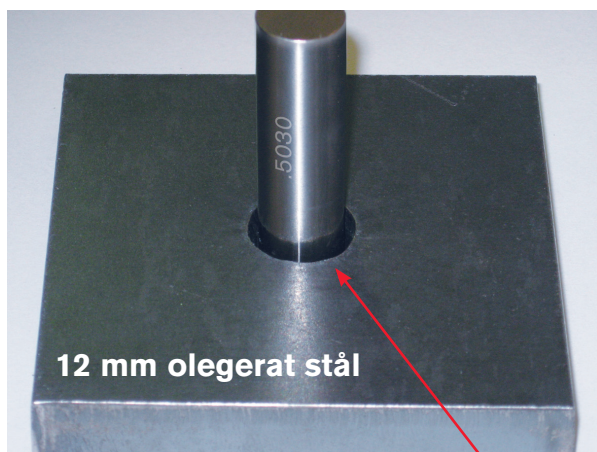


Vi presenterar

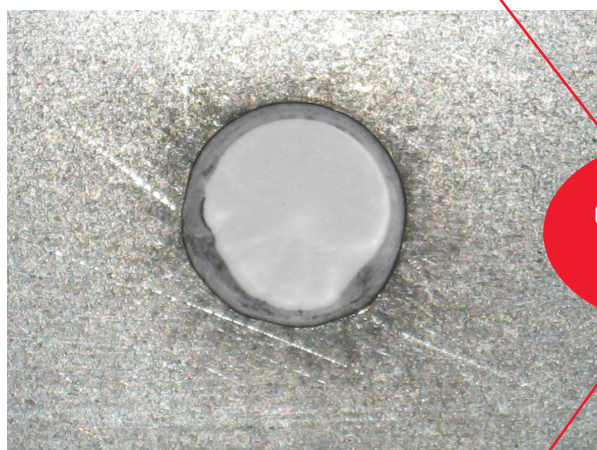
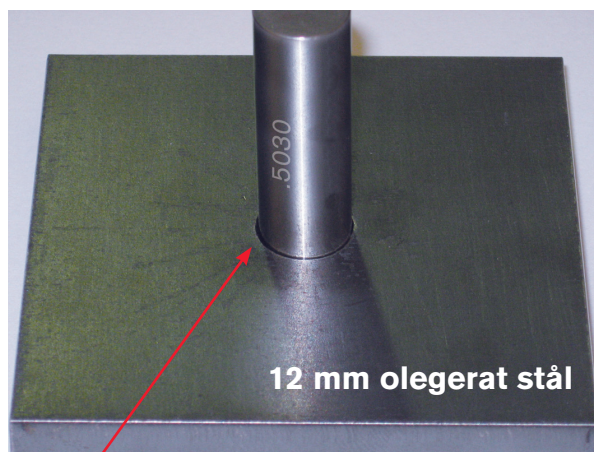
True Hole™-tekniken

Hypertherms patentsökta True Hole-teknik för skärning i olegerat stål ger en väsentligt högre hålkvalitet än vad som tidigare varit möjligt med plasma. Detta sker automatiskt, utan ingrepp från operatören, och ger en hålkvalitet som vida överträffar konkurrerande system.

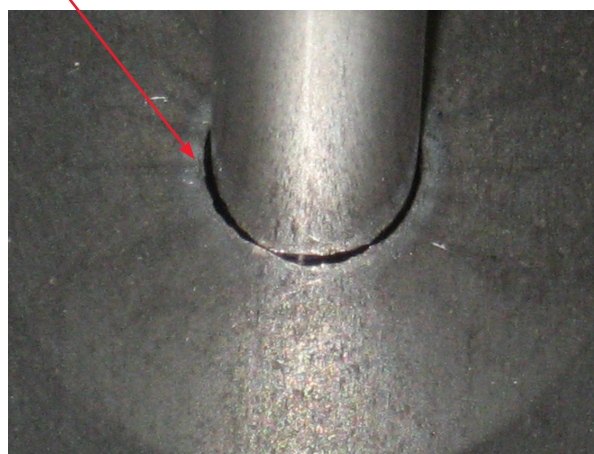
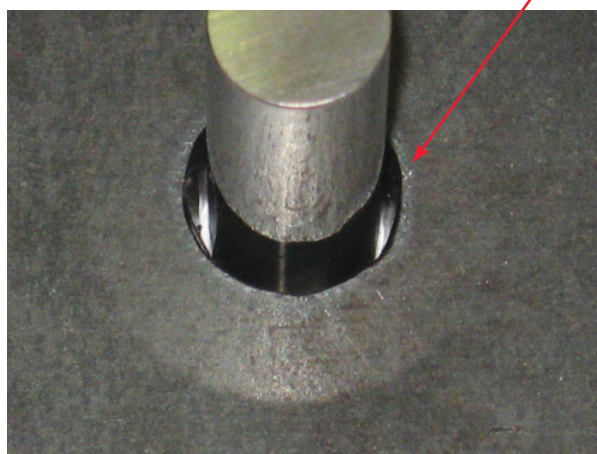
Hål på 12 mm *utan* True Hole-teknik
gjort med HPRXD® Plasma



Hål på 12 mm *med* True Hole-teknik
gjort med HPRXD® Plasma



Hålets
cylindricitet är
ett mått på
kvaliteten



True Hole-tekniken kräver HyPerformance Plasma HPRXD automatiska gassystem i kombination med skärbord, nestingsprogram, CNC-styrning samt styrning av brännarens höjd som är anpassade för True Hole. Kontakta din skärbordstillverkare om du behöver mer information.

Hypertherm®

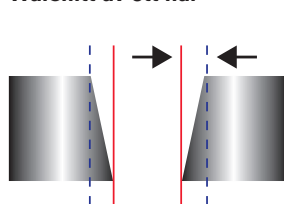
Revolutionerande plasmaprestanda: True Hole™-kvalitet

Hypertherms True Hole-teknik för skärning i olegerat stål kan endast användas med Hypertherms HPRXD plasmasystem med automatisk gastillförsel och tillämpas automatiskt med hjälp av vår programvara för skäroptimering, nesting och CNC, för hål på upp till 25 mm med ett förhållande mellan håldiameter och tjocklek på ned till 1:1.

True Hole-tekniken är en särskild kombination av följande parametrar, som är kopplad till en given strömstyrka, materialtyp, materialtjocklek och hålstorlek:

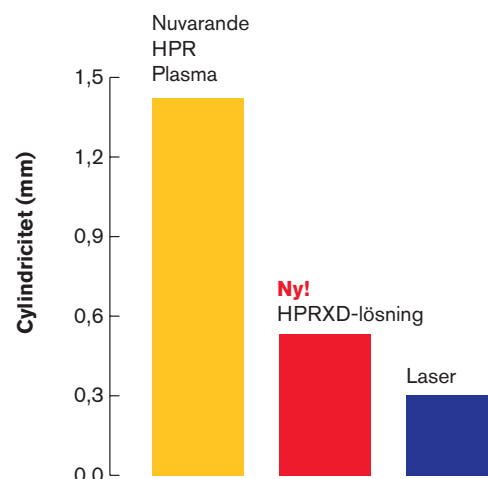
- Typ av processgas
- Gasflöde
- Strömstyrka
- Håltagningsmetod
- In-/utmatningsteknik
- Skärhastighet
- Timing

Tvärsnitt av ett hål



Hålets cylindricitet är ett mått på kvaliteten

Hål på 10 mm, 9,5 mm plåt av olegerat stål, process med 130 A



Användningsområden för True Hole-tekniken

Standard-slitdel

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

Slitdel för avfasning

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

Hypertherm®

www.hypertherm.com

Hypertherm, HPR, PowerPierce och True Hole är varumärken som tillhör Hypertherm, Inc. Dessa varumärken är registrerade i USA och/eller andra länder.

© 1/10 Hypertherm, Inc. Revision 1
87082B Svenska / Swedish

True Hole-teknikens prestanda optimeras genom fullständig integration av alla komponenter.