

Технология True Bevel обеспечивает единообразную резку со скосом за значительно меньшее время

Технология, которая встраивается в системы плазменной резки XPR



Независимо от того, в какой отрасли вы работаете или с какой целью используете систему резки, ваше предприятие должно выполнять резку быстрее и эффективнее, чтобы оставаться конкурентоспособным. Компания Hypertherm Associates уже более пятидесяти лет сотрудничает с партнерами по всему миру, предоставляя возможность своим клиентам пользоваться самыми значительными достижениями в области механизированной плазменной резки и программного обеспечения для автоматизации рабочих процессов, чтобы они могли добиться повышения производительности и увеличения прибыли.

Основные преимущества для предприятий

Усовершенствование процесса резки со скосом

Автоматическое применение улучшенного угла скоса и усовершенствованной последовательности резки, благодаря чему повышается стабильность обеспечения точности и качества резки.

Экономия времени и средств

Благодаря снижению количества проб и ошибок значительно сокращаются время настройки системы резки и количество отходов производства.

Технология True Bevel предусматривает автоматическое применение улучшенного угла скоса и усовершенствованной последовательности резки, благодаря чему повышается стабильность обеспечения точности и качества резки.

Оптимизируйте производительность системы плазменной резки Hypertherm с помощью технологии SureCut™

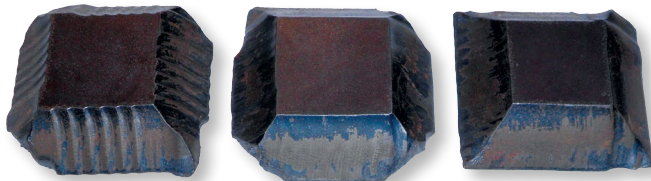
Наша уникальная технология SureCut автоматически внедряет расширенные возможности в процесс плазменной резки, благодаря чему повышаются результаты резки, упрощается рабочий процесс и снижается необходимость вмешательства оператора.

Благодаря технологии True Bevel™ операторы систем резки теперь могут выполнять плазменную резку со скосом, избегая настройки рабочих параметров наугад.

Резка со скосом — это сложный процесс, который обычно выполняют с использованием метода проб и ошибок, что вынуждает операторов систем резки выполнять несколько пробных операций резки, чтобы определить правильные углы скоса для каждой новой детали. На все это уходят драгоценное время и деньги. Технология True Bevel для низкоуглеродистой стали предоставляет параметры, испытанные в заводских условиях, которые можно использовать, чтобы быстро и без труда настраивать систему резки для выполнения новых заданий. С помощью технологии True Bevel вы можете произвести детали с точным углом скоса и добиться приемлемых результатов резки со скосом за значительно меньшее время.

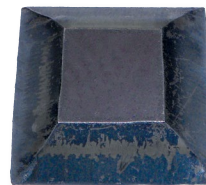
Полевые испытания с использованием технологии True Bevel

Без технологии True Bevel



Чтобы изготовить детали, понадобилось более одного часа и предусмотренное для таких случаев количество попыток, а для изготовления детали приемлемого качества дополнительно понадобилось еще одна (а в некоторых случаях несколько) попытка.

С технологией True Bevel



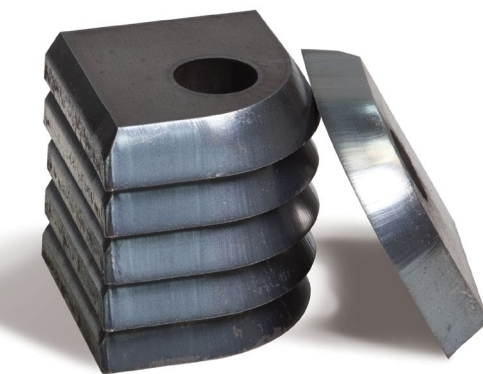
С помощью технологии True Bevel деталь промышленного уровня и приемлемого качества была изготовлена с первой попытки.

Программное обеспечение САМ или программное обеспечение для ЧПУ автоматически применяют технологию True Bevel

Заранее определенные углы скоса, уравнения и рекомендуемые последовательности действий применяются при выполнении резки в зависимости от силы тока и толщины материала.

Доступные стили резки со скосом:

- А-образный скос
- V-образный скос
- X-образный скос
- К-образный скос
- Y-образный скос (сверху)



Значения толщины — метрическая СИ (мм)

	6 мм	8 мм	10 мм	12 мм	15 мм	19 мм	20 мм	22 мм	25 мм	32 мм	38 мм	45 мм	50 мм
80 A	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)										
130 A		V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)								
170 A				V, A, Y (сверху), X	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K					
300 A									V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K		
460 A									V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K

Значения толщины — британская СИ (дюймы)

	0,25 дюйма	0,312 дюйма	0,375 дюйма	0,5 дюйма	0,625 дюйма	0,75 дюйма	0,875 дюйма	1 дюйм	1,25 дюйма	1,5 дюйма	1,75 дюйма	2 дюйм
80 A	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)									
130 A		V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)							
170 A				V, A, Y (сверху), X	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K					
300 A								V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K		
460 A								V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху)	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K	V, A, Y (сверху), X, K

Величины углов для V-, A- и X-образных скосов

Угол*													
V-образный скос	-50°	-45°	-40°	-37,5°	-35°	-30°	-27,5°	-25°	-22,5°	-20°	-17,5°	-15°	
A-образный скос		45°	40°	37,5°	35°	30°	27,5°	25°	22,5°	20°	17,5°	15°	
X-образный скос	Проход сверху	-45°	-40°	-37,5°	-35°	-30°							
	Проход снизу	45°	40°	37,5°	35°	30°							

* Знаки углов на основе отрицательного наклона головки.

Величины угла Y-образного скоса (сверху) и длины прямого реза

Угол*	-50			-45			-37,5			-30			-27,5			-22,5		
Длина прямого реза**	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50

* Знаки углов на основе отрицательного наклона головки.

**Длина прямого реза указана в процентах от толщины материала.

Величины угла K-образного скоса и длины прямого реза

Угол прохода сверху*	-45			-37,5			-30		
Угол прохода снизу*	45			37,5			30		
Длина прямого реза**	10	20	35	10	20	35	10	20	35

*Одинаковые величины углов при проходе сверху и снизу. При отрицательном наклоне головки верхний угол имеет отрицательное значение, а нижний угол — положительное.

**Длина прямого реза указана в процентах от толщины материала.

Системные требования

- Используется с низкоуглеродистой сталью.
- Система плазменной резки Hypertherm XPR® X-Definition®.
- Программное обеспечение ProNest®, EDGE® Connect или другое программное обеспечение CAM или программное обеспечение для ЧПУ от авторизованных партнеров.

Благодаря снижению количества проб и ошибок значительно сокращаются время настройки системы резки и количество отходов производства.

Чтобы оставаться конкурентоспособными, производители должны усовершенствовать весь процесс резки с целью повысить производительность и свести к минимуму эксплуатационные затраты. Технология SureCut оптимизирует производительность систем плазменной резки Hypertherm благодаря автоматическому внедрению в них расширенных возможностей, в результате чего наши клиенты улучшают результаты своей работы.

SHAPING POSSIBILITY®

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА | ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА | ВОДОСТРУЙНАЯ РЕЗКА | АВТОМАТИЗАЦИЯ | ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ | РАСХОДНЫЕ ДЕТАЛИ

Узнайте больше о технологии True Bevel и других технологиях SureCut на сайте www.hypertherm.com/SureCut

Hypertherm, True Bevel, SureCut, XPR, EDGE, ProNest и X-Definition являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах. Все остальные товарные знаки являются собственностью их владельцев.

Дополнительную информацию о номерах и типах патентов см. на веб-сайте Hypertherm Associates по ссылке www.hypertherm.com/patents.

© 10/2026 Hypertherm, Inc., 7-я редакция

897020RU Русский/Russian



Работая в компании, которая на все 100% принадлежит нам — ее коллективу — мы уделяем первоочередное внимание тому, чтобы все наши клиенты получали наилучшие продукты и обслуживание на непревзойденном уровне. www.hyperthermassociates.com/ownership

Забота об окружающей среде — одна из основных ценностей компании Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

На 100 % принадлежит сотрудникам

