

XPR



Tecnologia True Hole para XPR

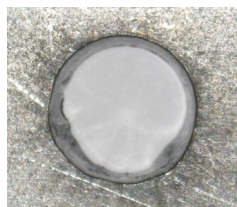
True Hole®, parte da tecnologia da Hypertherm SureCut™, foi lançada em 2008 junto com a família de produtos de gás automático do HPRXD®. Agora, também é oferecido no nosso sistema XPR™ da Hypertherm. True Hole para aço-carbono apresenta uma qualidade de furo significativamente melhor do que era possível usando plasma. Igualmente importante, a tecnologia True Hole é fornecida automaticamente, sem intervenção do operador, o que garante uma qualidade de furo incomparável.



Com a tecnologia True Hole

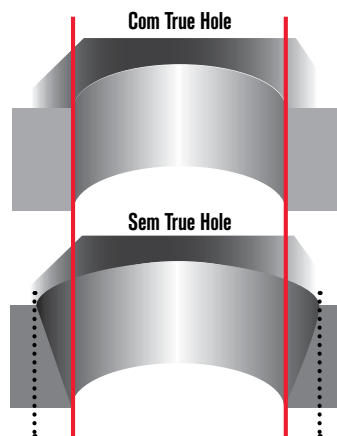


Sem a tecnologia True Hole



Benefícios da True Hole para XPR

- Furos de qualidade obtidos automaticamente, sem intervenção do operador.
- Estreita o espaço com a qualidade de furo a laser, tornando o processo de uso do plasma adequado para muitos trabalhos em que se usava tecnologia a laser.
- Praticamente elimina a conicidade dos furos.
- Melhora o nível de arredondamento superior e inferior.
- Fornece furos com qualidade de cavilha de verdade.



A tecnologia True Hole exige um sistema HyPerformance® Plasma HPRXD® ou XPR™ junto com uma máquina de corte com True Hole habilitado. Consulte o fabricante da sua máquina para obter mais detalhes sobre componentes específicos de que você possa precisar.

Nota: O HPRXD só pode ter configuração de gás automático.

Já disponível na Hypertherm e em nossos parceiros.



SureCut™

Máximo desempenho. Do desenho ao corte.

O desempenho da True Hole é otimizado devido à integração perfeita de todos os componentes.

Desempenho revolucionário do plasma: Qualidade de corte True Hole

Como parte da tecnologia SureCut da Hypertherm, a True Hole® para aço-carbono está disponível exclusivamente para uso em conjunto com os sistemas a plasma HPRXD® e XPR™ da Hypertherm. A True Hole é aplicada automaticamente pelo software de agrupamento ou pelo software do CNC para furos com diâmetro de até 25 mm. As faixas de cobertura de furos com razões entre diâmetro e espessura que vão de 2:1 até tão baixas quanto 1:1.

A tecnologia True Hole é uma combinação específica dos seguintes parâmetros, ligada a uma determinada corrente, tipo de material, espessura do material e tamanho do furo:

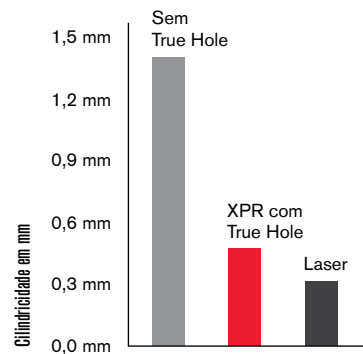
- Tipo de gás do processo
- Fluxo de gás
- Corrente
- Metodologia de perfuração
- Técnicas de entrada/saída
- Velocidades variadas em diversos segmentos de furos
- Finalização de arco sincronizada com o movimento da tocha

Processos True Hole para XPR por espessura

	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					■	■	■				
170 A						■	■	■			
300 A								■	■	■	■

Nota: Ajustes interpolados de furos entre as espessuras podem ser possíveis. Entre em contato com o fabricante da sua máquina para obter mais detalhes.

Furos de 10 mm, chapa de aço-carbono de 9,5 mm, processo de 130 A



Veja o True Hole em ação em www.hypertherm.com/truehole

Hypertherm, SureCut, True Hole, HPR, XPR e HyPerformance são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países. Todas as demais marcas comerciais constituem propriedade de seus respectivos donos.

A gestão ambiental é um dos principais valores da Hypertherm e é essencial para o nosso sucesso e para o sucesso dos nossos clientes. Nos esforçamos para reduzir o impacto ambiental em tudo que fazemos. Para obter mais informações: www.hypertherm.com/environment.



© 9/2018 Hypertherm, Inc. Revisão 1
897200PT Português / Portuguese

Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™

