SureCut™

Hypertherm Associates
Software Group

True Bevel精细坡口 技术可在更短的

使 XPR 等离子系统内置专业技术



无论您从事何种行业或应用，您的生产车间都必须更快、更高效地进行切割，以保持竞争力。五十多年来，Hypertherm Associates 海宝与其全球合作伙伴通力合作，为我们的客户提供最先进的机用等离子切割技术和自动化软件，以促进生产和提高利润。

主要商业优势

改进了坡口加工工艺

自动应用改进的坡口角度和切割顺序，提高精度和质量稳定性

节省时间和金钱

由于试切次数和测试件数量减少，因而设置时间大大缩短，废料显著减少

True Bevel精细坡口 技术可自动应用改进的坡口角度和切割顺序，提高精度和质量一致性。

利用 SureCut™智能切割 技术优化海宝等离子性能

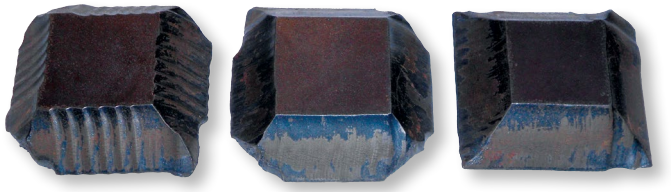
我们独有的 SureCut智能切割 技术将先进的切割功能自动嵌入我们的等离子切割工艺中，可提高切割效果、简化切割操作并减少操作员干预。

True Bevel™精细坡口 使机器操作员不再对等离子坡口切割过程有不确定感

坡口切割是一个复杂的过程，通常需要反复试验，机器操作员必须进行多次试切才能确定每个新零件的正确坡口角度。这会耗费宝贵的时间和金钱。适用于低碳钢的 True Bevel精细坡口 技术提供经过工厂测试的参数，使设置新作业变得快速而简单。使用 True Bevel精细坡口 技术，可在更短的时间内获得精确的坡口零件和一致的结果。

使用 True Bevel精细坡口 技术进行现场测试

未采用 True Bevel精细坡口 坡口技术



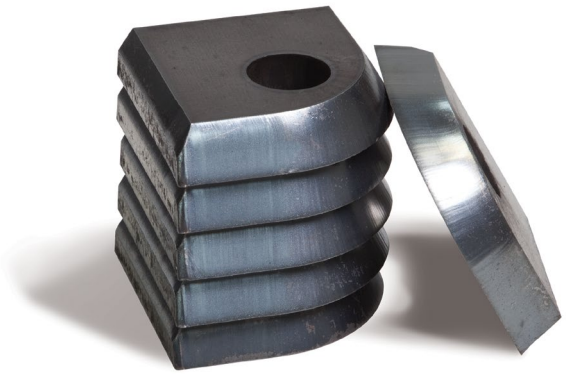
使用现有循环方法需要 1 小时以上才能完成零件加工，并且需要再进行一次或多次循环才能获得可接受的零件。

采用 True Bevel精细坡口 坡口技术



True Bevel精细坡口 只需一次循环即可获得可用于生产的合格零件。

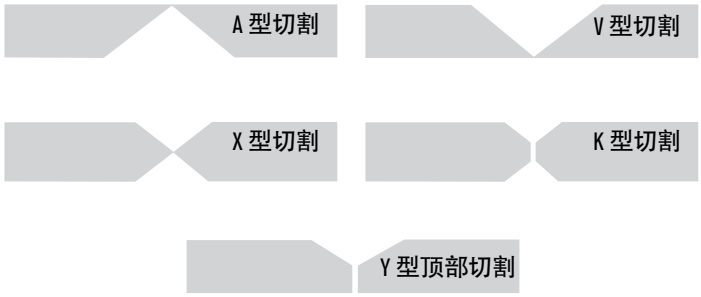
CAM 软件或 CNC 自动应用 True Bevel精细坡口 技术



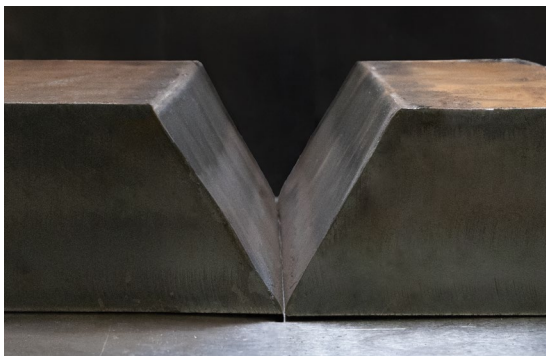
根据安培数和材料厚度，将预定的坡口角度、公式和建议的顺序应用于作业。

切割样式包括：

- A 型切割
- V 型切割
- X 型切割
- K 型切割
- Y 型顶部







厚度范围 – 公制单位 (mm)

	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	19 mm	20 mm	22 mm	25 mm	32 mm	38 mm	45 mm	50 mm
80 A	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割										
130 A		V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割								
170 A				V 型、A 型、Y 型顶部、X 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割					
300 A									V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割		
460 A									V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割

厚度范围 – 英制单位（英寸）

	0.25"	0.312"	0.375"	0.5"	0.625"	0.75 "	0.875"	1"	1.25"	1.5"	1.75"	2"
80 A	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割									
130 A		V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割							
170 A				V 型、A 型、Y 型顶部、X 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割					
300 A								V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割		
460 A								V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割	V 型、A 型、Y 型顶部、X 型、K 型切割

V 型、A 型和 X 型切割角度范围

		角度*											
V 型切割		-50°	-45°	-40°	-37.5°	-35°	-30°	-27.5°	-25°	-22.5°	-20°	-17.5°	-15°
A 型切割			45°	40°	37.5°	35°	30°	27.5°	25°	22.5°	20°	17.5°	15°
X 型切割	顶部切割		-45°	-40°	-37.5°	-35°	-30°						
	底部切割		45°	40°	37.5°	35°	30°						

* 角度正负符号是使用负向偏置式切割头时确定的。

Y 型顶部切割角度和钝边范围

角度*	-50			-45			-37.5			-30			-27.5			-22.5		
钝边尺寸**	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50

*角度正负符号是使用负向偏置式切割头时确定的。
**钝边尺寸以厚度的百分比表示。

K 型切割角度和钝边范围

顶部轮廓角度*	-45			-37.5			-30		
底部轮廓角度*	45			37.5			30		
钝边尺寸**	10	20	35	10	20	35	10	20	35

*顶部和底部切割的角度相等。对于负向偏置切割头，顶部角度为负，底部角度为正。
**钝边尺寸以厚度的百分比表示。

系统要求

- 用于低碳钢
- Hypertherm XPR® X-Definition® 等离子系统
- ProNest®、EDGE® Connect 或授权合作伙伴提供的其他 CAM 或 CNC 软件

由于试切次数和测试件数量减少，因而设置时间大大缩短，废料显著减少

为了保持竞争力，制造商必须改进整体切割工艺，以提高产量并最大限度地降低运营成本。SureCut智能切割 技术通过自动嵌入先进的切割功能，优化了海宝等离子技术的性能，为我们的客户带来更好的效益。

SHAPING POSSIBILITY®

等离子 | 激光 | 水刀 | 自动化 | 软件 | 易损件

如需进一步了解 True Bevel精细坡口 和其他 SureCut智能切割 技术，请访问 www.hypertherm.com/SureCut

海宝 (Hypertherm)、True Bevel、SureCut、XPR、EDGE、ProNest 和 X-Definition 是 Hypertherm, Inc. 的商标，可能已在美国和/或其他国家/地区注册。所有其他商标均为各自所有者的财产。

有关 Hypertherm Associates 海宝专利号和类型的详细信息，请访问 www.hypertherm.com/patents。

© 10/2026 Hypertherm, Inc. 修订版本 7

897020ZH-CN Simplified Chinese/简体中文

作为一家 100% 员工持股的公司，我们致力于提供卓越客户体验。
www.hyperthermassociates.com/ownership

关爱环境是 Hypertherm Associates 海宝的核心价值观之一。
www.hyperthermassociates.com/environment

100% 员工持股 Greener Cuts

HYPERTHERM ASSOCIATES®