

XPR



Tecnología True Hole para XPR

Hypertherm True Hole®, parte de la tecnología SureCut™ de Hypertherm, fue lanzado en el 2008 junto con la familia de consola de gases automática HPRXD®. Ahora también viene con el nuevo sistema XPR300™ de Hypertherm. True Hole para acero al carbono produce una calidad de orificio considerablemente mejor que la que antes era posible con plasma. Igualmente importante, la tecnología True Hole produce orificios de calidad sin igual automáticamente, sin intervención del operador.



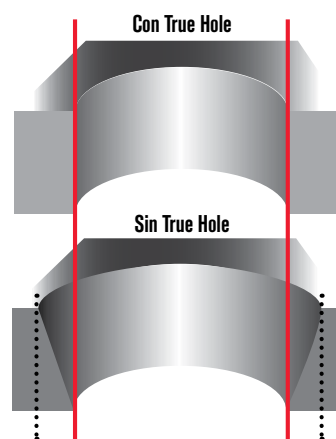
Con tecnología True Hole

Sin tecnología True Hole



Beneficios de True Hole para XPR

- La calidad del orificio para pernos se logra automáticamente, sin intervención del operador
- Reduce las diferencias con la calidad del orificio láser para que el proceso de plasma sea adecuado para muchos trabajos anteriormente limitados al corte láser
- Elimina prácticamente la conicidad del orificio
- Mejora la redondez de los niveles superior e inferior
- Ofrece una calidad de "orificio para pernos"



La tecnología True Hole requiere un sistema plasma HPRXD® o XPR300™ Hyperformance® con una mesa de corte habilitada con True Hole. Consulte más detalles de los componentes específicos que pudiera necesitar con el fabricante de su mesa.

Nota: HPRXD debe tener solo la configuración de consola de gases automática

Esta tecnología la ofrecen ahora Hypertherm y nuestros representantes.



SureCut™

Maximizar el rendimiento a través de conocimientos integrados

El rendimiento de la tecnología True Hole se ve optimizado por la integración total de los componentes.

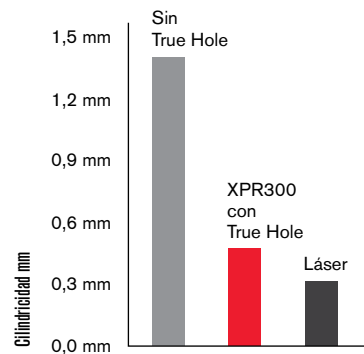
Revolucionario rendimiento de plasma: Calidad de corte True Hole

Como parte de la tecnología SureCut de Hypertherm, True Hole® para acero al carbono está disponible exclusivamente para su uso en conjunto con los sistemas de plasma HPRXD® y XPR300™ de Hypertherm. El software de anidamiento o el software CNC aplican automáticamente True Hole a espesores de hasta 25 mm (1 pulg.). Rangos de cobertura de orificio con proporciones diámetro y espesor de 2:1 hasta apenas 1:1.

La tecnología True Hole es una combinación específica de los siguientes parámetros, asociada a un amperaje, tipo de material, espesor del material y tamaño de orificio:

- Tipo de gas de proceso
- Flujo de gas
- Amperaje
- Metodología de perforación
- Técnica de entrada/salida de corte
- Distintas velocidades en segmentos con orificios múltiples
- Extinción del arco sincronizada con el movimiento de la antorcha

Orificios de 10 mm, placa de acero al carbono de 9,5 mm (3/8 pulg.), proceso a 130 A



Procesos True Hole para XPR por espesor

	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	20 mm	22 mm	25 mm
30 A	■	■	■								
80 A				■	■	■					
130 A					■	■	■				
170 A						■	■	■			
300 A								■	■	■	■

	10 CA	3/16 pulg.	1/4 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.	1/2 pulg.	5/8 pulg.	3/4 pulg.	7/8 pulg.	1 pulg.
30 A	■	■								
80 A			■	■	■					
130 A				■	■	■				
170 A					■	■	■			
300 A							■	■	■	■

Nota: se pueden configurar parámetros de orificios interpolados entre espesores. Comuníquese con el fabricante de la máquina de corte para más información.

Vea True Hole en la práctica en www.hypertherm.com/truehole

Hypertherm, SureCut, True Hole, HPR, XPR y HyPerformance son marcas comerciales de Hypertherm Inc., y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

Uno de los valores esenciales de Hypertherm desde hace muchos años es el énfasis en minimizar nuestro impacto al medio ambiente. Hacerlo es crucial para nuestro éxito y el de nuestros clientes. Siempre nos esforzamos por convertirnos en mejores guardianes del entorno; es un proceso en el cual estamos sumamente interesados.



© 2/2017 Hypertherm Inc. Revisión 0
897200ES Español / Spanish

Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™

