CUTTING
WELDING

SINCE 1898

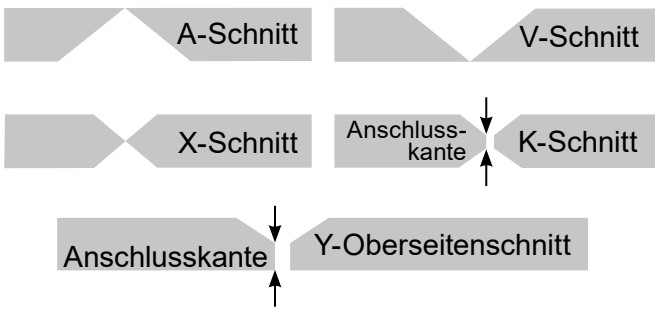
ZINSER

True Bevel™ Technologie für XPR™

Hypertherms True Bevel™ Technologie wurde 2012 gemeinsam mit der HPRXD®-Produktfamilie vorgestellt. Heute wird True Bevel™ auch mit Hypertherms XPR™-Systemen angeboten.

True Bevel™ ist werksgeprüft und einfach umzusetzen - fürs Plasmafasenschneiden ohne Herumprobieren. Mit True Bevel™ sind neue Aufträge schnell konfiguriert und es lassen sich genaue Ergebnisse erzielen.

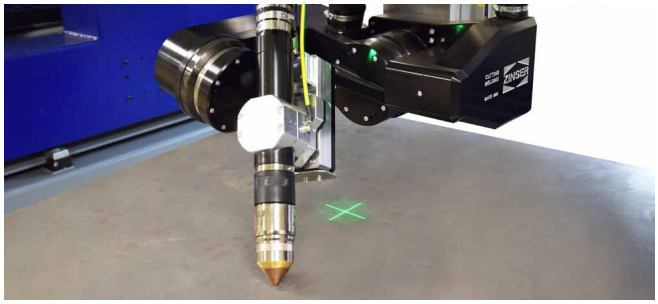
Die True Bevel™ Technologie kann selbstverständlich mit dem ZINSER-Fasenaggregat verwendet werden und deckt V-, A-, Y-Oberseiten-, X- und K-Schnitte für unlegierten Stahl ab:



Vorteile

- Rüstzeit und Abfallmenge werden durch vermindertes Ausprobieren bei neuen Aufträgen stark reduziert.
- Es stehen Empfehlungen für Sequenzen beim Fasenschneiden zur Verfügung, um eine höhere Genauigkeit und eine einheitlichere Qualität zu gewährleisten.
- Anhand von Tabellen mit skalierbaren Parametern mit integrierten Gleichungen kann der Bediener auf einfache Art neue Winkel für V-, A- und Oberseiten-Y-Schnitte hinzufügen.

Die True Bevel™-Technologie mit dem ZINSER-Plasmafasenaggregat ist die beste Lösung.



Bereiche für Fasenwinkel und Anschlusskanten

Bereiche für Blechdicken

	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	19 mm	20 mm	22 mm	25 mm	32 mm	38 mm
80 A	V, A, Y-Oberseite	V, A, Y-Oberseite	V, A, Y-Oberseite								
130 A		V, A, Y-Oberseite	V, A, Y-Oberseite	V, A, Y-Oberseite	V, A, Y-Oberseite						
170 A				V, A, X, Y-Oberseite	V, A, X, K, Y-Oberseite	V, A, X, K, Y-Oberseite	V, A, X, K, Y-Oberseite	V, A, X, K, Y-Oberseite			
300 A									V, A, X, K, Y-Oberseite	V, A, X, K, Y-Oberseite	V, A, X, K, Y-Oberseite

V-, A- und X-Winkelabdeckung

Winkel*													
V-Schnitt		-50°	-45°	-40°	-37,5°	-35°	-30°	-27,5°	-25°	-22,5°	-20°	-17,5°	-15°
A-Schnitt			45°	40°	37,5°	35°	30°	27,5°	25°	22,5°	20°	17,5°	15°
X-Schnitt	Oberer Durchgang		-45°	-40°	-37,5°	-35°	-30°						
	Unterer Durchgang		45°	40°	37,5°	35°	30°						

* Winkelzeichen basieren auf Kopf mit negativer Vorspannung.

Bereiche für Oberseiten-Y-Schnittwinkel und Anschlusskante

Winkel*	-50			-45			-37,5			-30			-27,5			-22,5		
Anschlusskantenabmessung**	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50	20	35	50

* Winkelzeichen basieren auf Kopf mit negativer Vorspannung.
** Anschlusskantenabmessung zeigt % der Stärke an.

Bereiche für K-Schnittwinkel und Anschlusskante

Winkel*	45			40			37,5			35			30		
Anschlusskantenabmessung**	10	20	35	10	20	35	10	20	35	10	20	35	10	20	35

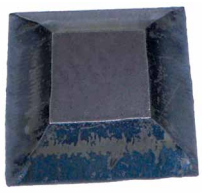
* Gleiche obere und untere Durchgangswinkel. Der obere Winkel ist negativ und der untere Winkel positiv für die negative Vorspannung.
** Anschlusskantenabmessung zeigt % der Stärke an.

Schneidbeispiele

Ohne True Bevel™

Bei diesen drei Werkstücken handelte es sich um Auftragskonfigurationen mit mehreren Durchläufen bei Praxisversuchen mit der bisherigen Methode, für die über 1 Stunde benötigt wurde. Es wäre mindestens ein weiterer Durchlauf erforderlich, um ein akzeptables Werkstück zu erzielen.

Mit True Bevel™



Dieses Teil wurde im ersten Anlauf mit True Bevel™ gefertigt und stellt ein akzeptables Ergebnis dar, das für den Einsatz in der weiteren Fertigung geeignet ist.

Kontaktieren Sie uns für weitere Informationen:

CUTTING WELDING
SINCE 1898
ZINSER

ZINSER GmbH · Daimlerstr. 4 · D-73095 Albershausen · Germany
Tel. +49 7161 5050-0 · Fax +49 7161 5050-100 ·
info@zinser.de · zinser.de

ZINSER True Bevel XPR · DE · 504 7200 00 - 00 0 00 · 2021-08 · Änderungen vorbehalten