HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

軟鋼プロセス選択

XPR® および HyPerformance® HPR400® XD 向け

期待される品質/速度の結果 (単位：mm/分)

板厚 (mm)	XPR								HPR
	O_2/O_2	O_2/エア							O_2/エア
	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
カテゴリー 3	非 PCT
カテゴリー 1	PCT
カテゴリー 2	端面スタート
カテゴリー 4	
カテゴリー 5	

*N_2 をシールドガスとして使用

+ アルゴンアシストピアッシング

++ アルゴンアシスト切断

CorePlus、VWI、OptiMix ガスコンソールでは、アルゴンアシスト技術によるさらに厚い材料のピアッシングと分離切断が可能です。

当社の切断システムは、お客様の要件に応じて選べる幅広いプロセスオプションを提供しています。

Hypertherm Associates のプロセスエンジニアは、総合的に見た生産性と切断品質の最良のバランスを実現するために板厚範囲の最適化に取り組んでいます。この最適化された範囲は、プロセスコア板厚 (PCT) と呼ばれます。

鉄 (軟鋼) プロセス用のプロセスカテゴリーオプションと期待される品質と速度結果

XPR カテゴリー			説明	品質	速度
	番号	条件			
■	1	プロセスコア板厚 (PCT)	• 全体として最良の生産性と切断品質のバランス • プロセスはこの板厚に最適化されています • ほぼドロスフリー	とても良い	とても良い
■	2	PCT を超える厚さ	• 速度よりも切断エッジ品質が重要な場合に良い選択です • 多少の低速ドロス	とても良い ～ 非常に優れている	より低い
■	3	PCT 未満の薄さ	• 切断エッジ品質よりも速度が重要な場合に良い選択です • ほぼドロスフリー	より低い	より高い
■	4	ほとんどのプロセスでの端面スタート	• アルゴンアシストプロセス以外は端面スタートが必要です • 厚い、低速ドロスが発生する可能性があります	良好	低い
■	5	分離	• これらのプロセスの最大板厚 • 端面スタートが必要です • 切断速度が非常に低速で、多くの場合は 254 mm/分未満 • 切断端面品質が粗くなることがあります • 大幅なドロスが予想されます • 厚板金属切断技術が必要になる場合があります	とても低い	とても低い

切断条件表のピアスの設定は、標準位置のトーチ角度 (ワークピースに対して 90°) に基づいています。

詳細は www.hypertherm.com をご覧ください

Hypertherm、XPR、HyPerformance、HPR、XD、および Shaping Possibilityは、Hypertherm, Inc. 社のトレードマークであり、米国および他の国々における登録商標です。その他の登録商標は、それぞれの会社の所有物です。

Hypertherm Associates の特許番号と種類の詳細については、www.hypertherm.com/patents をご覧ください。

© 3/2024 Hypertherm, Inc. 第 2 版

898150JA　日本語/Japanese

HYPERTHERM ASSOCIATES®

当社は 100% 社員持ち株会社として、
優れた顧客体験を提供することに注力しています。
www.hyperthermassociates.com/ownership

環境スチュワードシップは Hypertherm Associates のコアバリューのひとつです。www.hyperthermassociates.com/environment

100% 社員持ち株会社

Greener Cuts