

### CUTTING SPEED DIAGRAM FOR HS TIPS

V = Cutting speed  
S = Thickness  
T = Temperature

The data shown in diagram are related to:

- steel with carbon equivalent ~ 0,2
- speed reducing factor ~ 0,98
- comburent: oxygent with purity > 99,5%
- combustible: gas with calorific power lower ~ 8000 kcal/Nm<sup>3</sup>
- observance of shown pressures and tip-piece distances
- clean and undamaged tips

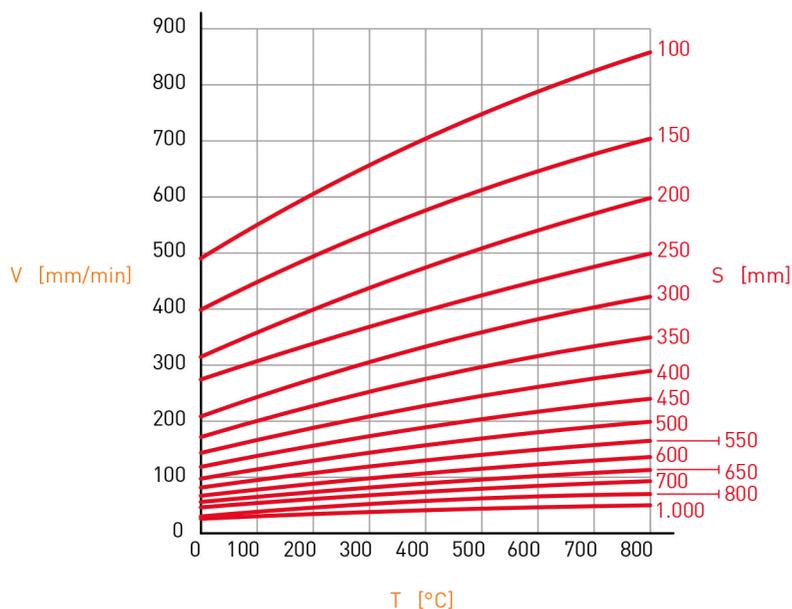
### DIAGRAMMA DI VELOCITÀ DI TAGLIO PER PUNTE HS

V = Velocità di taglio  
S = Spessore  
T = Temperatura

I dati riportati nel grafico sono relativi a:

- acciaio con carbonio equivalente ~ 0,2
- fattore di riduzione di velocità ~ 0,98
- comburente: ossigeno con purezza > 99,5%
- combustibile: gas con potere calorifico inferiore ~ 8000 kcal/Nm<sup>3</sup>
- rispetto delle pressioni e delle distanze punta-pezzo indicate
- ugelli puliti e non danneggiati

UP TO 20% FASTER  
FINO AL 20% PIÙ VELOCI

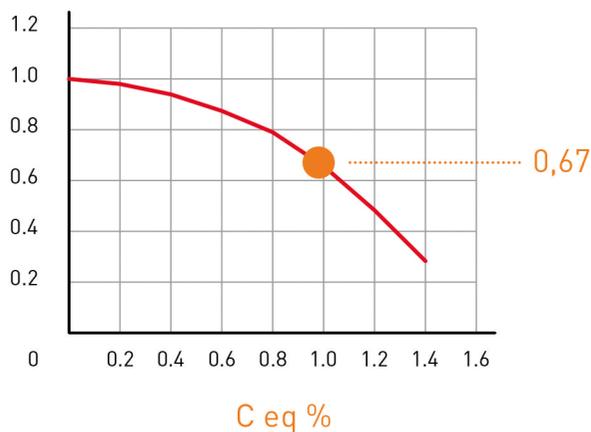


### REDUCING FACTOR OF SPEED BASED ON CARBON EQUIVALENT

- With iron powder

### FATTORE DI RIDUZIONE VELOCITÀ IN FUNZIONE DEL CARBONIO EQUIVALENTE

- Con polvere di ferro



$$C \text{ eq } \% = C + \frac{Mn}{6} + \frac{(Cr+V)}{5} + \frac{Mo}{4} + \frac{Ni}{15} + \frac{Cu}{13}$$