HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Processo di selezione con acciaio al carbonio

Per XPR® e HyPerformance® HPR400® XD

Risultati previsti in termini di qualità/velocità in millimetri al minuto (mm/min)

	XPR								HPR
	O_2/O_2	O_2/Aria							O_2/Aria
Spessore (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
Categoria 3	Non PCT
Categoria 1	PCT
Categoria 2	Partenza dal bordo
Categoria 4	
Categoria 5	

* N_2 utilizzato come gas di protezione

\+ Sfondamento con l'ausilio di argon

++ Sfondamento con l'ausilio di argon

Lo sfondamento e il taglio di separazione di spessori maggiori con l'ausilio di argon sono disponibili con le consolle del gas CorePlus, VWI e OptiMix.

Per poter soddisfare le tue esigenze, i nostri sistemi di taglio presentano un'ampia varietà di opzioni di processo.

Gli ingegneri Hypertherm Associates lavorano per ottimizzare una gamma di spessori, ottenendo il migliore equilibrio complessivo fra produttività e qualità di taglio. Questo campo ottimizzato è denominato Spessori centrali del processo (PCT).

Opzioni della categoria del processo e risultato previsto in termini di qualità-velocità per processi con materiali ferrosi (acciaio al carbonio)

Categoria XPR			Descrizione	Qualità	Velocità
	Numero	Condizione			
■	1	Spessore centrale del processo (PCT)	▪ Migliore equilibrio complessivo fra produttività e qualità di taglio ▪ Il processo è ottimizzato per questo spessore ▪ Praticamente senza bava	Molto buona	Molto buona
■	2	Più spesso di PCT	▪ Buona scelta quando la qualità del bordo di taglio è più importante della velocità ▪ Bava a bassa velocità	Da molto buona a eccellente	Più bassa
■	3	Più sottile di PCT	▪ Buona scelta quando la velocità è più importante della qualità del bordo di taglio ▪ Praticamente senza bava	Più bassa	Più elevata
■	4	Partenza dal bordo per la maggior parte dei processi	▪ È richiesta la partenza dal bordo tranne che nei processi con argon ausiliario ▪ È probabile che vi sia una bava spessa a bassa velocità	Buona	Bassa
■	5	Separazione	▪ Spessore massimo per questi processi ▪ È richiesta la partenza dal bordo ▪ Le velocità di taglio previste sono molto basse, quasi sempre inferiori a 254 mm/min ▪ La qualità del bordo di taglio può essere scarsa ▪ Bava significativa ▪ Può essere necessario utilizzare le tecnologie di taglio dei metalli spessi	Molto bassa	Molto bassa

Le impostazioni di sfondamento indicate nelle tabelle di taglio si basano sugli angoli della torcia in posizione standard (a un angolo di 90° rispetto alla lamiera).

Per saperne di più visita il sito Web www.hypertherm.com

Hypertherm, XPR, HyPerformance, HPR, XD e Shaping Possibility sono marchi depositati di Hypertherm, Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri Paesi. Tutti gli altri marchi appartengono ai rispettivi proprietari.

Consultare www.hypertherm.com/patents per ulteriori informazioni sui numeri e i tipi di brevetti di Hypertherm Associates.

© 3/2024 Hypertherm, Inc. Revisione 2
898150IT Italiano/Italian

HYPERTHERM ASSOCIATES®

In qualità di proprietari associati al 100%, ci impegniamo a fornire un'esperienza cliente di qualità superiore. www.hyperthermassociates.com/ownership

La tutela dell'ambiente è uno dei valori fondamentali di Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Azienda di proprietà dei dipendenti al 100%

Greener Cuts