

True Hole-Technologie

Als Teil der SureCut™ Technologie von Hypertherm liefert True Hole® für unlegierten Stahl eine deutlich bessere Lochstechqualität als jemals zuvor mit Plasmaschneiden möglich war. Ebenso wichtig ist, dass die True Hole-Technologie automatisch und ohne Zutun des Benutzers zum Einsatz kommt und so eine unübertroffene Lochqualität erzeugt.



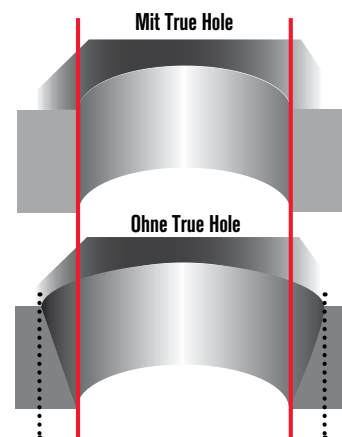
Mit True Hole-Technologie

Ohne True Hole-Technologie



Vorteile

- Erzielt Bolzenlochqualität automatisch ohne Zutun des Bedieners
- Verringert den Vorsprung, den Laser bei der Lochqualität hatte, sodass der Plasmaprozess nun bei vielen Aufgaben anstelle eines Laserschnittes eingesetzt werden kann
- Abschrägungen werden nahezu vollständig beseitigt
- Unebenheiten werden reduziert und aus dem Loch nach außen verlagert
- Liefert echte „Bolzenloch“ Qualität



Die True Hole-Technologie setzt eine HyPerformance® Plasma HPRXD®-Autogasanlage mit einer True Hole-fähigen Schneidemaschine voraus. Weitere Einzelheiten zu einzelnen eventuell benötigten Komponenten erfahren Sie beim Hersteller der Maschine.

Jetzt von Hypertherm und unseren Partnern erhältlich.



SureCut™

Maximizing performance through
embedded expertise

Die True Hole-Leistung wird durch eine nahtlose Integration aller Komponenten optimiert.

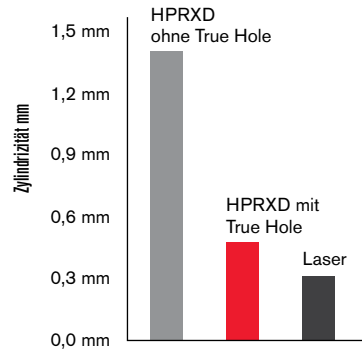
Revolutionäre Plasmaleistung: True Hole-Schnittqualität

True Hole® für unlegierten Stahl gehört zur SureCut™ Technologie von Hypertherm und ist ausschließlich für den Einsatz in Verbindung mit den HPRXD® Autogas-Plasmaanlagen von Hypertherm erhältlich. True Hole wird durch die Verschachtelungssoftware oder CNC-Software automatisch auf Löcher mit einem Durchmesser von bis zu 25 mm und mit einem Lochdurchmesser zu Stärke Verhältnis von 2,5 bis zu lediglich 1:1 angewendet.

Die True Hole-Technologie umfasst eine bestimmte Kombination der folgenden Parameter, die mit einer gegebenen Stromstärke, Materialart und -stärke sowie Lochgröße verknüpft ist:

- Verfahrensgastyp
- Gasdurchfluss
- Stromstärke
- Lochstechmethodik
- Ein-/Ausfahrttechnik
- Schnittgeschwindigkeit
- Verringerter Zeitaufwand zur Optimierung der Locheigenschaften

10 mm Löcher, 9,5 mm unlegierte Stahlplatte, 130-A-Prozess



True Hole Prozesse nach Stärke

	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	20 mm	22 mm	25 mm
30 A	■	■	■								
50 A	■	■	■	■							
80 A			■	■							
130 A					■	■	■				
200 A						■	■	■			
260 A							■	■	■		
400 A									■	■	■

Verschleißteile für Fasenschnitte

	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	20 mm	22 mm	25 mm
80 A			■	■							
130 A						■	■				
260 A							■	■	■		
400 A									■	■	■

True Hole in der Praxis finden
Sie unter www.hypertherm.com/truehole

Hypertherm, SureCut, True Hole, HyPerformance, und HPR sind Schutzmarken von Hypertherm Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Besitz der jeweiligen Eigentümer.

Seit langer Zeit schon besteht einer der wichtigsten Werte von Hypertherm darin, unsere Einwirkung auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Darauf baut unter anderem unser Erfolg, aber auch jener unserer Kunden auf. Wir versuchen dabei stets, unser Umweltbewusstsein weiter zu verbessern; dieser Prozess ist uns sehr wichtig.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Revision 4
870821 Deutsch / German

