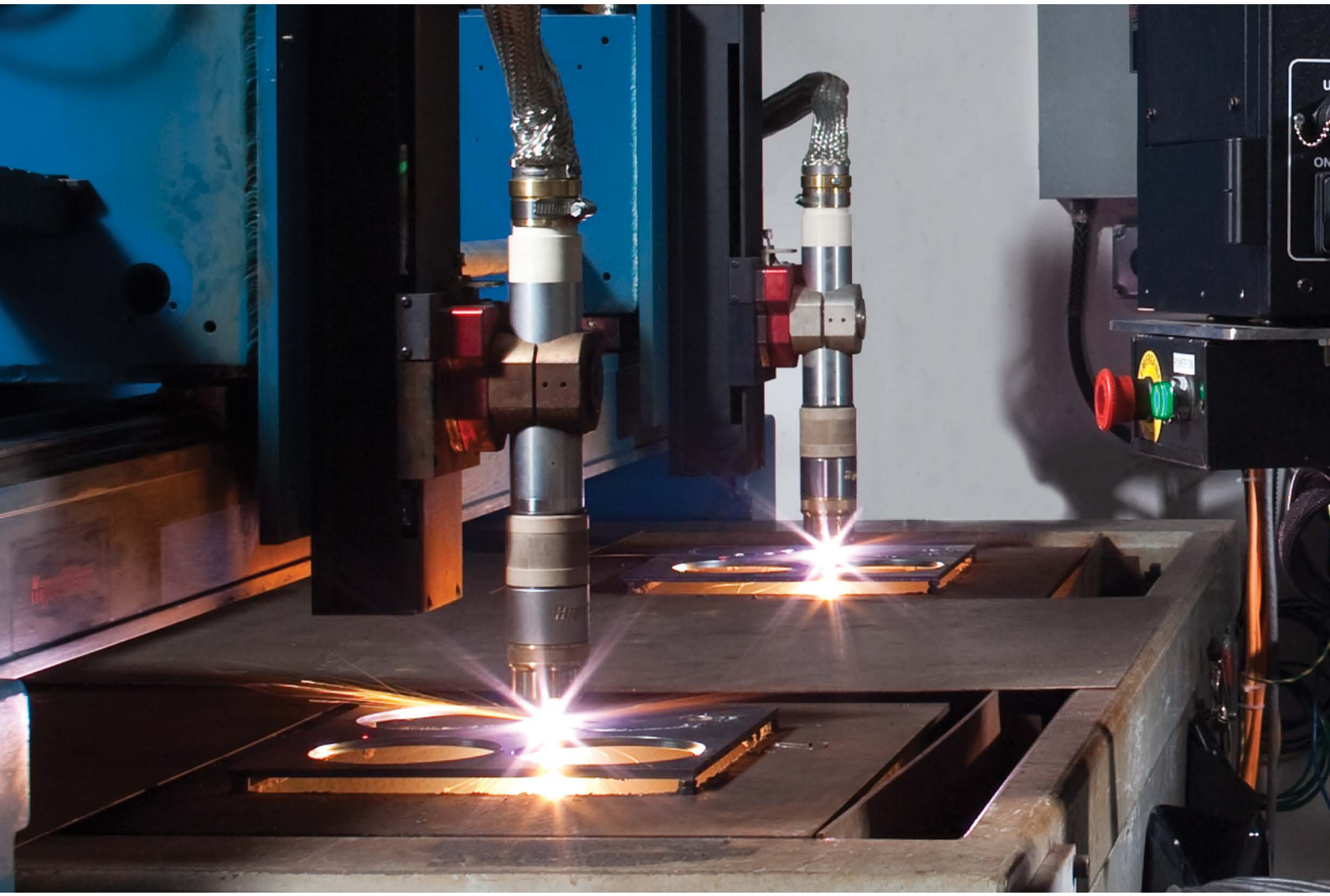
Hypertherm®

ArcGlide® THC

mit Hypernet®-Schnittstelle



Ausgezeichnete Schnittqualität | Optimale Lebensdauer der Verschleißteile Höhere Produktivität | Robuste Konstruktion

Vorteile der ArcGlide THC

Die ArcGlide-Brennerhöhensteuerung bietet eine optimale Schnittqualität, eine erheblich verbesserte Produktivität und reduzierte Betriebskosten für Plasmaschneidanwendungen. Die spezifischen Vorteile umfassen Folgendes:

- Optimale Standzeit der Verschleißteile und ausgezeichnete Schnittqualität durch Abtastung und Steuerung der Lichtbogen-Spannung
- Bis zu 100 %ige Verbesserung der pro Stunde geschnittenen Teile durch Minimierung der Zykluszeit von einem Schnitt zum nächsten bei Verwendung der Rapid Part™-Technologie
- Installation mit Hypernet®-Kommunikation, die den Betrieb vereinfacht und die Installationszeit für Anwendungen mit einzelnen und mehreren Brennern reduziert
- Extrem robuste Mechanik für hohe Zuverlässigkeit mit einer Gewährleistung von zwei Jahren
- True Hole®-Technologie, die für HyPerformance® Plasma HPRXD®-Installationen eingesetzt werden kann

Leistungsvorteile, die ohne Eingreifen des Bedieners erzielt werden können, und den Bedarf an umfassenden Schulungen eliminieren, wodurch Sie die beste Leistung über jede Schicht, mit jedem Bediener und über alle Standorte hinweg erreichen können.



Optimieren Sie Ihre Plasmainvestitionen mit einer ausgezeichneten Brennerhöhensteuerung

Die ArcGlide THC (Brennerhöhensteuerung) baut auf mehr als 40 Jahren Erfahrung von Hypertherm in der Schneidbranche auf. Konzipiert für optimierte Leistung ohne Eingreifen des Bedieners bietet die ArcGlide THC überlegene Leistung und Zuverlässigkeit für Plasmaanwendungen bei gleichzeitiger Reduzierung der Schneidkosten.

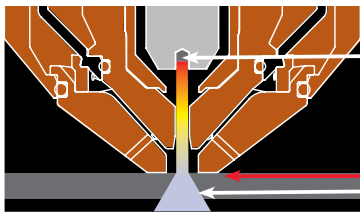


Optionale HMI
(Mensch-Maschine-Schnittstelle)

Optimieren Sie die Standzeit der Verschleißteile und die Schnittqualität

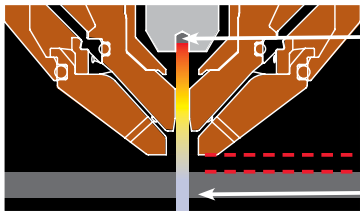
Herkömmliche Brennerhöhensteuerungen erfordern, dass Bediener die Lichtbogen-Spannung regelmäßig anpassen, um eine ordnungsgemäße Schneidhöhe zu gewährleisten. Mit den proprietären Hypertherm-Techniken tastet die ArcGlide THC kontinuierlich die Lichtbogen-Spannung ab und passt diese während der gesamten Lebensdauer der Verschleißteile an die richtige Brennerhöhe an, ohne dass ein Eingreifen des Bedieners erforderlich ist.

Ungenaue Schneidhöhe aufgrund von nicht erfolgter Einstellung der Lichtbogen-Spannung entsprechend der Elektrodenabnutzung



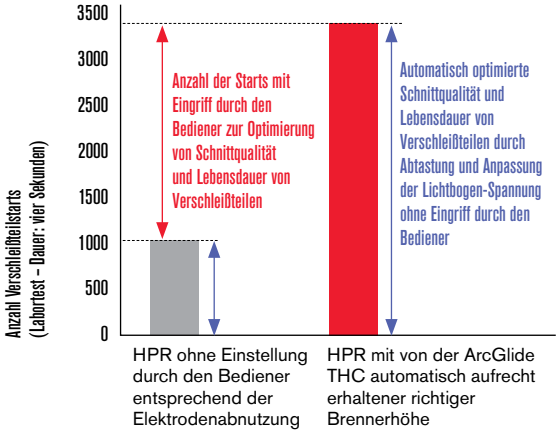
Vorzeitig abgenutzte Verschleißteile

Richtige Schneidhöhe wird von der Brennerhöhensteuerung automatisch aufrecht erhalten



Optimierte Standzeit der Verschleißteile und Schnittqualität

Anzahl der Verschleißteilstarts mit einer Abweichung von < 0,25 mm von der richtigen Schneidhöhe ohne Eingriff durch den Bediener (130 A), 12 mm unlegierter Stahl



Während Produktivitätsverbesserungen je nach Prozess- und Teiletyp variieren, erzielt die ArcGlide THC dies mit minimalem Eingriff des Bedieners und optimaler Lebensdauer der Verschleißteile.

Steigern des Stundendurchsatzes

Die ArcGlide THC maximiert die Produktivität, indem sie mit der Rapid Part™-Technologie von Hypertherm die Zykluszeit zwischen Schnitten minimiert.

Dies umfasst:

- Automatische Anfangshöhenabtastung (IHS) mit Übergang zur Höhenkalibrierung, zur Minimierung der Zeit, die der Brenner zum Finden der Platte benötigt, ohne eine Beschädigung des Brenners zu riskieren
- Schnelle Bewegung auf der Z-Achse auf eine automatisch festgelegte Rückzugshöhe (oder auf die nächste Lochstechhöhe*), um die Rückfahrzeit des Brenners zu minimieren
- Die Anfangshöhenabtastung (IHS) wird, basierend auf der Teilegeometrie und den Plattenmerkmalen, wo möglich, automatisch übersprungen
- Die Plasmagasvorströmung wird während der Tischbewegung automatisch abgeschlossen

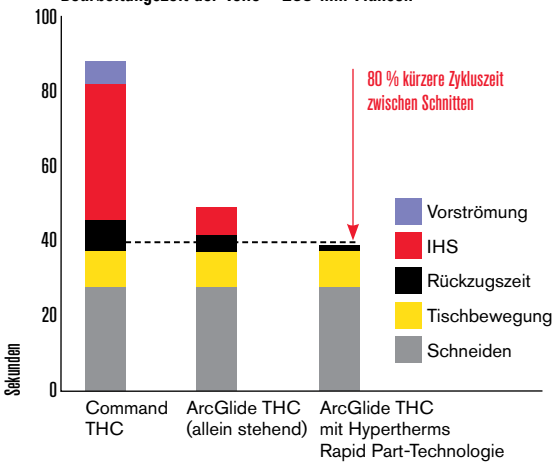
Dies führt zu einer Reduzierung der Zykluszeit zwischen Schnitten von bis zu 80 % ohne Eingreifen des Bedieners, was eine Steigerung des Stundendurchsatzes für den abgebildeten Flansch von bis zu 100 % bedeutet.



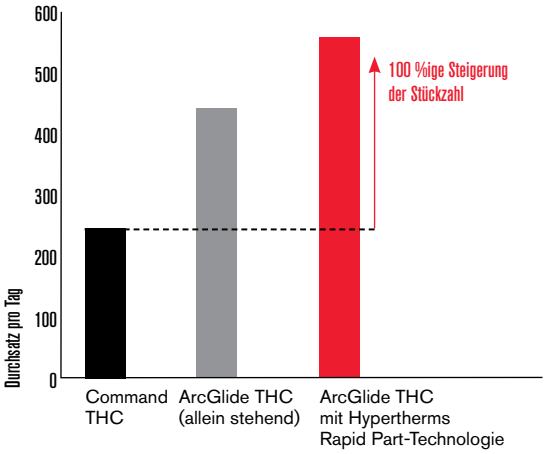
Beispiel-Werkstück – 203-mm-Flansch

*Der Rückzug auf die nächste Lochstechhöhe wird im Teileprogramm ausgelöst und ist mit ProNest® 2012 mit Collision Avoidance™ verfügbar.

Bearbeitungszeit der Teile – 203-mm-Flansch



Stückzahl – 203-mm-Flansch



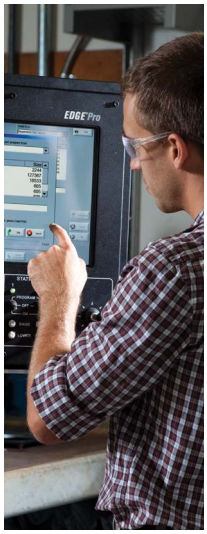
Einfach aufzustellen und zu bedienen

Die neue Hypernet-Kommunikation ist ein Ethernet-basiertes Protokoll, das den Betrieb und die Installation für die ArcGlide THC, die CNC sowie die Plasmaanlage vereinfacht.

Mit Hypernet:

- werden mehr als 15 Parameter für die Plasma- und Brennerhöhensteuerung automatisch festgelegt und kommuniziert, einschließlich Ein-/Ausgänge, Einstellungen und Statussignale für die Installation und den Betrieb, um die erforderliche Dateneingabe erheblich zu reduzieren
- wird die E/A-Verdrahtung und -Konfiguration erheblich vereinfacht
- wird die Konfiguration für einzelne oder mehrere Plasmabrenner in Minuten ausgeführt
- werden auf der CNC neue Diagnosewerkzeuge für die Brennerhöhensteuerung aktiviert







Die ArcGlide THC wurde für den Betrieb in rauen Schneidumgebungen konzipiert.

- Komplett eingeschlossene, doppelt geschützte Schienenmechanik schützt interne Schienenkomponenten vor Eindringen von Metallstaub
- Lochstechschutz verhindert Schäden durch geschmolzene Metallspritzer
- Magnetische Abschaltung mit automatischer Fehlererkennung für omnidirektionalen Schutz des Brenners im Falle von Kollisionen.
- Lokale und Fernsteuerung für das Ein-/Ausschalten der Plasmaanlage und für das Anheben und Absenken des Brenners, mit einer hellen Anzeigeleuchte für das Aktivieren der Station an der Höhenverstellung



- Laserzeiger für einfachere Plattenausrichtung während der Konfiguration von Aufträgen
- Einzelne, farbcodierte Kabelverbindung zur Höhenverstellung für einfache Verbindungen
- Automatische Drehmomentkalibrierung für genaue Positionierung, unabhängig vom Gewicht des Brenners und des Brennerschlauchpakets

Standardfunktionen

Vorschriften	CE, CSA, GOST-R
Temperaturbereich	–10 °C bis +40 °C Umgebungstemperatur
Feuchtigkeit	95 % RH
Abmessungen	Höhenverstellung: 127 mm x 151 mm x 743 mm HMI: 298 mm x 131 mm x 118 mm Steuermodul: 359 mm x 157 mm x 206 mm
Brennerhalterung/Abschaltmechanismus	11,4 kg magnetisch (empfohlen) 4,5 kg magnetisch Pneumatisch Optionen der Brennerhalterung umfassen 51 mm, 44 mm und 35 mm
Hubgeschwindigkeit	15.240 mm/min
Hebekapazität	11,4 kg
Gewährleistung	Standardgewährleistung von zwei Jahren
Kommunikationsprotokoll	Hypernet zu CNC Diskrete Verdrahtung oder Hypernet zur Plasmaanlage
Spannung	115 V / 230 V für HMI bei 50/60 Hz 115 V / 230 V für Steuermodul bei 50/60 Hz
Hublänge der Höhenverstellung	241 mm
Tischtypen	Höhenverstellbarer Tisch und Wassertisch Kapazität für höhere Stromstärken 1–4 Plasmaanlage

Eine Geschäftsstelle in Ihrer Nähe finden Sie unter: www.hypertherm.com

Hypertherm, ArcGlide, HyDefinition, Built for Business, Rapid Part, True Hole und Hypernet sind Marken von Hypertherm Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Revision 2

870851 Deutsch / German

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™