CUTTING SPEED DIAGRAM FOR A0G - A0A TIPS

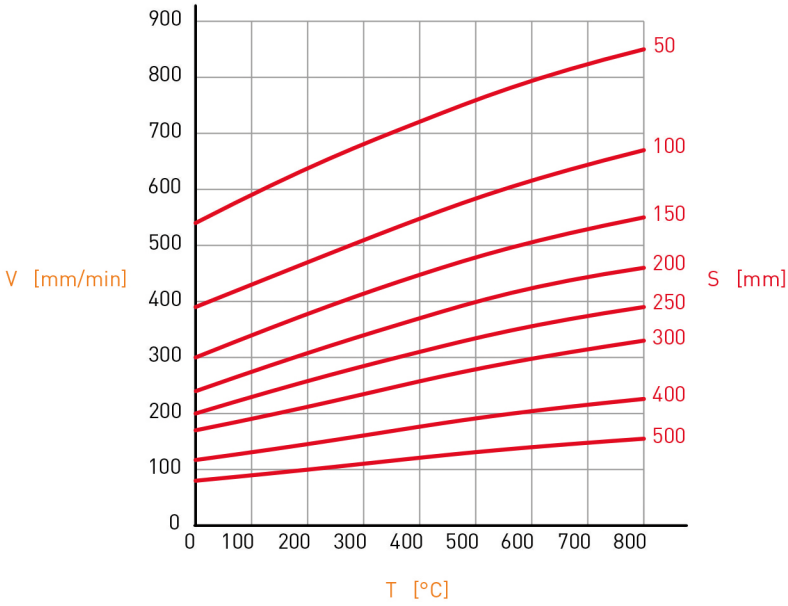
V = Cutting speed
S = Thickness
T = Temperature

The data shown in diagram are related to:
- steel with carbon equivalent ~ 0,2
- speed reducing factor ~ 0,98
- comburent: oxygent with purity > 99,5%
- combustible: gas with calorific power lower ~ 8000 kcal/Nm³
- observance of shown pressures and tip-piece distances
- clean and undamaged tips

DIAGRAMMA DI VELOCITÀ DI TAGLIO PER PUNTE A0G - A0A

V = Velocità di taglio
S = Spessore
T = Temperatura

I dati riportati nel grafico sono relativi a:
- acciaio con carbonio equivalente ~ 0,2
- fattore di riduzione di velocità ~ 0,98
- comburente: ossigeno con purezza > 99,5%
- combustibile: gas con potere calorifico inferiore ~ 8000 kcal/Nm³
- rispetto delle pressioni e delle distanze punta-pezzo indicate
- ugelli puliti e non danneggiati

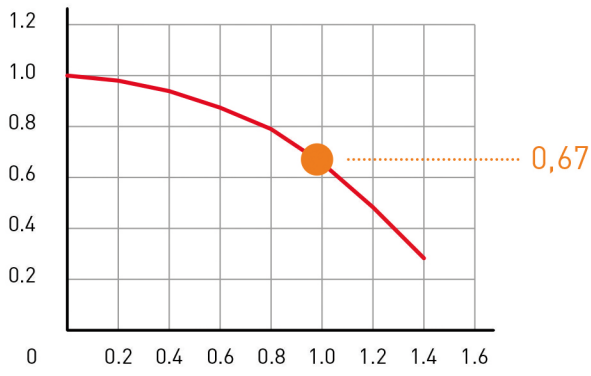


REDUCING FACTOR OF SPEED BASED ON CARBON EQUIVALENT

● With iron powder

FATTORE DI RIDUZIONE VELOCITÀ IN FUNZIONE DEL CARBONIO EQUIVALENTE

● Con polvere di ferro



C eq %

$$C\ eq\ \% = C + \frac{Mn}{6} + \frac{(Cr+V)}{5} + \frac{Mo}{4} + \frac{Ni}{15} + \frac{Cu}{13}$$