ 45	35mm	厚板切割，垂直度高，穿孔有力，配件寿命长，不易烧枪

板厚	优质切割				效率切割			
	电流	速度	喷嘴	弧压	电流	速度	喷嘴	弧压
6mm	150A	2500	200A	155	150A	2600	200A	160
12mm	150A	1600	200A	160	160A	2000	200A	165
16mm	200A	1500	200A	165	200A	1650	200A	170
20mm	200A	1200	200A	175	200A	1400	200A	175
30mm	300A	1200	300	180	300A	1350	300A	180

MK40601 割枪参数

MK40201 割枪爆炸图



适配机型：LGK/CUT-200/300/400(水冷)

参数

切割功率 (A)	板厚 (mm)	速度 (mm/min)	弧压值	气压 (Mpa)	割咀型号	定位高度 (mm)	穿孔时间 (s)
120A	4	4500	155	0.55±0.3	40216	6	0
	6	3800	155	0.55±0.3	40216	6	0
	8	3100	155	0.55±0.3	40216	6	0.5
	10	2300	155	0.55±0.3	40216	6	0.5
	12	2100	155	0.55±0.3	40216	6	0.5
切割功率 (A)	板厚 (mm)	速度 (mm/min)	弧压值	气压 (Mpa)	割咀型号	定位高度 (mm)	穿孔时间 (s)
200A	14	2500	155	0.55±0.3	40220	8	0.3
	16	2100	160	0.55±0.3	40220	8	0.3
	20	1700	163	0.55±0.3	40220	8	0.5
	25	1300	165	0.55±0.3	40220	8	0.8
	30	1000	165	0.55±0.3	40220	8	1.2
切割功率 (A)	板厚 (mm)	速度 (mm/min)	弧压值	气压 (Mpa)	割咀型号	定位高度 (mm)	穿孔时间 (s)
300A	30	1300	165	0.55±0.3	40224	10	1
	35	1050	165	0.55±0.3	40224	10	1.4
切割功率 (A)	板厚 (mm)	速度 (mm/min)	弧压值	气压 (Mpa)	割咀型号	定位高度 (mm)	穿孔时间 (s)
400A	30	1350	165	0.55±0.3	40226	10	1.2
	35	1250	165	0.55±0.3	40226	10	1.4
	40	800	170	0.55±0.3	40226	10	2

以上数据仅供参考，具体根据现场切割情况实时调整