P R E S S E M I T T E I L

Hypertherm®

ZUR SOFORTIGEN VERÖFFENTLICHUNG

Technische Fortschritte unterscheiden die neue Brennerhöhensteuerung von Hypertherm von anderen Steuerungen, die heute auf dem Markt erhältlich sind



Roosendaal, Niederlande — Metallformer und -hersteller haben jetzt mit der neuen ArcGlide®-Brennerhöhensteuerung von Hypertherm die Möglichkeit, die Schnittgüte zu verbessern und die Betriebskosten zu verringern. Mehrere technische Neuerungen sorgen dafür, dass sie sich von allen anderen Brennerhöhensteuerungen unterscheidet, die heute auf dem Markt erhältlich sind. Zu den Vorteilen gehören verbesserte Schnittgüte, optimierte Lebensdauer der Verschleißteile, eine Steigerung bei den pro Stunde geschnittenen Teilen um bis zu 100% sowie eine robuste Bauweise, die unerwartete Ausfallzeiten verhindert.

Die ArcGlide THC erreicht ihre Leistungsvorteile ohne Eingreifen des Bedieners. Die Lichtbogenspannung wird automatisch dem Abnutzungsgrad der Verschleißteile angepasst (etwas, was eigentlich Aufgabe der Bediener ist, häufig aber nicht getan wird), so dass die Verschleißteile die erwartete Lebensdauer erreichen. In Labortests fanden Hypertherm-Techniker heraus, dass Verschleißteile drei Mal länger halten, wenn die Lichtbogenspannung richtig eingestellt ist. Außerdem fanden sie heraus, dass die Schnittgüte besser und konstanter war, so dass Unternehmen rentabler arbeiten können.

Produktivitätsfortschritte werden durch eine Verringerung der Zykluszeit zwischen den Schnitten erreicht. Das vorbereitete Teileprogramm und die ArcGlide THC arbeiten zusammen, um unnötige Bewegung zwischen Schnitten zu minimieren, während die proprietäre Rapid Ignition™-Technologie ein Zünden des Brenners ermöglicht, sobald er in der richtigen Position ist, was die Zykluszeit zwischen den Schnitten weiter verringert. Bei den Tests wurde die Gesamtzeit zwischen den Schnitten um bis zu 80 Prozent verringert, bei gleichzeitiger Erhöhung der Zahl der pro Stunde geschnittenen Teile um bis zu 100%.

Genauso wie die von Hypertherm vor kurzem vorgestellte EDGE Pro® CNC ist die ArcGlide einfach zu installieren und einfach zu verwenden. Farblich gekennzeichnete und kodierte Kabel dienen dem Anschluss der THC an die Höhenverstellung, die Stromquelle und die CNC, während eine einfache Benutzeroberfläche und große Bedienelemente Verwirrung oder Frustration des Bedieners vermeiden. Die technischen Fortschritte bei der ArcGlide erstrecken sich auch auf das Äußere des Geräts. Die Techniker fügten eine harte Außenhülle hinzu und verschlossen die Gleitmechanik komplett mit zwei bewehrten Schutzschichten, um zu verhindern, dass Staub und Metallteile ins Innere gelangen. Sie fügten außerdem einen Lochstechschutz hinzu, um zu verhindern, dass geschmolzenes Metall zurück auf die Steuerung spritzt.

„Die neue ArcGlide ist ein wichtiger Schritt nach vorne in der THC-Welt“, sagte Peter Brahan, Leiter des Automation-Teams von Hypertherm. „Wir haben uns angehört, was unsere Kunden zu sagen haben, und haben die Funktionen und Vorteile, die sie sich wünschen, implementiert. Daher sind wir zuversichtlich, dass die ArcGlide Metallschneidbetrieben helfen wird, größeren Erfolg – und letztendlich maximalen Gewinn – bei ihren Schneidvorgängen zu erreichen.“

Hypertherm entwickelt und fertigt die fortschrittlichsten Plasmasysteme der Welt für den Einsatz in einer Vielzahl von Branchen wie Schiffsbau, Fertigung und KFZ-Reparatur. Die Produktlinie des Unternehmens umfasst Hand- und maschinelle Plasmasysteme und Verschleißteile sowie CNC-Bewegungs- und Höhensteuerungen. Hypertherm-Systeme sind für ihre Leistung und Zuverlässigkeit bekannt, die zu höherer Produktivität und Rentabilität für Tausende von Unternehmen führt. Der gute Ruf des Unternehmens reicht 41 Jahre zurück, bis ins Jahr 1968, als Hypertherm das Plasmaschneiden mit Wasserinjektion erfand. Das Unternehmen hat über 1.000 Mitarbeiter, und Betriebe und Partnervertretungen weltweit.

ENDE

Kontaktperson: Yvette Leeflang unter +31 (0) 165 596932 oder yvette.leeflang@hypertherm.com