HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

低碳钢工艺选择

适用于 XPR® 和 HyPerformance® HPR400® XD。

预期的切割质量与速度结果，单位为每分钟毫米 (mm/min)

	XPR								HPR
	氧气/氧气	氧气/ 空气							氧气/ 空气
厚度 (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
类别 3	非 PCT
类别 1	PCT
类别 2	边缘起弧
类别 4	
类别 5	

*使用氮气作为保护气体

+氩气辅助穿孔

++ 氩气辅助切割

CorePlus、VWI 和 OptiMix 气体控制箱可提供用于更厚穿孔和更粗切割的氩气辅助技术。

我们的切割系统提供多种工艺选择，以满足您的要求。

Hypertherm Associates工程师努力优化各种厚度的工艺，力图在生产效率和切割质量之间取得最佳的整体平衡。这个经过优化的范围称作工艺核心厚度 (PCT)。

黑色金属（低碳钢）工艺的工艺类别选项和预期的切割质量与速度结果

XPR 类别			说明	品质	速度
数字		条件			
■	1	工艺核心厚度 (PCT)	▪ 生产效率与切割质量之间最佳的总体平衡 ▪ 工艺针对此厚度进行了优化 ▪ 几乎无熔渣	很好	很好
■	2	PCT 以上	▪ 适合在边缘质量比速度重要时选择 ▪ 少许低速熔渣	优良到优异	较低
■	3	PCT 以下	▪ 适合在速度比边缘质量重要时选择 ▪ 几乎无熔渣	较低	较高
■	4	对于大多数工艺，建议从边缘起弧	▪ 除氩气辅助工艺以外，要求从边缘起弧 ▪ 很可能存在较厚的低速熔渣	好	低
■	5	切断能力	▪ 适用于这些工艺的最大厚度 ▪ 要求从边缘起弧 ▪ 切割速度很慢，在大多数情况下，不到 254 mm/min ▪ 切割边缘质量可能粗糙 ▪ 大量熔渣 ▪ 可能必须使用厚金属切割技术	非常低	非常低

切割表中的穿孔设定基于标准位置割炬角度（与工件成 90° 角）

欲了解详情，请访问：www.hypertherm.com

Hypertherm、XPR、HyPerformance、HPR、XD 和 Shaping Possibility 海宝均是 Hypertherm, Inc. 的商标，可能已在美国和/或其他国家/地区注册。所有其他商标均为其各自所有者的财产。

有关 Hypertherm Associates 海宝专利号和专利类型的更多详情，请访问 www.hypertherm.com/patents.

© 3/2024 Hypertherm, Inc. 修订版本 2

898150ZH-CN 简体中文/Simplified Chinese

HYPERTHERM ASSOCIATES®

作为一家 100% 员工持股的公司，
我们致力于为客户提供卓越用户体验。
www.hyperthermassociates.com/ownership

关爱环境是 Hypertherm Associates
海宝的核心价值之一。
www.hyperthermassociates.com/environment

100% 员工持股

Greener Cuts