



CUTLITE PENTA

PLUS **BEVEL**

PLUS BEVEL

El **corte BEVEL** es el proceso de corte de una pieza con un borde no perpendicular a la superficie del material. Se realiza principalmente para aumentar el área disponible para una soldadura más fuerte y segura.

Existen diferentes tipos de corte inclinado, que suelen indicarse mediante una nomenclatura formada por las letras del alfabeto latino que más se aproximan a la silueta del corte en bisel visto en sección transversal.

El sistema PLUS BEVEL, que utiliza el mismo cabezal EVO 3, es capaz de realizar todos los tipos de cortes en ángulo más comúnmente requeridos por quienes consideran este tipo de aplicación, es decir, V (positiva y negativa), Y (positiva y negativa), X y K hasta una angulación de 45° **sin penalizar la calidad del corte plano**. Sincronizado en tiempo real por el software de control numérico exclusivo de Cutlite Penta, el movimiento de los ejes es suave e ininterrumpido, lo que garantiza la continuidad del proceso de corte.

Estructura y desplazamiento

La base es una estructura de **acero electrosoldado**, estabilizada térmicamente, que a continuación se trabaja para poder recibir las guías de alta precisión y los motores lineales. La estructura del pórtico se compone de bancos **de aleación de aluminio fundido** a los que se ancla la viga de acero, de esta manera, la arquitectura del carro, accionado por motores lineales con codificadores inductivos absolutos, es ligera y resistente, y puede alojar los motores para los ejes B y C, proporcionando un funcionamiento suave en una aplicación de bisel hasta +/-45°.

Cabezal de corte

Cutlite Penta también mantiene su cabezal de corte **EVO 3** propio en el

modelo PLUS BEVEL, que destaca por su rendimiento y fiabilidad al reducir el consumo de los gases técnicos y soportar periodos prolongados de uso intensivo.

Fuente láser

Las fuentes láser de fibra permiten una gran versatilidad y permiten poder cortar múltiples tipos de **metales**. La alta eficiencia, un haz de óptima calidad y la baja absorción energética son sus características distintivas. La fuente está contenida en un gabinete **NEMA 12** acondicionado y sellado de modo que se pueda operar incluso en ambientes hostiles. Este grado de fiabilidad garantiza unos costes de mantenimiento extremadamente bajos.

Recuperación de desperdicios

La zona situada bajo la superficie de trabajo se divide **secciones modulares** de aproximadamente 500 mm cada una, que reciben los desperdicios canalizándolos hacia los correspondientes sistemas de recogida situados bajo la estructura. Cada sección está equipada con dos bocas de aspiración.

Superficie de trabajo

La superficie de trabajo está constituida por una **rejilla de soporte sustituible**. La misma máquina láser puede ser utilizada para producir esta rejilla con el uso de un programa pre-instalado en el control numérico.

Los sistemas **PLUS BEVEL** combinan alto rendimiento, versatilidad y elevada eficiencia. El desplazamiento con motores lineales junto a la configuración de bisel de hasta 45° permiten realizar una gran variedad de operaciones manteniendo la calidad de corte y la productividad.

MODELO PLUS BEVEL	ÁREA DE TRABAJO
3015	3000×1500 mm
4020	4000×2000 mm
4525	4500×2500 mm
6020	6000×2000 mm
6025	6000×2500 mm
6030	6000×3000 mm
6525	6500×2500 mm
8020	8000×2000 mm
8025	8000×2500 mm
8030	8000×3000 mm
9030	9000×3000 mm
12030	12000×3000 mm
13030	13000×3000 mm
14025	14000×2500 mm
14030	14000×3000 mm
15020	15000×2000 mm
15030	15000×3000 mm
16535	16500×3500 mm

POTENCIA LÁSER
2.000 W
3.000 W
4.000 W
6.000 W
8.000 W
12.000 W
15.000 W
20.000 W
30.000 W
40.000 W
50.000 W

ÁREA DE TRABAJO HASTA
15000 × 3000 mm

POTENCIA HASTA
50 kW



ESPAÑOL



CUTLITE PENTA

CUTLITE PENTA

S.R.L. UNIPERSONAL

Phone: (+39) 0574 874301

Email: contacts@cutlitepenta.it

Centro de actividad:

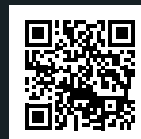
Via Guimaraes, 7/9

59100 – Prato

Sede social:

Via Baldanzese, 17

50041 – Calenzano (FI)



FL PLUS BEVEL-ES-01