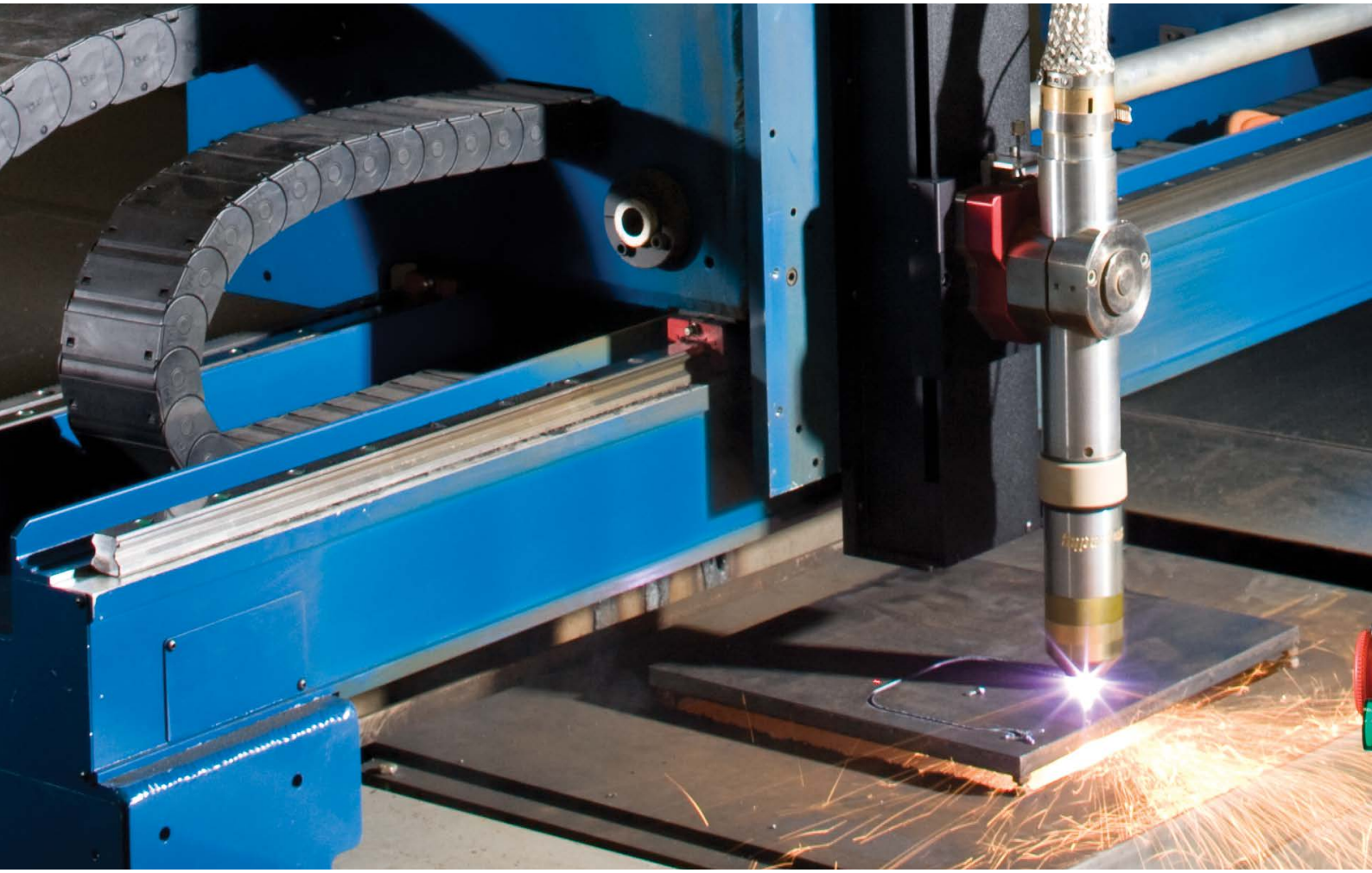
Hypertherm®

THC ArcGlide®

per interfaccia separata o seriale



Qualità di taglio superiore | Durata ottimale dei consumabili
Maggiore produttività | Design resistente

Vantaggi di THC ArcGlide

Il THC ArcGlide assicura una qualità di taglio ottimale, migliorando sensibilmente la produttività e riducendo i costi operativi per le applicazioni di taglio al plasma. Alcuni dei vantaggi specifici offerti:

- Durata ottimale dei consumabili e qualità di taglio superiore attraverso il campionamento e il controllo della tensione dell'arco
- Miglioramento fino all'80% nel taglio dei pezzi all'ora grazie alla riduzione al minimo del tempo del ciclo da taglio a taglio con l'utilizzo della tecnologia Rapid Part™
- Meccanica resistente per assicurare massima affidabilità, coperta da garanzia di due anni
- IUM (interfaccia uomo-macchina) facile da utilizzare per una rapida configurazione dei lavori in meno di un minuto
- Tecnologia True Hole® compatibile per l'installazione di Plasma HyPerformance® HPRXD®

I vantaggi in termini di prestazioni possono essere ottenuti con un intervento minimo da parte dell'operatore, eliminando la necessità di impegnativi corsi di formazione e consentendo di ottenere prestazioni ottimali durante qualsiasi turno, con qualsiasi operatore, in qualunque fabbrica.



Ottimizzazione dell'investimento nel plasma grazie al controllo di altezza torcia di livello superiore

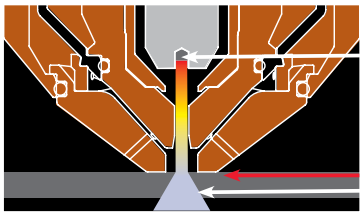
Il THC (controllo di altezza torcia) ArcGlide nasce da oltre 40 anni di esperienza di Hypertherm nell'industria del taglio. Progettato per offrire prestazioni ottimali con un intervento minimo da parte dell'operatore, il THC ArcGlide garantisce prestazioni di livello superiore e affidabilità per le applicazioni al plasma, riducendo al contempo i costi correlati alle operazioni di taglio.



Durata dei consumabili e qualità di taglio ottimali

Per una corretta altezza di taglio, nei tradizionali controlli di altezza torcia è necessario che gli operatori regolino periodicamente la tensione dell'arco. Grazie alle tecniche di proprietà di Hypertherm, il THC ArcGlide esegue un costante campionamento della tensione dell'arco e la regola automaticamente in modo da ottenere una corretta altezza della torcia nel corso della vita utile dei consumabili, senza richiedere alcun intervento da parte dell'operatore.

Altezza di taglio errata causata dalla mancata regolazione della tensione dell'arco a seguito dell'usura dell'elettrodo

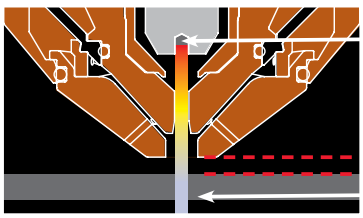


Elettrodo parzialmente usurato

Il contatto con la lamiera può danneggiare i consumabili
Qualità di taglio inaccettabile

Consumabili sostituiti prematuramente

Altezza di taglio corretta mantenuta automaticamente da THC ArcGlide

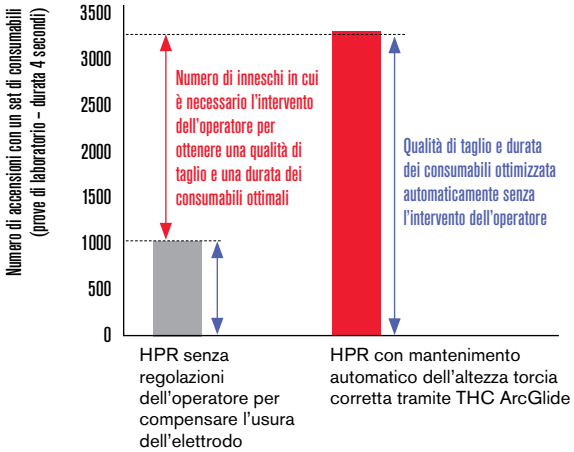


Elettrodo parzialmente usurato

Altezza di taglio corretta
Qualità di taglio corretta

Durata dei consumabili e qualità di taglio ottimali

Numero di accensioni con un set di consumabili con una deviazione dall'altezza di taglio corretta < di 0,25 mm, senza intervento dell'operatore (130 A) su acciaio al carbonio da 12 mm



Mentre il miglioramento della produttività varia in base al processo e al tipo di pezzo, il THC ArcGlide consente di ottenere tali miglioramenti con un intervento minimo da parte dell'operatore e ottimizzando la durata dei consumabili.

Aumento della produttività (pezzi/ora)

Il THC ArcGlide aumenta la produttività riducendo al minimo il tempo del ciclo da taglio a taglio mediante la tecnologia Hypertherm Rapid Part.

Comprende:

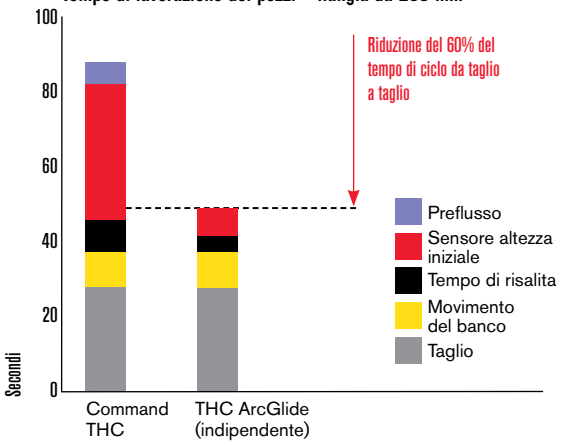
- Calibrazione dell'altezza incrociata del sensore altezza iniziale (IHS) automatico per ridurre al minimo il tempo impiegato dalla torcia per trovare la lamiera senza rischiare di danneggiare la torcia.
- Rapido movimento dell'asse z per impostare automaticamente l'altezza di risalita per ridurre al minimo il tempo di risalita della torcia
- Il preflusso del gas plasma viene completato automaticamente durante il rilevamento dell'altezza iniziale

Ciò produce una riduzione del tempo del ciclo da parte a parte fino al 60%, assicurando un aumento dell'80% delle parti ogni ora per la flangia mostrata.

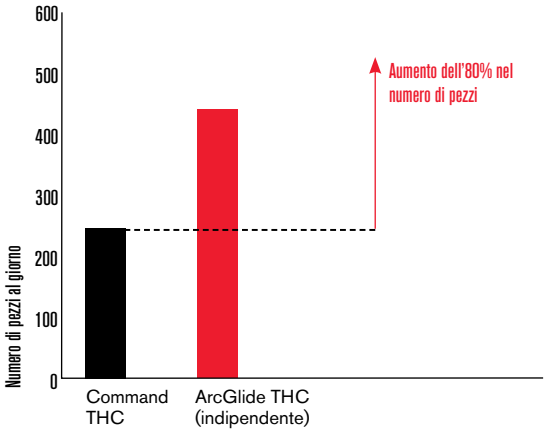


Pezzo campione – Flangia da 203 mm

Tempo di lavorazione dei pezzi – flangia da 203 mm



Numero di pezzi – flangia da 203 mm



Il THC ArcGlide è progettato per funzionare in ambienti di taglio difficili.

- Completamente protetto, i meccanismi di scorrimento con doppia protezione proteggono le parti interne scorrevoli dall'ingresso di polveri di metallo
- La protezione dello sfondamento impedisce i danni causati dagli spruzzi di metallo fuso
- Scollamento magnetico duraturo per una protezione in tutte le direzioni della torcia durante le collisioni con re-installazione rapida
- Attivazione/disattivazione del plasma e controllo risalita/discesa della torcia a livello locale o remoto, con una spia di abilitazione stazione sul carrello torcia
- Puntatore laser incluso per una facile configurazione del lavoro
- Singolo collegamento mediante cavi con codifica a colori al carrello torcia per una connettività semplificata
- Calibrazione automatica della forza frenante per un posizionamento accurato, indipendentemente dalla torcia e dal peso del cavo
- Adatto per installazioni nuove o per l'aggiornamento di installazioni esistenti su macchine da taglio.



L'interfaccia uomo-macchina di Hypertherm consente una configurazione e un funzionamento semplificati.

- Ampio display per la tensione dell'arco e i parametri di configurazione
- Esecuzione della configurazione dei lavori direttamente dallo schermo principale in pochi secondi
- Comandi semplificati ed eseguibili con i guanti eliminano la confusione e la insoddisfazione dell'operatore
- Connessione a un singolo punto per una facile configurazione



Caratteristiche standard

Approvazione	CE, CSA, GOST-R
Gamma di temperatura	Temperatura ambientale da -10 °C a +40 °C
Umidità	95% di umidità relativa
Dimensioni	Carrello torcia: 127 mm X 151 mm X 743 mm HMI: 298 mm X 131 mm X 118 mm Modulo di controllo: 359 mm X 157 mm X 206 mm
Supporto torcia/gruppo scollamento	Magnetico da 11,4 kg (consigliato) Magnetico da 4,5 kg Pneumatico Le opzioni supporto torcia sono di 51 mm, 44 mm e 35 mm
Velocità corsa	15240 mm/min
Capacità di sollevamento	11,4 kg
Garanzia	Garanzia standard di due anni
Protocollo di comunicazione	Cavi separati o seriali
Tensione	115 V/230 V per IUM a 50/60 Hz 115 V/230 V per il modulo di controllo a 50/60 Hz
Lunghezza corsa del carrello torcia	241 mm
Tipi di banco	Banco a corrente discendente e ad acqua Capacità ad alto amperaggio

Per la sede più vicina, visitate:
www.hypertherm.com

Hypertherm, ArcGlide, Rapid Part, True Hole, HyPerformance e HPR sono marchi depositati di Hypertherm Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri Paesi. Tutti gli altri marchi depositati appartengono ai rispettivi proprietari.

©8/2016 Hypertherm Inc. Revisione 2

870844 Italiano / Italian

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™