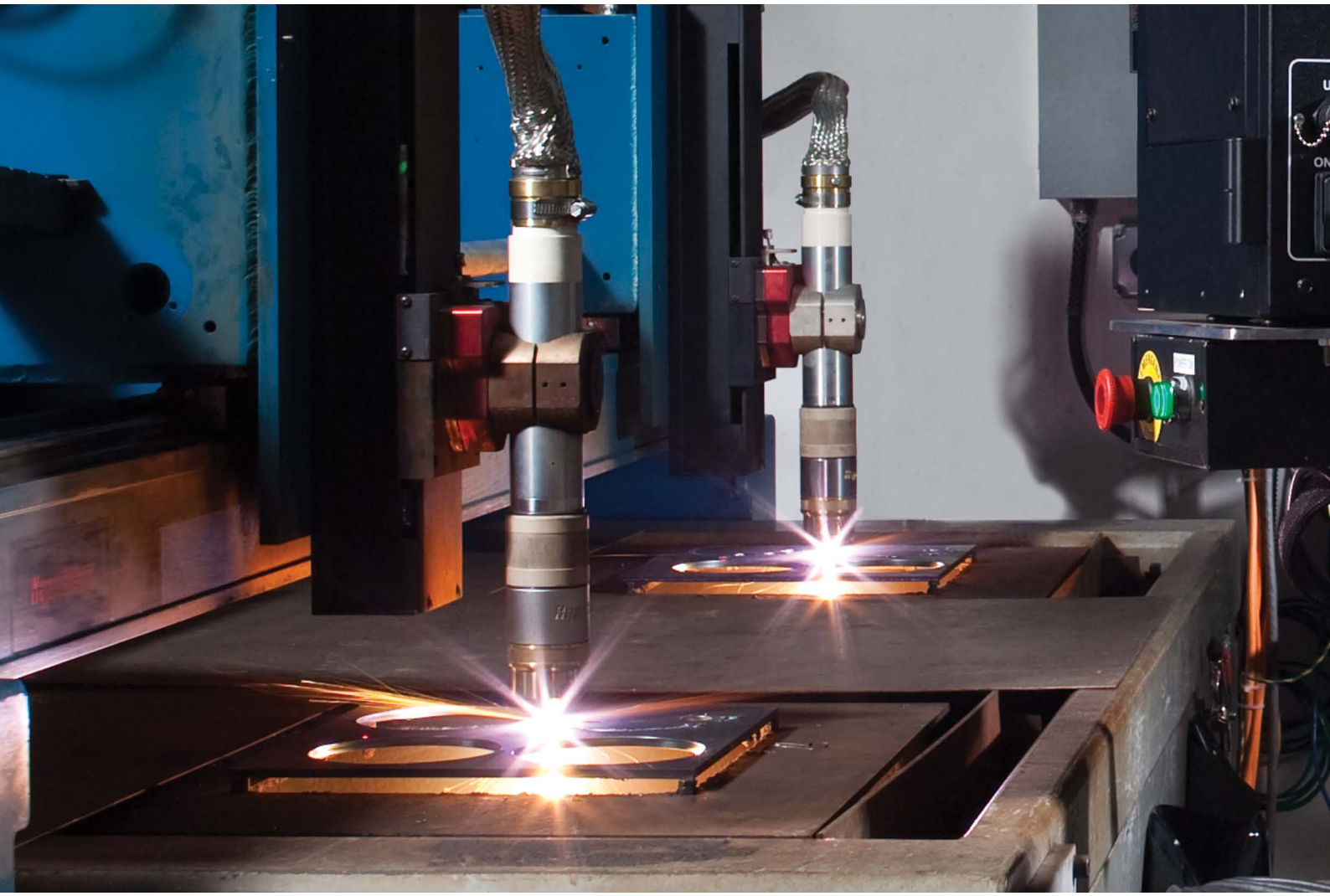
Hypertherm®

# ArcGlide® THC

## com interface Hypernet®



## Qualidade de corte superior | Vida útil dos consumíveis otimizada
## Maior produtividade | Design robusto

### Vantagens do ArcGlide THC

O ArcGlide THC oferece a qualidade de corte otimizada, produtividade significativamente melhor e redução dos custos operacionais referentes a aplicações de corte a plasma. As vantagens específicas incluem:

- Consumíveis com vida útil otimizada e qualidade de corte superior por meio de amostragem e controle da tensão do arco.
- Até 100% de melhoria em peças cortadas por hora, minimizando o tempo de ciclo entre cortes usando a tecnologia Rapid Part™.
- Instalação usando comunicação Hypernet®, que simplifica a operação e reduz o tempo de instalação de aplicações de tocha única e de múltiplas tochas.
- Mecânica robusta para permitir alta confiabilidade, respaldada por uma garantia de dois anos.
- Tecnologia True Hole® com capacidade para instalações HyPerformance® Plasma HPRXD®.

  As vantagens de desempenho podem ser alcançadas sem interferência do operador, eliminando a necessidade de treinamento extensivo e permitindo que você obtenha o melhor desempenho em qualquer turno, com qualquer operador em qualquer fábrica.

# Otimize seu investimento em plasma com controle superior de altura da tocha

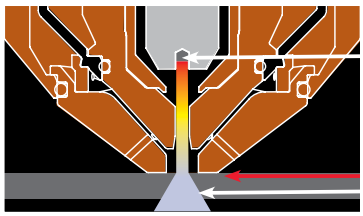
O THC (controle de altura da tocha) do ArcGlide foi desenvolvido com base nos mais de 40 anos de experiência da Hypertherm no setor de corte. Desenvolvido para oferecer desempenho otimizado sem interferência do operador, o ArcGlide THC apresenta desempenho superior e confiabilidade para aplicações de plasma, reduzindo ao mesmo tempo o custo de corte.

HMI
(interface homem-máquina) opcional

## Otimização da vida útil dos consumíveis e da qualidade de corte

Os controles de altura da tocha tradicionais exigem que os operadores ajustem periodicamente a tensão do arco para garantir a altura de corte apropriada. Com o uso de técnicas patenteadas pela Hypertherm, o ArcGlide THC executa continuamente a amostragem da tensão do arco e a ajusta automaticamente, proporcionando a altura de tocha adequada durante a vida útil dos consumíveis, sem exigir a interferência do operador.

### Altura de corte inapropriada devido à falta de ajuste da tensão do arco de acordo com o desgaste do eletrodo

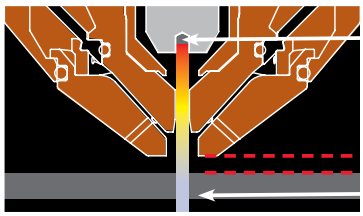


Eletrodo parcialmente desgastado

O contato com a chapa pode danificar os consumíveis
Qualidade de corte inaceitável

Consumíveis descartados prematuramente

### Altura de corte apropriada mantida automaticamente pelo THC

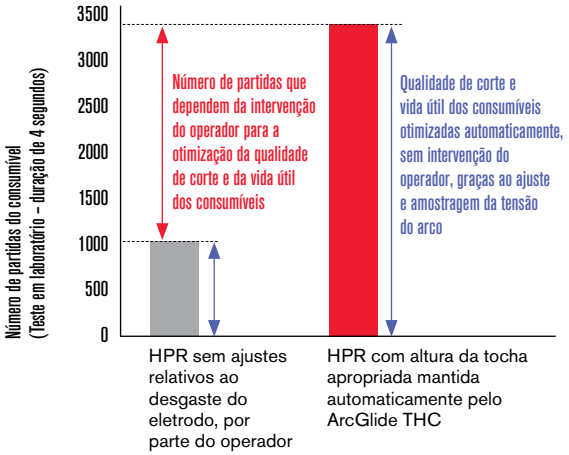


Eletrodo parcialmente desgastado

Altura de corte apropriada
Qualidade de corte adequada

Vida útil dos consumíveis e qualidade de corte otimizadas

### Número de partidas do consumível com desvio < 0,25 mm da altura do corte apropriada, sem intervenção do operador (130 A) em aço-carbono de 12 mm (1/2 pol)



# Embora a melhoria de produtividade varie por processo e tipo de peça, o ArcGlide THC obtém essa melhoria com mínima intervenção do operador e vida útil do consumível otimizada.

## Aumento da produção de peças por hora

O ArcGlide THC maximiza a produtividade, minimizando o tempo do ciclo entre cortes através da tecnologia Rapid Part™ da Hypertherm.

### Isso inclui:

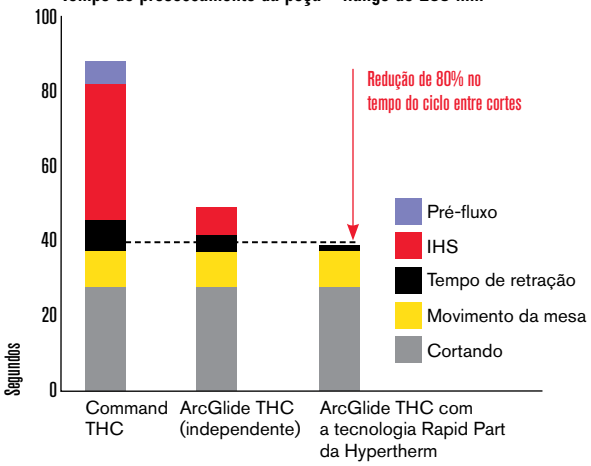
- Calibração automática da altura de cruzamento do sensor de altura inicial (IHS) para reduzir o tempo que a tocha leva para encontrar a chapa sem o risco de danificar a tocha.
- Rápido movimento do eixo z para uma altura de retração definida automaticamente (ou para a próxima altura de perfuração*), a fim de minimizar o tempo de retração da tocha.
- O IHS é ignorado automaticamente sempre que possível, com base na geometria da peça e nas características da chapa.
- O pré-fluxo de gás de plasma é automaticamente concluído durante o movimento da mesa.

Isso resulta em uma redução do tempo do ciclo entre cortes de até 80%, sem intervenção do operador, fornecendo um aumento de até 100% em peças por hora para o flange mostrado.

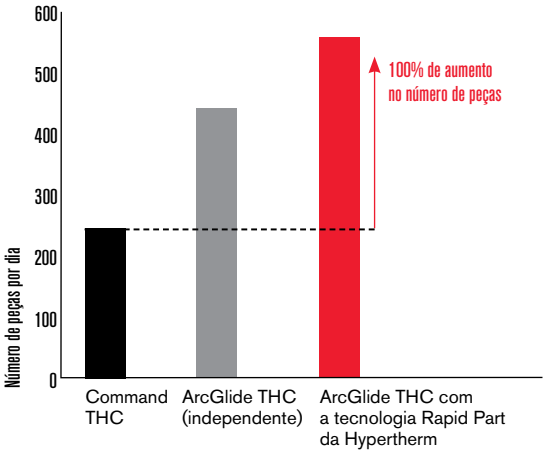
Peça de exemplo – Flange de 203 mm

*A retração para a próxima altura de perfuração é acionada no programa de peças e está disponível com o ProNest® 2012, com Collision Avoidance™.

Tempo de processamento da peça – flange de 203 mm




Número de peças – flange de 203 mm

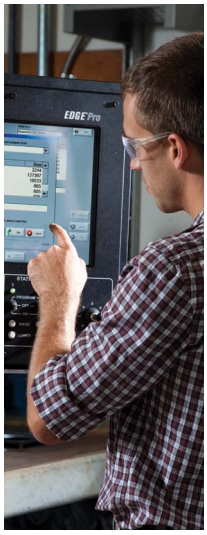



## Fácil de configurar e operar

A nova comunicação Hypernet é um protocolo baseado em Ethernet, que simplifica a operação e a instalação do ArcGlide THC, do CNC e do sistema a plasma.

### Usando a Hypernet:

- Mais de 15 parâmetros de controle de altura da tocha e plasma são definidos e comunicados automaticamente, incluindo entradas/saídas, configurações e sinais de estado para instalação e operação, a fim de reduzir substancialmente a entrada de dados necessária.
- A fiação de E/S e a instalação são substancialmente simplificadas.
- A instalação de tocha de plasma individual ou múltipla é concluída em alguns minutos.
- As novas ferramentas de diagnóstico do THC são habilitadas no CNC.



## O ArcGlide THC foi desenvolvido para operação em ambientes adversos de corte.

- Mecanismos de slide duplamente protegidos e totalmente anexados protegem os elementos internos da entrada de pó metálico.
- A proteção contra perfuração previne danos por respingos de metal fundido.
- Deslocamento magnético com sensoriamento automático de falhas fornece uma proteção omnidirecional da tocha caso ocorra uma colisão.

- Controle local e remoto de elevar/baixar da tocha e ligar/desligar plasma, com uma estação de brilho permitem que a lâmpada indicadora esteja acesa no suporte motorizado.
- Indicador de laser incluído para um alinhamento de chapas mais fácil durante a instalação de trabalhos.
- Conexão de cabo com o suporte motorizado e codificada com cores para fácil conectividade.
- Calibração automática da força crítica para posicionamento preciso, independentemente do peso do cabo e da tocha.

## Características padrão

| | |
|---|---|
| Regulamentações | CE, CSA, GOST-R |
| Faixa de temperatura | -10 °C a +40 °C em temperatura ambiente |
| Umidade | 95% de umidade relativa |
| Dimensões | Suporte motorizado: 127 mm X 151 mm X 743 mm<br>HMI: 298 mm X 131 mm X 118 mm<br>Módulo de controle: 359 mm X 157 mm X 206 mm |
| Conjunto de suporte/deslocamento da tocha | 11,4 kg, magnético (recomendado)<br>4,5 kg, magnético<br>Pneumático<br>As opções de suporte da tocha incluem 51 mm, 44 mm e 35 mm |
| Velocidade do curso | 15240 mm/min (600 pol/min) |
| Capacidade de elevação | 11,4 kg |
| Garantia | Garantia padrão de dois anos |
| Protocolo de comunicação | Hypernet para CNC<br>Fiação isolada ou Hypernet para o sistema a plasma |
| Tensão | 115 V/230 V para o HMI a 50/60 Hz<br>115 V/230 V para o módulo de controle a 50/60 Hz |
| Comprimento do curso do suporte motorizado | 241 mm |
| Tipos de mesas | Corrente de ar descendente e mesa de água<br>Capacidade para correntes altas<br>Sistema a plasma 1 – 4 |

Para verificar o Parceiro Comercial mais próximo, acesse: www.hypertherm.com

Hypertherm, ArcGlide, HyDefinition, Built for Business, Rapid Part, True Hole e Hypernet são marcas comerciais da Hypertherm Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países. Todas as demais marcas comerciais constituem propriedade de seus respectivos donos.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Revisão 2

870857 Português / Portuguese

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™