HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Selección de proceso de acero al carbono

Para XPR® y HyPerformance® HPR400® XD

Resultados esperados de calidad/velocidad en milímetros por minuto (mm/min)

	XPR								HPR
	O_2/O_2	O_2/Aire							O_2/Aire
Espresor (mm)	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A	400 A
0,50	5348								
0,55	5223								
0,60	5098								
0,70	4615								
0,80	4217								
0,90	3967								
1	3604								
1,2	2847								
1,5	2198								
1,6	2023								
2	1490								
2,4	1358	4354							
2,5	1325	4262							
3	1153	3820	5582	6502					
3,5	1003	3616	4539	6029					
4	908	3144	4303	5557					
5	726	2322	3774	4681	5564				
6		1919	3048	4036	5080	6096			
7		1622	2648	3602	4768	5628			
8		1369	2417	3282	4288	4908			
9			2081	2962	3808	4188			
10			1807	2680	3461	3715	4500		
11			1601	2440	3261	3515	4200		
12			1405	2200	3061	3315	3940*	4940	4430
13				1984	2837	3139	3865*	4770	–
14				1826	2557	3019	3625*	4590	–
15				1665	2277	2899	3440	4420	3950
16				1509	2017	2769	3280	4220	–
17				1389	1897	2569	3075	3910	–
18				1269	1777	2369	2875	3600	–
19				1149	1657	2169	2670	3290	–
20				1044	1575	2064	2550	3140	2850
21				940	1495	1964	2430	3010	–
22				836	1415	1864	2310	2870	2540
23				738	1335	1764	2190	2730	–
24				642	1255	1664	2070	2600	–
25				546	1175	1564	1950	2460	2210
26				498	1107	1476	1850	2360	–
27				482	1047	1396	1770	2270	–
28				466	987	1316	1690	2180	–
29				450	927	1236	1615	2090	–
30				434	867	1156	1530	2000	1790
31				418	807	1076	1450	1920	–
32				398	752	1006	1380	1830	–
33				366	712	966	1310	1750	–
34				334	672	926	1250	1680	–
35				304	632	886	1190	1600	–
36				288	592+	846	1130	1530	–
37				272	552+	806	1070	1450	–
38				256	512+	766	1020	1370	–
40					462+	686	940	1300	1160
44					366	526	780*	1150	–
45					347	490	740*	1110	–
48					299	394	650*	970	–
50					267	330	560*+	850	795
55					–	237	450*	750+	–
58					–	190	415*	690+	–
60					152	158	385*	640+	580
64							345*	540+	–
65							330*	530+	–
70							250*	400	380
75							185*	280	–
80							165*	240	180
90								170	
100								100 ++	

XPR	HPR
Categoría 3	Sin PCT
Categoría 1	PCT
Categoría 2	Arranque desde el borde
Categoría 4	
Categoría 5	

* N_2 usado como gas de protección

\+ Perforación asistida por argón

++ Corte asistido por argón

La tecnología asistida por argón para perforaciones y cortes de separación de mayor espesor está disponible con consolas de gas CorePlus, VWI y OptiMix.

Los ingenieros de procesos de Hypertherm Associates trabajan para mejorar un rango de espesores para obtener el mejor equilibrio general de productividad y calidad de corte. Este rango optimizado se denomina espesor del núcleo del proceso (PCT).

Opciones de categorías de procesos y resultados esperados de calidad-velocidad para procesos ferrosos (acero al carbono)

Categoría de proceso del XPR			Descripción	Calidad	Velocidad
	Número	Condición			
■	1	Espesor del núcleo del proceso (PCT)	▪ Mejor equilibrio general de productividad y calidad de corte ▪ El proceso se optimiza para este espesor ▪ Prácticamente sin escoria	Muy buena	Muy buena
■	2	Mayor espesor que el PCT	▪ Buena elección cuando la calidad del corte del borde es más importante que la velocidad ▪ Un poco de escoria a baja velocidad	Muy buena a excelente	Más baja
■	3	Menor espesor que el PCT	▪ Buena elección cuando la velocidad es más importante que la calidad del corte del borde ▪ Prácticamente sin escoria	Más baja	Más elevada
■	4	Arranque desde el borde para la mayoría de procesos	▪ Se requiere arranque desde el borde, excepto para los procesos con asistencia de argón ▪ Se puede presentar algo de escoria gruesa a baja velocidad	Buena	Baja
■	5	Corte de separación	▪ Espesor máximo para estos procesos ▪ Se requiere arranque desde el borde ▪ Las velocidades de corte son muy bajas; en la mayoría de los casos, espere menos de 254 mm/min (10 pulg./min) ▪ La calidad del borde de corte puede ser rugosa ▪ Escoria considerable ▪ Quizás sea necesario emplear tecnologías de corte para metal grueso	Muy baja	Muy baja

Los ajustes de perforación y transferencia de las tablas de corte se basan en los ángulos de la posición estándar de la antorcha (en ángulo de 90° con la pieza a cortar).

Más información en www.hypertherm.com

Hypertherm, XPR, HyPerformance, HPR, XD y Shaping Possibility son marcas comerciales de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

Visite www.hypertherm.com/patents para conocer más detalles sobre los números y tipos de patentes de Hypertherm Associates.

© 3/2024 Hypertherm, Inc. Revisión 2

898150ES Español/Spanish

HYPERTHERM ASSOCIATES®

Como compañía 100% propiedad de los asociados, nos enfocamos en brindar una experiencia al cliente de primer nivel.
www.hyperthermassociates.com/ownership

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

100% propiedad de los asociados

Greener Cuts