HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Sélection de procédés pour l'acier doux

Pour les systèmes XPR® et HyPerformance® HPR400® XD

Résultats de qualité/vitesse attendus en millimètres par minute (mm/min)

	XPR								HPR
	O_2/O_2	O_2/Air							O_2/Air
Épaisseur (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
Catégorie 3	Hors PCT
Catégorie 1	PCT
Catégorie 2	Amorçage sur le bord
Catégorie 4	
Catégorie 5	

* N_2 utilisé comme gaz de protection.

\+ Perçage à l'argon

\++ Coupage à l'argon

La technologie à l'argon pour le perçage et la coupe grossière de matériaux plus épais est offerte avec les consoles des gaz CorePlus, VWI et OptiMix.

Nos systèmes de coupe offrent une vaste gamme d'options de procédés afin de répondre à vos besoins.

Les ingénieurs des méthodes d'Hypertherm Associates travaillent de façon à optimiser une plage d'épaisseurs en vue d'obtenir le meilleur équilibre global entre productivité et qualité de coupe. Cette plage optimisée est appelée épaisseur de l'âme du procédé (PCT).

Options de catégories de procédés et résultats attendus de vitesse et de qualité pour les procédés ferreux (acier doux)

Catégorie XPR			Description	Qualité	Vitesse
	Numéro	Condition			
■	1	Épaisseur de l'âme du procédé (PCT)	▪ Meilleur équilibre global entre la productivité et la qualité de coupe ▪ Le procédé est optimisé pour cette épaisseur ▪ Pratiquement sans scories	Très bonne	Très bonne
■	2	Plus épais que la PCT	▪ Bon choix lorsque la qualité des bords de coupe est plus importante que la vitesse ▪ Un peu de bavures dues à la vitesse réduite	Très bonne à excellente	Plus basse
■	3	Plus mince que la PCT	▪ Bon choix lorsque la vitesse est plus importante que la qualité des bords de coupe ▪ Pratiquement sans scories	Plus basse	Plus élevée
■	4	Amorçage à partir du bord pour la plupart des procédés	▪ Un amorçage sur le bord est requis, à part pour les procédés à l'argon ▪ Bavures épaisses probables dues à la vitesse réduite	Bonne	Basse
■	5	Coupe grossière	▪ Épaisseur maximale pour ces procédés ▪ Amorçage sur le bord requis ▪ Les vitesses de coupe sont très basses. Dans la plupart des cas, il faut s'attendre à des vitesses inférieures à 254 mm/min (10 po/min) ▪ Le bord de la coupe peut être très grossier ▪ Bavures importantes ▪ Des techniques de coupe de métal épais peuvent être requises	Très basse	Très basse

Les réglages de perçage indiqués dans les tableaux de coupe sont basés sur une position standard de la torche (selon un angle de 90° par rapport à la pièce à couper)

En savoir plus sur www.hypertherm.com

Hypertherm, XPR, HyPerformance, HPR, XD et Shaping Possibility sont des marques de commerce d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et dans d'autres pays. Toutes les autres marques sont les propriétés de leurs détenteurs respectifs.

Veuillez consulter le site www.hypertherm.com/patents pour en savoir plus sur les numéros et les types de brevets d'Hypertherm Associates.

© 3/2024 Hypertherm, Inc. Révision 2

898150FR Français/French

HYPERTHERM ASSOCIATES®

En tant que propriétaires associés à 100 %, nous nous efforçons tous d'offrir une expérience client de qualité supérieure.
www.hyperthermassociates.com/ownership

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

Détenue à 100 % par les associés

Greener Cuts