HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

연강 작업 선택

XPR® 및 HyPerformance® HPR400® XD용

예상되는 품질/속도 결과(mm/분)

두께 (mm)	XPR								HPR
	O_2/O_2	O_2/공기							O_2/공기
	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
								170	
								100 ++	

XPR	HPR
범주 3	비 PCT
범주 1	PCT
범주 2	에지 시작
범주 4	
범주 5	

*N_2 를 쉴드 가스로 사용

+아르곤 지원 가스 피어싱

++ 아르곤 지원 절단

더 두꺼운 피어싱과 한계 절단을 위한 아르곤 지원 기술은 CorePlus, VWI, OptiMix 가스 콘솔에서 사용할 수 있습니다.

Hypertherm 절단 시스템은 고객의 필요를 충족시키기 위해 광범위한 작업 옵션을 제공하고 있습니다.

Hypertherm Associates 작업 엔지니어들은 최상의 생산성과 절단 품질의 전반적인 균형 달성을 위해 두께 범위를 최적화하도록 노력하고 있습니다. 이 최적화된 범위를 작업 중심 두께(PCT)라고 합니다.

철(연강) 작업의 작업 범주 옵션 및 예상 품질-속도 결과

XPR 범주			설명	품질	속도
번호		상황			
■	1	작업 중심 두께(PCT)	▪ 생산성과 절단 품질의 최상의 전반적인 균형 ▪ 작업이 이 두께에 최적화되어 있음 ▪ 불순물 거의 없음	매우 좋음	매우 좋음
■	2	PCT 초과	▪ 가장자리 품질이 속도보다 중요할 때 좋은 선택 ▪ 일부 저속 드로스	매우 좋음 - 우수함	낮음
■	3	PCT 미만	▪ 속도가 가장자리 절단 품질보다 중요할 때 좋은 선택 ▪ 불순물 거의 없음	낮음	높음
■	4	대부분의 작업을 위한 에지 시작	▪ 에지 시작 필요(아르곤 지원 작업은 예외) ▪ 두꺼운 저속 드로스가 생길 수 있음	좋음	낮음
■	5	한계	▪ 이 작업의 최대 두께 ▪ 에지 시작 필요 ▪ 절단 속도가 매우 느림. 대부분의 경우, 254mm/분보다 느린 절단 속도 예상 ▪ 가장자리 절단 품질이 거칠 수 있음 ▪ 상당한 드로스 ▪ 두꺼운 금속 절단 기법이 필요할 수 있음	매우 낮음	매우 낮음

절단 도표의 피어싱 설정은 표준 위치 토치 각도(가공물과 90° 각도)를 기준으로 합니다.

자세한 내용은 www.hypertherm.com을 참조하세요.

Hypertherm, XPR, HyPerformance, HPR, XD 및 Shaping Possibility는 Hypertherm, Inc.의 상표이며, 미국 및/또는 다른 국가에서 상표 등록이 되어 있을 수 있습니다. 다른 모든 상표는 각 소유사의 자산입니다.

Hypertherm Associates 특허 번호 및 유형에 대한 자세한 내용은 www.hypertherm.com/patents를 방문하십시오.

© 3/2024 Hypertherm, Inc. 개정 2

898150KO 한국어/Korean

HYPERTHERM ASSOCIATES®

Hypertherm은 직원이 100% 지분을 소유한 회사로서 뛰어난 고객 경험을 선사하는 데 중점을 두고 있습니다.
www.hyperthermassociates.com/ownership

환경을 보호하는 것은 Hypertherm Associates의 핵심 가치입니다.
www.hyperthermassociates.com/environment

100% 직원 소유

Greener Cuts