

True Hole Technology by Hypertherm



**AG 42b – Industriell Skärning,
SSAB Tunnsplåt AB, Borlänge
2009-11-05**

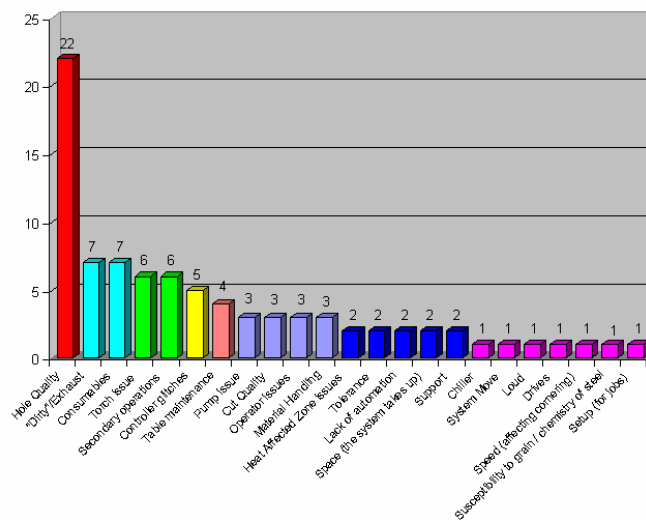
Hypertherm

Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.

1

Kund undersökning: Hål kvalitet = Key Gap vs. Laser

**End-user Thermal Survey
Plasma Complaints Frequency Distribution**



Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.

2

“Full Suite” Produkt Lansering Q4



- Vi kommer att lansera en komplett linje av automatiserade produkter i Q4 2009
- Varje produkt i sig har en egen värde proposition i kedjan
- Att använda produkterna tillsammans säkerställer “Prestanda kunder kan lita på”
 - Vi har byggt in 40 år av innovation och processexpertis.
 - Vår integrerade skäroptimerings mjukvara, CNC, höjdkontroll och plasma strömkälla arbetar tillsammans och gör det enkelt för kunder att få ut det optimala av deras skärproduktion.
 - Det är som att ha den bästa operatören utrustad med den senaste plasma-teknologin som optimerar skärkvalitet, produktivitet och produktionskostnader på varje skärbord vid varje skift.

Hypertherm

Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.

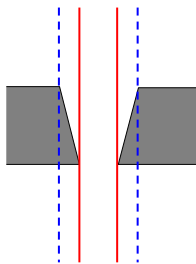
3

Hål kvalitet

Ett perfekt hål har samma cirkulära dimension genom hela hålets längd.

Några vanliga problem vid hålskärning i form och utseende:

- Ding/divot = a dent, small cavity, or imperfection on the inside of the hole
- Taper = two ends of the hole are inconsistent in width, with a gradual degradation from one end to the other



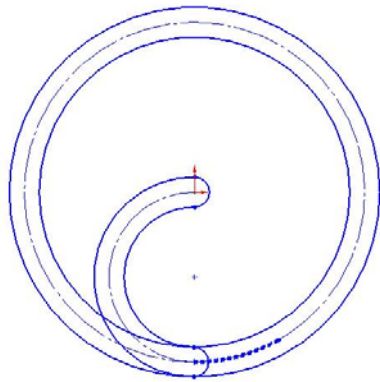
Hypertherm

Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.

4

Vad är då Hypertherm's Patent "True Hole Technology"?

En specifik kombination av följande parametrar som är länkade till en given strömstyrka, material typ, material tjocklek och hålstorlek:



- Val av process gas
- Gas flöden
- Håltagningsteknik
- Led in/led ut teknik
- Skärhastighet
- Timing

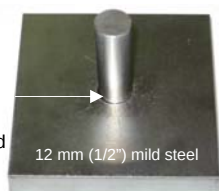
Hypertherm

Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.

5

True Hole Results

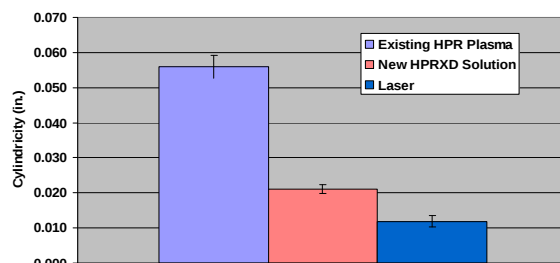
Taper and ding is virtually eliminated



12 mm (1/2") hole with True Hole technology



12 mm (1/2") hole without True Hole technology



True Hole™ technology requires an HPRXD torch with PowerPierce technology, HPRXD Auto Gas, True Hole enabled CNC, THC, and nesting software ("Full Suite")

Hypertherm

Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.

6

True Hole Technology kräver "Full Suite"



MTC Cutting Optimization Software

- Importerar en del med hål
- Automatiskt aktiveras True Hole process
- Skickar jobbet till CNC'n



Edge Pro CNC

- Operator laddar upp jobbet
- CNC talar om för operatören att ladda rätt slitdelar och plåt
- True Hole process inställningar skickas automatiskt till strömkällan



Hypertherm Arcglide, THC

- Använder True Hole process inställningar för korrekt höjd kontroll



HPRXD Auto Gas Plasma System

- Använder True Hole process inställningar för att producera optimal hål kvalitet

11/25/2009

Hypertherm

Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.

7

"Full Suite" Värde Proposition



MTC software



EdgePro CNC



ArcGlide THC



HPRXD systems

- **Dramatisk förbättring av hålkvalitet**
- **Upp till 100% ökad produktivitet** genom cut/cut cykel tid reduktion
- **Uppnår optimal slitdels livslängd** utan justeringar av operatören
- **Inbyggd Hypertherm process expertis** gör det enkelt att:
 - utbilda nya operatörer till att skära som proffs
 - upprätthålla en mer konsekvent prestanda från operatör till operatör, skift till skift, and skärbord till skärbord.
- **Fjärrstyrd support** gör det enkelt för OEMs att koppla upp sig mot systemet inom några sekunder via internet för att ge process support och/eller felsöka inte bara CNC'n utan även strömkällan.

Hypertherm

Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.

8

Tack för er
uppmärksamhet!

Frågor?

Magnus Olsson,
Regional Sales Manager
070-6520199

magnus.olsson@hypertherm.com

www.hypertherm.com

Hypertherm

Copyright, 2009 Hypertherm, Inc.
These materials cannot be reproduced in any form without the permission of Hypertherm, Inc.