Rapid Part™ Teknolojisi

Sıkça sorulan sorular



S. Kesim tablamın Rapid Part teknolojisine zaten sahip olup olmadığını nasıl anlarım?

C. Rapid Part teknolojisine sahipseniz, aşağıda birkaç örnekle belirtilen şekillerde kesim-kesim döngü süresinde belirgin ilerleme olacaktır.*

- Kesim kafası, önceden kesilmiş olan parçalar üzerinden geçmeyerek, olası uçlanma çarpması tehlikelerini önler
- Torç kısmen yukarı kaldırılır
- Torç plakaya doğru hızlı bir şekilde ilerler
- İlk yükseklik algılama (IHS) sırasında ön gaz akışı yapılır
- Torç bazı delmelerde periyodik olarak IHS atlama yapar
- Delmeler IHS tamamlandıktan hemen sonra başlatılır

S. Rapid Part teknolojisi mevcut kesim tablalarında çalışacak mı?

C. Rapid Part teknolojisi mevcut kesim tablalarında da kesim-kesim döngü sürelerini hemen her durumda azaltacaktır. Ne kadar gelişme görüleceği, konfigürasyonunuz için kullanılan sistem bileşenlerine bağlıdır.*

S. Rapid Part teknolojisi özellikli bir kesim tablasında yapılan tüm kesim işlerinde aynı verimlilik artışı elde edilecek mi?

C Kesim-kesim döngü süresindeki ilerleme her işinize kendini gösterecektir. Ancak verimlilikteki en büyük artış, yüksek parça veya delme sayılarıyla ince plaka kullanan yuvalarda elde edilecektir.

S. Kesim tablamda halihazırda True Hole™ teknolojisi varsa, bu aynı zamanda Rapid Part teknolojisinin de olduğu anlamına gelir mi?

C. Kesim tablanızda Çarpışma Önleme modülü özellikli ProNest® 2010 (sürüm 9.0.4 veya üstü) yuvalama yazılımı, EDGE® Pro veya MicroEDGE Pro CNC, ArcGlide® THC ve bir HPR®XD plazma sistemi varsa, Rapid Part teknolojisi tüm yönleriyle kullanılabilir demektir.

S. Rapid Part teknolojisini kesim tablamda çalıştırmak için ne gerekir?

C. Rapid Part teknolojisinin sağladığı verimlilikten en üst düzeyde faydalanmak için aşağıdaki Hypertherm ürünlerinin kullanılması gerekir.

- Çarpışma Önleme modülü özellikli ProNest 2010 yuvalama yazılımı
- EDGE Pro veya MicroEDGE Pro CNC
- ArcGlide THC
- HPRXD plazma sistemi

Ancak, sistem bileşenleri ayrı ayrı kullanıldığında da, Rapid Part teknolojisi broşüründe belirtildiği gibi, Rapid Part teknolojisinin avantajlarından kısmen faydalanılacaktır. Rapid Part özellikli bir sistem işlevi görebilmesi için, asgari gereksinim olarak, kesim tablanızda ArcGlide THC bulunmalıdır çünkü bu, kesim-kesim döngü süresindeki olası azalmanın yaklaşık %60'ını gerçekleştirir.

S. Rapid Part teknolojisinin maliyeti nedir?

C. Rapid Part teknolojisi özellikli yeni bir kesim tablası satın almak veya mevcut kesim tablanızı yükseltmek için gereken yatırım miktarı birçok unsura bağlı olarak değişir.*

S. Rapid Part teknolojisini etkinleştirmek için mevcut HPRXD sistemimle bir otomatik gaz konsolu kullanmam gerekir mi?

C. Hayır, Rapid Part teknolojisini kullanmak için otomatik gaz konsolu gerekmez.

S. Rapid Part teknolojisinin kesim-kesim döngü süresini azaltmasında ProNest 2010'un rolü nedir?

C. ProNest 2010 ve onun Çarpışma Önleme modülü üç temel işlevi yerine getirir. Birincisi, kesimler, delmeler arasındaki hareket asgariye indirilecek şekilde sıralanır. İkincisi, kablo giriş ve çıkış konumlandırmaları uçlanma çarpması tehlikesini mümkün olduğunca önleyecek şekilde yapılır. Üçüncüsü, güvenli olduğu tespit edildiğinde, yazılım torç kafasına talimat vererek, yukarı kalkma ve IHS süresini en aza indirmek üzere aşağıda kalmasını ister.

S. Kesim tablamda ProNest 2010 yuvalama yazılımı veya EDGE Pro CNC kullanılmıyor. Sadece ArcGlide THC'yi kullanmamım bana ne faydası olur?

C. Sadece ArcGlide THC'yi kullanarak da elde edilen bazı mükemmel avantajlar vardır.

- Önceki Hypertherm THC (Command) ile kıyaslandığında, kesim-kesim döngü süresinde %60'a varan azalma. Bu, şöyle başarılır:
  - Daha hızlı IHS süresi için otomatik geçiş yüksekliği kalibrasyonu
  - Delmeler arasında hızlı z ekseni hareketi
  - IHS sırasında otomatik ön gaz akışı
  - Gereksiz hareketin azaltılması için otomatik torç yukarı kalkma yüksekliği ayarları
- Dayanıklı mekanikler
- Makinenin operatör arayüzüne sadece delme süresinin, delme yüksekliğinin ve kesim yüksekliğinin girilmesi gerektiği için asgari operatör girişi.

S. Rapid Part özellikli bir kesim tablasına daha kalın bir plaka yüklendiğinde ne olur? THC farklı malzeme kalınlıkları kullanıldığında torcun plakaya çarpmamasını nasıl garantiler?

C. THC, 30 saniye veya daha uzun süredir kesim yapmadığında veya torç yukarıda/aşağıdayken manuel olarak hareket ettirildiğinde, otomatik geçiş yüksekliği kalibrasyonu otomatik olarak sıfırlanır. Sistem bir çarpma tehlikesi olabileceğini tespit ederse, ilk delme sırasında plakaya yavaşça yaklaşır.

S. IHS yapılmadığında her zaman doğru yüksekliği nasıl koruyabilirim?

C. IHS, doğru delme yüksekliğinin ve kesim yüksekliğinin ayarlandığını ve kesim işi boyunca korunduğunu güvence altına almanın yöntemi olarak kullanılır. Bu, Rapid Part teknolojisi için de geçerlidir ancak her ark ayarı yapıldığında ve dengelendiğinde, ark gerilimi örneklemesi gerçekleşir. İyi bir örnekleme seti ve bir dizi tutarlı IHS değeri elde edildikten sonra, örneklenen değerler kullanılarak kodlayıcı pozisyonu sürdürülebilir ve böylelikle ark gerilimi, kodlayıcı pozisyonunu koruyacak şekilde ayarlanabilir. Artık koşullar IHS almanın gerekli olduğunu gösterene kadar IHS gerekli olmaz. Bu durumda geçerli koşullar ortadan kalkmadığı müddetçe IHS sürdürülür. Bu yöntem kombinasyonu kullanıldığında, Rapid Part teknolojisi sarf malzemelerinin ömrü boyunca uygun kesim yüksekliğini güvence altına aldığı gibi gereksiz IHS döngülerini ortadan kaldırarak, üretim çıkışını ciddi oranda artırır.

S. Rapid Part teknolojisi etkinleştirildiğinde parça programı delmeler arasında asgari torç kaldırmasını nasıl sağlıyor?

C. Kesim veya markalama işlemi sonunda "M08 RT" veya "M10 RT" makine kodu talimatı kullanılır. Bu talimat kesimler/markalamalar arasında torç kafasını aşağıda tutar. Bu özel makine kodu talimatları, ProNest 2010 ve bunun Çarpışma Önleme modülü tarafından parça programına otomatik olarak dahil edilir.

*Hypertherm, makinenizin özellikleri hakkında onay almak ve sizin için en doğru çözümü görüşmek için tabla üreticinize danışmanızı önerir

 © Hypertherm, Inc. 2011