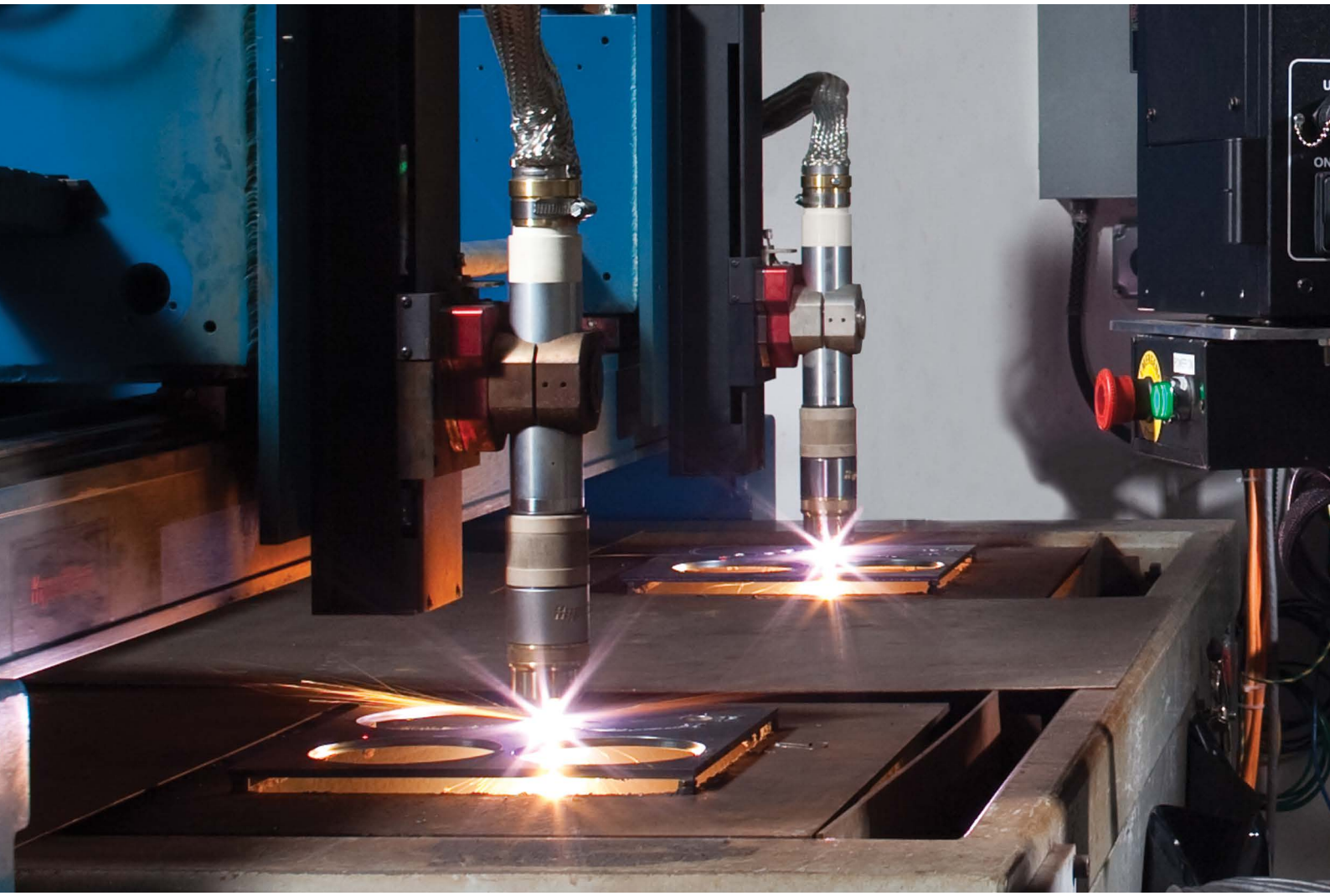
Hypertherm®

ArcGlide® THC

带 Hypernet® 接口



卓越的切割质量 | 最长久的易损件寿命
更高的生产效率 | 坚固耐用的设计

ArcGlide THC 的优势

ArcGlide THC 在等离子切割应用中可实现最佳的切割质量，大幅提高生产效率并降低运行成本。具体优势包括：

- 通过弧压采样和控制，可延长易损件寿命并获得卓越的切割质量
- 通过使用 Rapid Part™ 高效切割技术最大程度地缩短两次切割之间的间隔时间，每小时切割的零件数量最多可增加一倍
- 通过 Hypernet® 通信执行安装，可简化操作并缩短单割炬和多割炬应用中的安装时间
- 坚固的机械结构，实现卓越的可靠性，更有两年质量保证服务，令您高枕无忧
- 配合使用 HyPerformance® HPRXD® 高性能等离子系统时，可实现 True Hole® 精细螺栓孔切割

  无需操作工的干预，即可提升切割性能，无需进行大规模培训，即可确保所有车间、所有班次、所有操作工都能获得最佳的切割性能。



卓越的割炬调高控制器，让您投资的等离子切割设备物尽其用

ArcGlide THC（割炬调高控制器）是海宝凭借其在切割行业 40 多年的丰富经验而开发出的产品。ArcGlide THC 的设计目标是在没有操作工干预的情况下实现最佳的切割性能，在实际的等离子切割应用中，能够提供卓越的性能和可靠性，同时降低了切割成本。

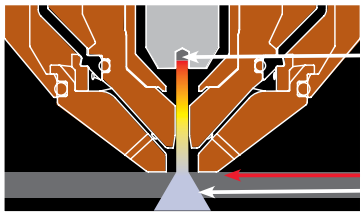


可选 HMI
（人机接口）

延长易损件寿命，优化切割质量

传统的割炬调高控制器需要操作工不时地调节弧压，以确保正确的切割高度。ArcGlide THC 使用海宝专利技术持续采样弧压并自动对易损件磨损进行弧压补偿，在无需操作工介入的情况下即可在易损件使用过程中保持正确的割炬高度。

由于未针对电极的磨损进行弧压补偿而导致切割高度不合适

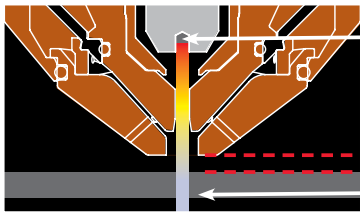


部分磨损的电极

接触板材
会损坏易损件
不合格的切割质量

易损件过早废弃

THC 自动保持正确的切割高度

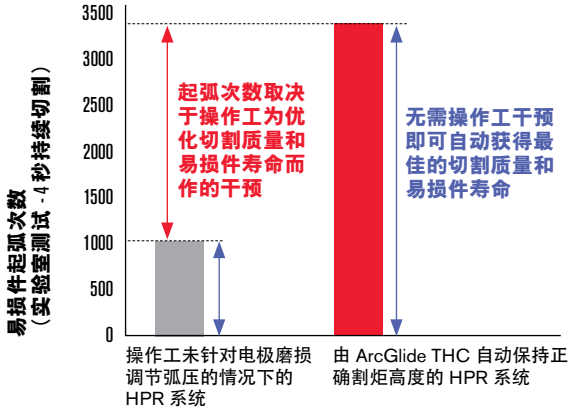


部分磨损的电极

正确的切割高度
合格的切割质量

最佳化的易损件寿命和切割质量

没有操作工介入的情况下以 130 A 的工艺电流切割 12 mm 低碳钢，偏离正确切割高度不超过 0.25 mm 的易损件起弧次数



生产效率的提高取决于工艺和零件类型，ArcGlide THC 可在操作工极少干预的情况下提高生产效率并延长易损件寿命。

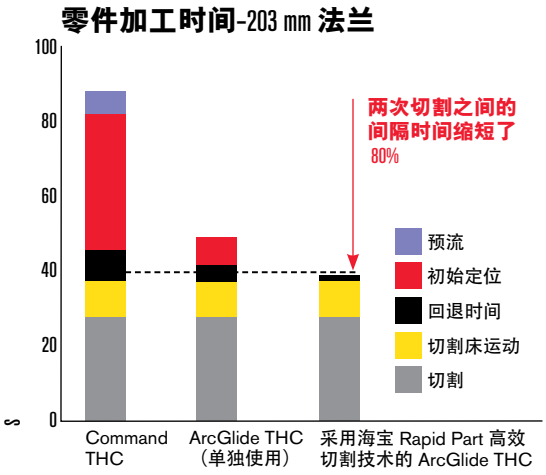
增加每小时生产的零件数量

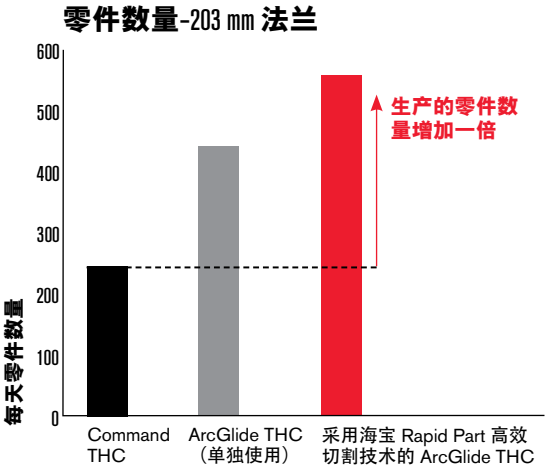
ArcGlide THC 通过使用海宝的 Rapid Part™ 高效切割技术最大程度地缩短两次切割之间的间隔时间，从而最大程度地提高了生产效率。

这包括：

- 利用自动初始定位 (IHS)，无需执行高度校准，即可在不损坏割炬的情况下最大程度地缩短割炬定位板材的时间
- Z 轴可快速移至自动设定的回退高度（或下一穿孔高度*），最大程度地缩短了割炬回退时间
- 根据工件的几何形状和板材特性，可自动跳过初始定位过程
- 切割床运动期间自动完成等离子气体预流

有赖于上述特性，无需操作工的干预，两次切割之间的间隔时间即可至多缩短 80%，且每小时生产的零件数量最多可增加一倍（以法兰为例）。







示例零件-203 mm 法兰

*回退至下一穿孔高度的功能可在零件程序中设定，亦可通过带有 Collision Avoidance™ 防撞保护模块的 ProNest® 2012 调用。

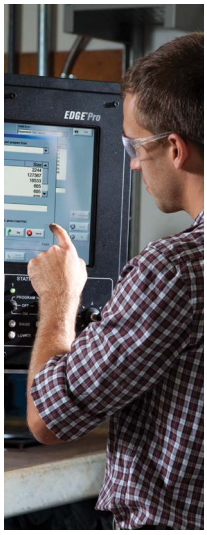
易于设置和操作

新的 Hypernet 使用以太网协议进行通信，可简化 ArcGlide THC、CNC 控制器和等离子系统的运行和安装。

使用 Hypernet 的优势：

- 自动设定并传输 15 个以上等离子和割炬调高控制参数，其中包括各项输入/输出、设定以及安装和运行状态信号，以大量减少所需的数据输入工作
- 极大地简化了 I/O 接线和设置
- 只需几分钟即可完成单割炬或多割炬等离子系统的设置
- 新的 THC 诊断工具已集成到 CNC 控制器







ArcGlide THC 的设计可在恶劣的切割环境中运行。

- 完全封闭、具有双层保护的滑轨机构，可防止金属粉尘进入滑轨内部
- 穿孔防护装置可防止金属熔渣飞溅造成的损坏
- 磁性分离装置，具有自动故障检测功能，可在发生碰撞的情况下对割炬进行全方位保护
- 升降体上配有明亮的站点启动指示灯，借此可在本地或远程操控等离子系统的开/关和割炬的升/降



- 内置激光指示器，可以在设置作业期间更方便地对齐板材
- 单根、彩色编码电缆连接至升降体，连接更加简单
- 自动扭力校准。无论割炬和电缆的重量如何，都可实现精确定位

标准功能

质量认证	CE、CSA、GOST-R
温度范围	环境温度 -10°C 至 +40°C
湿度	95% 相对湿度
尺寸	升降体：127 mm X 151 mm X 743 mm HMI：298 mm X 131 mm X 118 mm 控制模块：359 mm X 157 mm X 206 mm
割炬安装/分离装置	11.4 kg磁性分离装置（推荐） 4.5 kg磁性分离装置 气动 割炬安装选件规格：51 mm、44 mm 和 35 mm
行程速度	15240 mm/min
升降体最大载重	11.4 kg
保修	两年保修期（标准）
通信协议	Hypernet 至 CNC 控制器 单独连接或通过 Hypernet 连接至等离子系统
电压	HMI：115 V/230 V，50/60 Hz 控制模块：115 V/230 V，50/60 Hz
升降体行程长度	241 mm
切割床类型	下抽风式切割床、水床 大电流等级切割床 1-4 等离子系统

要查找您附近的海宝办事处，
请访问：www.hypertherm.com

海宝 (Hypertherm)、ArcGlide、HyDefinition、Built for Business、Rapid Part、True Hole 和 Hypernet 均为 Hypertherm Inc. 的商标，可能已在美国和/或其他国家/地区注册。
所有其他商标均为各自所有者的财产。
© 8/2016 Hypertherm Inc. 修订版本 2

870859　简体中文 / Simplified Chinese

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™