SureCut™

Hypertherm Associates.
Software Group

True Hole liefert automatisch Schraubenlochqualität

Bietet eingebettetes Fachwissen für XPR-Plasmaanlagen



Unabhängig von Ihrer Branche oder Anwendung muss Ihre Fertigung immer schneller und effizienter schneiden, um wettbewerbsfähig zu bleiben. Hypertherm Associates arbeitet seit über fünfzig Jahren mit seinen weltweiten Partnern zusammen, um unseren Kunden die bedeutendsten Fortschritte in der mechanisierten Plasmaschneidtechnik und Automatisierungssoftware zu bieten, damit sie die Produktion steigern und das Endergebnis verbessern können.

Wichtige geschäftliche Vorteile

Verbessert automatisch die Lochqualität
Erzielt Schraubenlochqualität ohne Zutun des Bedieners

Hält mit der Qualität von Laserlöchern mit
Dank der True-Hole-Qualität eignet sich Plasma nun für viele Arbeiten, die zuvor mit dem Laser geschnitten werden mussten

Steigert die Produktivität
Verringert den Bedarf an Nacharbeitungsvorgängen und erledigt Aufträge in weniger Schritten

Mit der patentierten True-Hole-Technik wird eine deutlich bessere Lochqualität erzielt, als dies bisher mit Plasma möglich war.

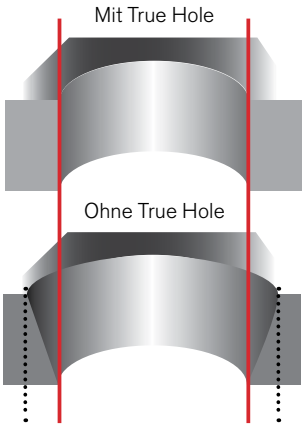
Optimieren Sie die Leistung Ihres Hypertherm-Plasmas mit der SureCut™-Technik

Unsere exklusive SureCut-Technik integriert automatisch fortschrittliche Schneidfunktionen in den Plasmaschneidprozess und liefert so bessere Ergebnisse, vereinfacht die Schneidvorgänge und verringert die Eingriffe des Bedieners.

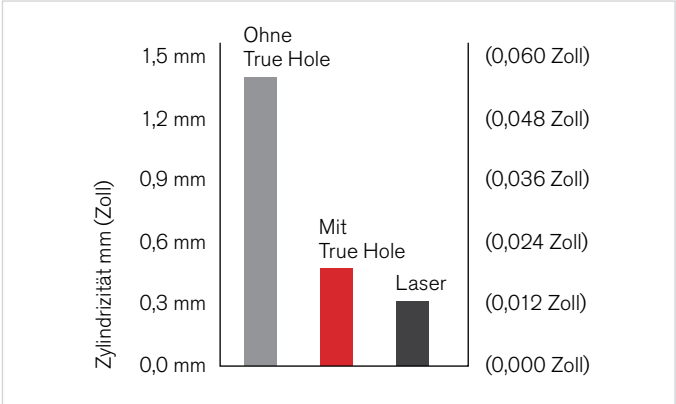
True Hole® erzeugt eine deutlich bessere Lochqualität

Seit seiner ersten Veröffentlichung hat sich True Hole zu einem festen Bestandteil für diejenigen entwickelt, die hochwertige, schraubenfertige Löcher verlangen. In der Vergangenheit war es für die Maschinenbediener schwierig, direkt am Plasmaschneidtisch eine gute Lochqualität zu erzielen, sodass oft Nachbohren erforderlich war. Die True-Hole®-Technik – ein patentiertes Verfahren für unlegierten Stahl, das die Verjüngung von Löchern praktisch eliminiert und die Rundheit verbessert – liefert eine deutlich bessere Lochqualität als das, was bisher mit Plasma möglich war.

True Hole eliminiert Konizität und verbessert die Rundheit



Lochzylindrizität



Beispiel basierend auf: 10-mm-Löcher, unlegierte 9,5-mm-Stahlplatte, 130-A-Prozess (0,394-Zoll-Löcher, unlegierte 3/8-Zoll-Stahlplatte)

CAM-Software oder CNC wendet automatisch die True-Hole-Technik an

Für den Auftrag werden spezifische Kombinationen der folgenden Parameter verwendet, die je nach Stromstärke, Materialart, Stärke und Lochgröße variieren können:

- Verfahrensgastyp
- Gasdurchfluss
- Stromstärke
- Lochstechmethodik
- Ein-/Ausfahrttechnik
- Verschiedene Geschwindigkeiten über mehrere Lochsegmente
- Beendigung des Lichtbogens wird mit Brennerbewegung synchronisiert





True Hole-Prozesse für XPR nach Stärke

	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	20 mm	22 mm	25 mm	32 mm	38 mm
30 A	■	■	■										
50 A	■	■	■	■									
80 A				■	■	■							
130 A				■	■	■	■						
170 A						■	■	■	■				
220 A							■	■	■				
300 A								■	■	■	■		
460 A									■	■	■	■	■

10 GA	3/16 Zoll	1/4 Zoll	5/16 Zoll	3/8 Zoll	1/2 Zoll	5/8 Zoll	3/4 Zoll	7/8 Zoll	1 Zoll	1 1/4 Zoll	1 1/2 Zoll
■	■										
■	■	■									
		■	■	■							
		■	■	■	■						
				■	■	■	■				
					■	■	■				
						■	■	■	■		
							■	■	■	■	■

Anmerkung: Interpolierte Locheinstellungen zwischen Dicken sind möglich. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie bei Ihrem Hersteller der Maschine.

Systemanforderungen

- Für den Einsatz mit unlegiertem Stahl bis maximal 38 mm (1 1/2 Zoll) Stärke
- Gilt für Löcher mit einem Verhältnis von Durchmesser zu Materialstärke von 2:1 bis 1:1 (können je nach OEM-Maschinendesign und -Komponenten ein Verhältnis von 0,5:1 liefern)
- Hypertherm-XPR®-X-Definition®-Plasmaanlage
- ProNest®, EDGE® Connect, oder eine andere CAM- oder CNC-Software von einem autorisierten Partner
- Nicht empfohlen für Wassertische, bei denen der Wasserstand auf oder über der Plattenoberfläche liegt

True Hole trägt dazu bei, Nacharbeitungsvorgänge deutlich zu reduzieren.

Um wettbewerbsfähig zu bleiben, müssen die Hersteller ihren gesamten Schneidprozess verbessern, um die Produktion zu steigern und die Betriebskosten zu minimieren. Die SureCut-Technik optimiert die Hypertherm-Plasmaleistung durch die automatische Einbindung fortschrittlicher Schneidfunktionen und liefert unseren Kunden verbesserte Ergebnisse.

SHAPING POSSIBILITY®

PLASMA | LASER | WASSERSTRAHL | AUTOMATISIERUNG | SOFTWARE | VERSCHLEISSTEILE

Erfahren Sie mehr über True Hole und andere SureCut-Techniken unter www.hypertherm.com/SureCut

Hypertherm, True Hole, SureCut, XPR, EDGE, ProNest und X-Definition sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

Weitere Informationen zu den Nummern und Arten der von Hypertherm Associates gehaltenen Patente finden Sie unter www.hypertherm.com/patents.

© 2/2026 Hypertherm, Inc. Revision 6

897200DE Deutsch/German

HYPERTHERM ASSOCIATES™

Als Mitarbeiter, die 100 % des Unternehmens besitzen, konzentrieren wir uns stets darauf, unseren Kunden ausgezeichnete Erfahrungen zu bieten. www.hyperthermassociates.com/ownership

Ökologische Verantwortung ist einer der zentralen Werte bei Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

zu 100 % im Mitarbeiterbesitz

Greener Cuts™