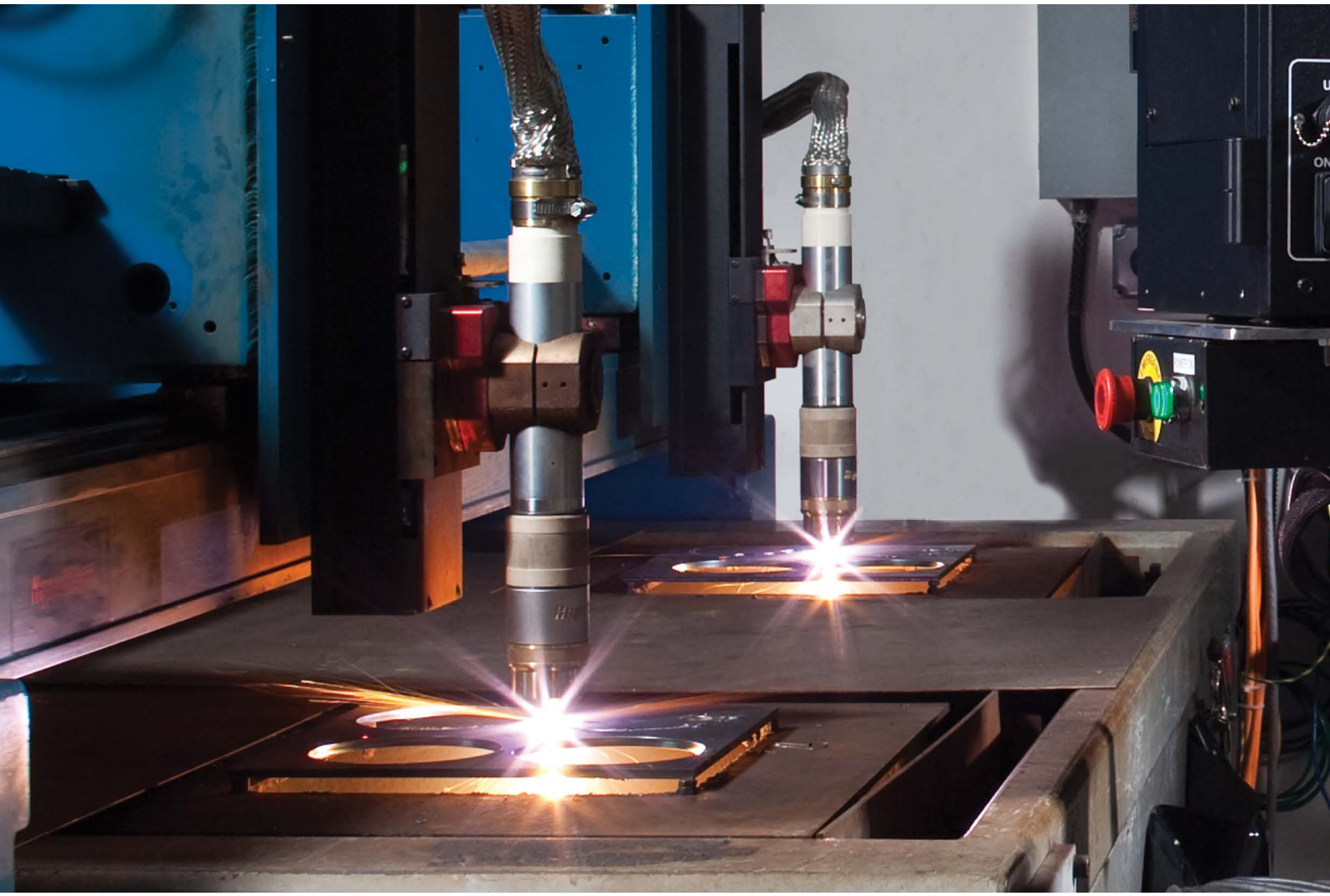
Hypertherm®

THC ArcGlide®

con interfaccia Hypernet®



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 al 100% 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™
- Installazione tramite comunicazione Hypernet® che semplifica il funzionamento e riduce i tempi di installazione per applicazioni con una o più torce
- Meccanica resistente per assicurare massima affidabilità, coperta da garanzia di due anni
- Tecnologia True Hole® compatibile per l'installazione di Plasma HyPerformance® HPRXD®

I vantaggi in termini di prestazioni possono essere ottenuti senza alcun intervento 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 senza intervento 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.

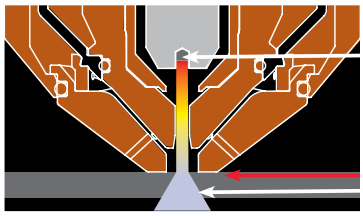


Interfaccia uomo-macchina (IUM) opzionale

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

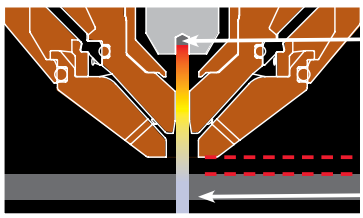


Elettrodo parzialmente usurato

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

Consumabili sostituiti prematuramente

Altezza di taglio corretta mantenuta automaticamente dal THC

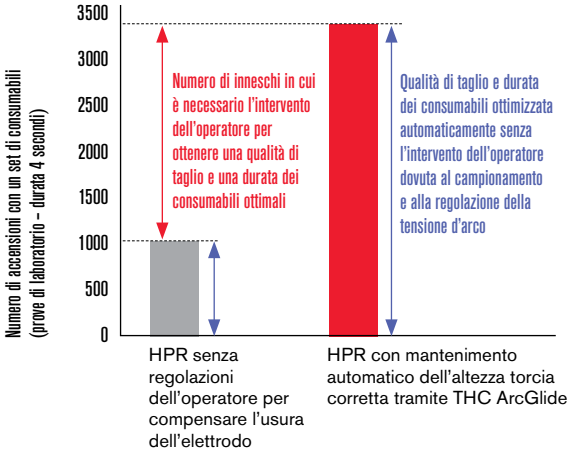


Elettrodo parzialmente usurato

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 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 (o la successiva altezza di sfondamento*) per ridurre al minimo il tempo di risalita della torcia
- Ove possibile, il sensore altezza iniziale viene automaticamente ignorato in base alla geometria dei pezzi e alle caratteristiche della lamiera
- Il preflusso gas plasma viene completato automaticamente durante il movimento del banco

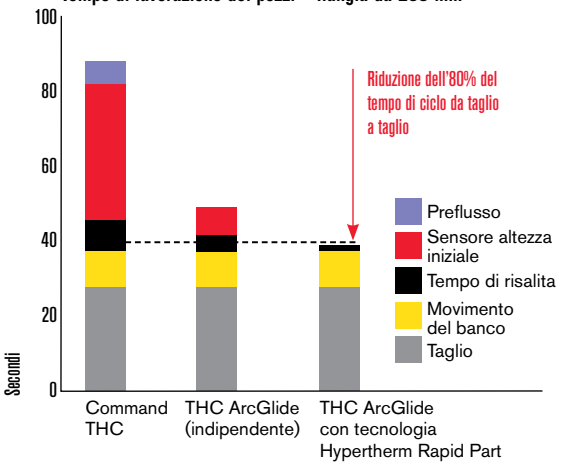
Ciò produce una riduzione del tempo del ciclo da taglio a taglio fino all'80% senza intervento da parte dell'operatore, assicurando un aumento fino al 100% dei pezzi l'ora per la flangia mostrata.



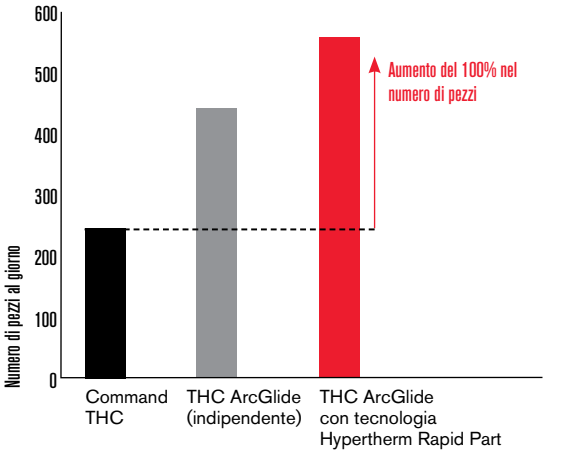
Pezzo campione – Flangia da 203 mm

*La ritrazione sulla successiva altezza di sfondamento viene attivata nel programma pezzi ed è disponibile con il software ProNest® 2012 con Collision Avoidance™.

Tempo di lavorazione dei pezzi – flangia da 203 mm



Numero di pezzi – flangia da 203 mm



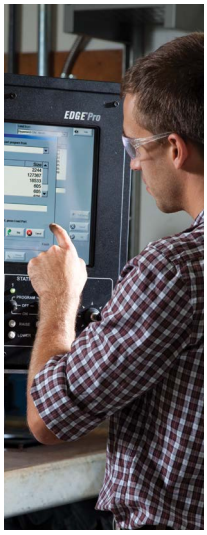
Facile da configurare e da utilizzare

Il nuovo protocollo di comunicazione Hypernet è un protocollo Ethernet che semplifica l'utilizzo e l'installazione del THC ArcGlide, del CNC e del sistema plasma.

Vantaggi offerti dal protocollo Hypernet:

- Più di 15 parametri per il plasma e il controllo di altezza torcia sono impostati e comunicati in modo automatico, compresi ingressi/uscite, impostazioni e segnali di stati sia per l'installazione sia per il funzionamento, per ridurre sensibilmente la quantità di dati da inserire
- La predisposizione e la configurazione dei collegamenti I/O sono sensibilmente semplificate
- La configurazione di una o più torce plasma viene completata in pochi minuti
- Sul CNC sono abilitati nuovi strumenti di diagnostica per il THC







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
- Separatore magnetico con rilevamento guasti automatico per la protezione omnidirezionale della torcia in caso di collisione
- 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 un allineamento semplificato durante l'impostazione 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

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 (consigliato) 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	Hypernet in CNC Cavi separati o Hypernet per sistema al plasma
Tensione	115 V/230 V per HMI 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 Sistema plasma 1-4

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

Hypertherm, ArcGlide, HyDefinition, Built for Business, Rapid Part, True Hole e Hypernet 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

870854 Italiano / Italian

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™