SureCut™

Hypertherm Associates
Software Group

True Bevel (トゥルーベベル) が一貫した開先部品の作製時間を大幅に短縮

XPR プラズマシステムに組み込まれた専門知識を提供



業界や用途にかかわらず、競争力を維持するには、生産現場での切断をより速く、より効率的に行う必要があります。Hypertherm Associates は、50 年以上にわたりグローバルパートナーと協力して、マシンプラズマ切断テクノロジーと自動化ソフトウェアにおける最大の進歩をお客様に提供し、生産と収益を向上させてきました。

ビジネス上の主な利点

開先加工プロセスの改善
改善された開先角度と切断シーケンスを自動的に適用し、精度と品質の一貫性を向上させます。

時間とコストの削減
オペレーターの試行錯誤が減り、設定時間と廃材が大幅に削減されます。

True Bevel (トゥルーベベル) テクノロジーは、改善された開先角度と切断シーケンスを自動的に適用し、精度と品質の一貫性を向上させます。

SureCut™ (シュアカット) テクノロジーにより Hypertherm のプラズマ性能を最適化

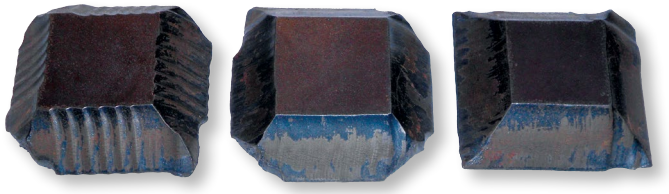
当社独自の SureCut (シュアカット) テクノロジーは、高度な切断機能をプラズマ切断プロセスに自動的に組み込むことで、切断結果を向上させ、切断作業を簡素化し、オペレーターの介入を減らします。

True Bevel™ (トゥルーベベル) はプラズマ開先切断工程から機械オペレーターによる推量作業を排除

開先切断は通常試行錯誤を必要とする複雑なプロセスであり、機械オペレーターは新しい部品ごとに正確な開先角度を決定するために複数のテスト切断を行う必要があります。これには貴重な時間とコストがかさみます。軟鋼用の True Bevel (トゥルーベベル) テクノロジーは工場でテストされたパラメータを提供し、新しいジョブの設定を迅速かつ簡単にします。True Bevel (トゥルーベベル) を使用すると、大幅に短い時間で正確な開先部品と一貫した切断結果を得ることができます。

True Bevel (トゥルーベベル) のフィールドテスト

True Bevel (トゥルーベベル) 技術を使用しない場合



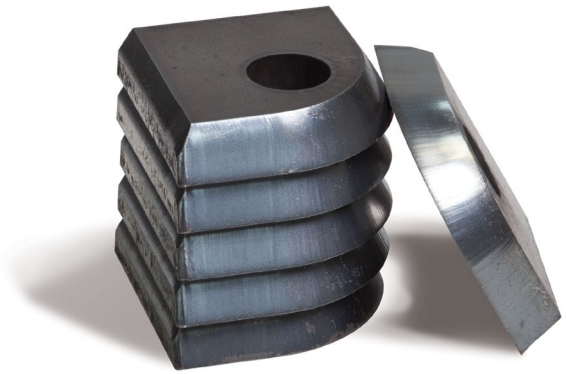
既存の反復を使用して部品を完成させるのに 1 時間以上かかり、許容可能な部品にするにはさらに 1 回以上の追加の反復が必要でした。

True Bevel (トゥルーベベル) 技術を使用した場合



True Bevel (トゥルーベベル) は、初回から生産可能な許容部品を作製しました。

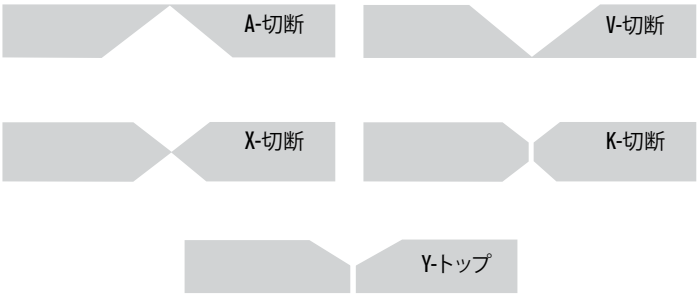
CAM ソフトウェアまたは CNC が True Bevel (トゥルーベベル) テクノロジーを自動的に適用



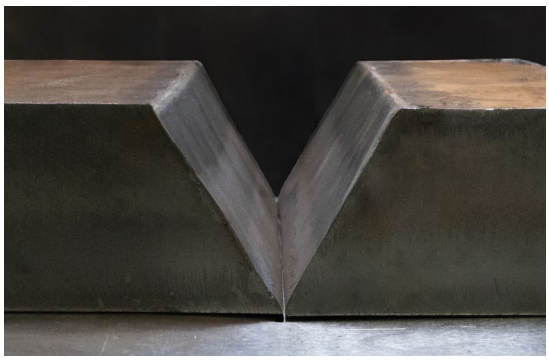
所定の開先角度、方程式、および推奨シーケンスが、アンペア数と材料厚に基づいてジョブに適用されます。

切断スタイルの例：

- A-切断
- V-切断
- X-切断
- K-切断
- Y-トップ







厚み範囲 – メートル法表記 (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、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ										
130 A		V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ								
170 A				V、A、Y-トップ、X	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K					
300 A									V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K		
460 A									V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K

厚み範囲 - 英単位 (インチ)

	0.25 インチ	0.312 インチ	0.375 インチ	0.5 インチ	0.625 インチ	0.75 インチ	0.875 インチ	1 インチ	1.25 インチ	1.5 インチ	1.75 インチ	2インチ
80 A	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ									
130 A		V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ							
170 A				V、A、Y-トップ、X	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K					
300 A								V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K		
460 A								V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K	V、A、Y-トップ、X、K

V、A、および X の角度範囲

		角度*											
V-切断		-50°	-45°	-40°	-37.5°	-35°	-30°	-27.5°	-25°	-22.5°	-20°	-17.5°	-15°
A-切断			45°	40°	37.5°	35°	30°	27.5°	25°	22.5°	20°	17.5°	15°
X-切断	上部パス		-45°	-40°	-37.5°	-35°	-30°						
	下部パス		45°	40°	37.5°	35°	30°						

*角度は負のバイアスヘッドに基づきます。

Y-トップ切断の角度とルートフェイスの範囲

角度*	-50			-45			-37.5			-30			-27.5			-22.5		
ルートフェイス寸法**	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50

*角度は負のバイアスヘッドに基づきます。
**ルートフェイス寸法は厚さの % を表しています。

K-切断の角度とルートフェイスの範囲

上部パス角度*	-45			-37.5			-30		
下部パス角度*	45			37.5			30		
ルートフェイス寸法**	10	20	35	10	20	35	10	20	35

*上下のパス角度は同じです。負のバイアスヘッドの場合、上部の角度は負、下部の角度は正です。
**ルートフェイス寸法は厚さの % を表しています。

システム必要条件

- 軟鋼切断用
- Hypertherm XPR® X-Definition® プラズマシステム
- ProNest®、EDGE® Connect、またはその他認定パートナーによる CAM または CNC ソフトウェア

オペレーターの試行錯誤が減り、設定時間と廃材が大幅に削減されます。

競争力を維持するために、製造業者はすべての切断工程を改善して生産性を増やし、運用コストを最小限に抑える必要があります。SureCut (シュアカット) テクノロジーは、高度な切断機能を自動的に組み込み、お客様の切断結果を向上させることで、Hypertherm プラズマ性能を最適化します。

SHAPING POSSIBILITY®

プラズマ | レーザー | ウォータージェット | 自動化 | ソフトウェア | 消耗部品

True Bevel やその他の SureCut テクノロジーの詳細については、www.hypertherm.com/SureCut をご覧ください。

Hypertherm、True Bevel、SureCut、XPR、EDGE、ProNest、X-Definition は、米国および各国における Hypertherm, Inc. の登録商標です。その他の登録商標は、それぞれの会社の所有物です。

Hypertherm Associates の特許番号と種類の詳細については、www.hypertherm.com/patents をご覧ください。

© 10/2026 Hypertherm, Inc. 第 7 版

897020JA　日本語/Japanese

当社は 100% 社員持ち株会社として、優れた顧客体験を提供することに注力しています。 www.hyperthermassociates.com/ownership

環境スチュワードシップは Hypertherm Associates のコアバリューのひとつです。 www.hyperthermassociates.com/environment

100% 社員持ち株会社 Greener Cuts™

HYPERTHERM ASSOCIATES®