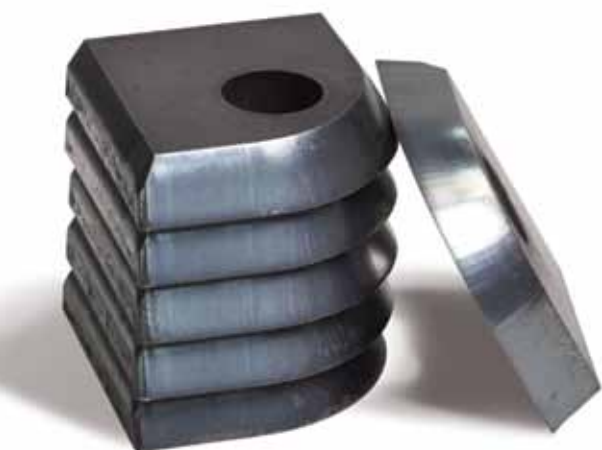




## Tecnología True Bevel

Formando parte de las Soluciones integradas de corte – Built for Business Hypertherm, la tecnología True Bevel™ para sistemas plasma HPRXD® es una nueva aplicación de rendimiento para acero al carbono. Probada en fábrica y de fácil implementación, elimina las conjeturas del proceso de corte en bisel por plasma. Con True Bevel, los ajustes de los nuevos trabajos se hacen rápido y los resultados son exactos.

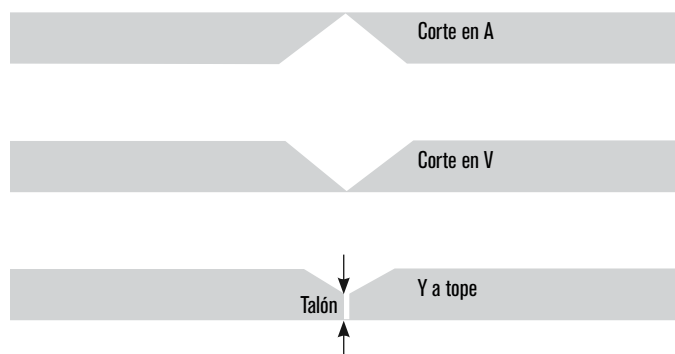


Esta tecnología la ofrecen ahora Hypertherm y nuestros representantes.

### Beneficios

- Reduce en gran medida el tiempo de ajuste y el material de recorte de un nuevo trabajo gracias a un menor ensayo y error.
- Da recomendaciones de secuencia de corte en bisel para lograr mejor exactitud y calidad uniforme.
- Tablas de parámetros que pueden ampliarse con ecuaciones incrustadas y posibilitan a los usuarios agregar nuevos ángulos con facilidad.

La tecnología True Bevel trabaja con todos los diseños normales de cabezas biseladoras y abarca los tipos de corte en V, en A y en Y a tope en acero al carbono.



## Alcance ángulo de bisel y densidad de talón

Las tablas de parámetros de proceso tecnología True Bevel contienen valores de ángulos de corte en V y en A que van de 15° a 45°, y de 22,5° a 45°, para cortes de estilo Y a tope. Las tablas comprenden valores de talón que van del 20% al 50% del espesor de material para cortes en Y a tope. Es posible agregar otros ángulos y medidas de talón

a los rangos especificados de las tablas de parámetros de corte en bisel para mayor flexibilidad. Las tablas dan automáticamente los valores de salida recién calculados para compensación del ángulo, sangría, altura de corte, velocidad de corte y voltaje del arco.

### Alcance de espesor – unidades anglosajonas (pulgadas)

	0.250	0.312	0.375	0.500	0.625	0.750	0.875	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
80 A	X	X	X									
130 A		X	X	X	X							
200 A				X	X	X	X					
260 A						X	X	X	X	X		
400 A								X	X	X	X	X

### Alcance de espesor – unidades métricas (mm)

	6	8	10	12	15	19	20	22	25	32	38	44	50
80 A	X	X	X										
130 A		X	X	X	X								
200 A				X	X	X	X	X					
260 A						X	X	X	X	X	X		
400 A									X	X	X	X	X

### Alcance ángulo de corte en V y en A

	Ángulo*												
Corte en V	-45°	-40°	-37,5°	-35°	-30°	-27,5°	-25°	-22,5°	-20°	-17,5°	-15°		
Corte en A	45°	40°	37,5°	35°	30°	27,5°	25°	22,5°	20°	17,5°	15°		

\* Los signos de ángulos están basados en una cabeza con inclinación negativa

### Alcance talón y ángulo de corte a tope

Y a tope	Ángulo*	-45°			-37,5°			-30°			-27,5°			-22,5°			
	Medida talón	20%	35%	50%	20%	35%	50%	20%	35%	50%	20%	35%	50%	20%	35%	50%	

\* Los signos de ángulos están basados en una cabeza con inclinación negativa

### Sin True Bevel



Estas tres piezas son iteraciones de ajuste de trabajo en ensayos técnicos usando el método existente y necesitaron más de 1 hora para hacerse. Para obtener una pieza aceptable se necesitaría al menos una iteración más.

### Con True Bevel



Con True Bevel se logró al primer intento está única pieza, una pieza aceptable, lista para empezar la producción.

Ver True Bevel en la práctica en [hypertherm.com/truebevel](http://hypertherm.com/truebevel)

Hypertherm, True Bevel, Built for Business y HPR 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. Nos esforzamos siempre por ser más responsables con el medio ambiente; es un proceso que nos interesa profundamente.



© 05/2013 Hypertherm, Inc. Revisión 0  
895533 Español / Spanish



**Hypertherm**<sup>®</sup>  
**Corte con confianza**<sup>®</sup>