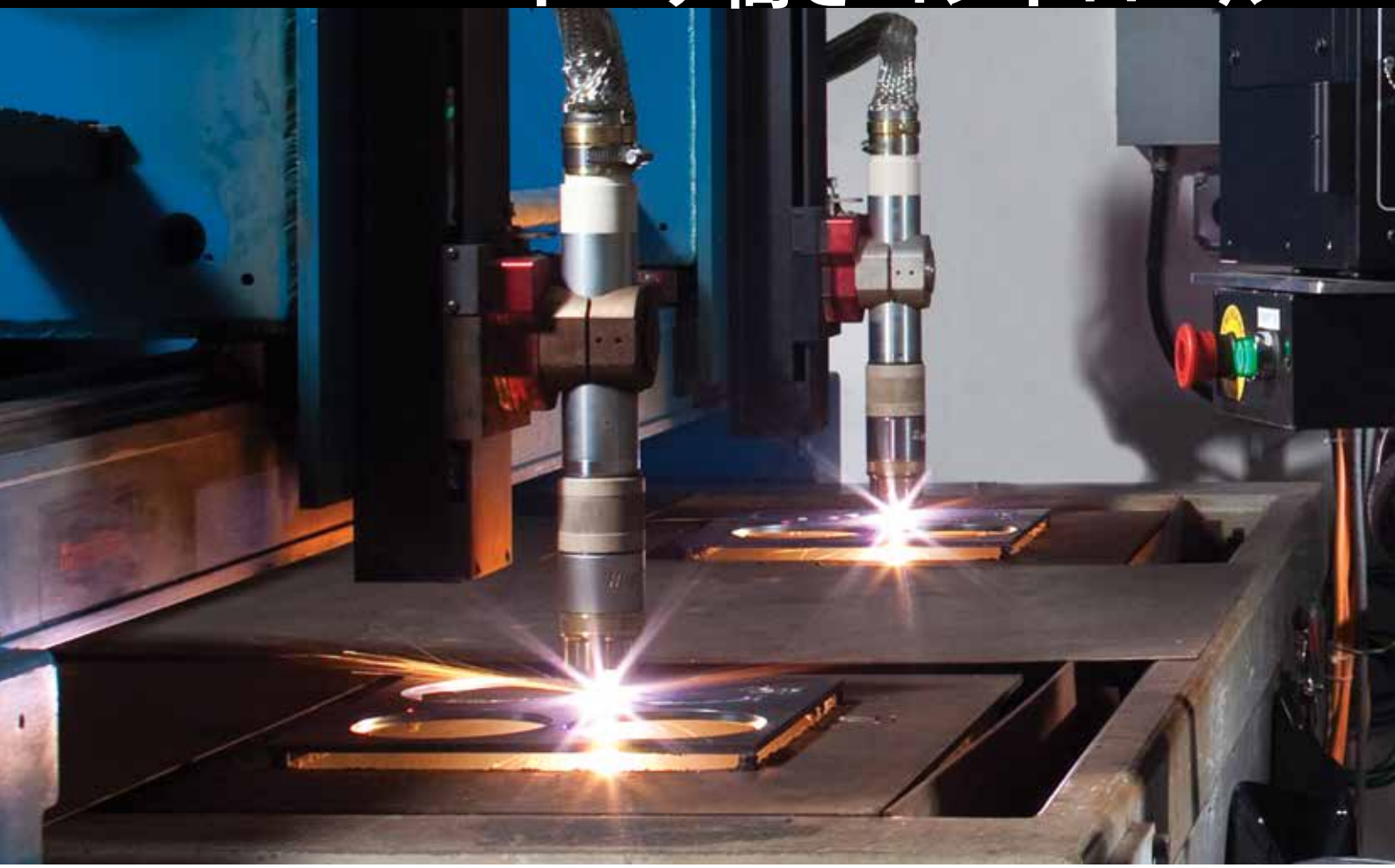
ArcGlide® THC

トーチ高さコントロール



最高の切断品質
消耗部品寿命の最適化
高まる生産性
堅牢なデザイン

Hypertherm®



プラズマ切断への投資を最高のトーチ高コントロールで最適化

ArcGlide THC は、切断産業界における Hypertherm の 40 年におよぶ経験の上に構築されています。切断コストを削減しつつ、最小限のオペレータ入力で最適なパフォーマンスを提供するように設計された ArcGlide THC は、プラズマアプリケーションのための優れたパフォーマンスと信頼性を提供します。

ArcGlide THC は、最適な切断品質、大幅に改善した生産性とプラズマ切断アプリケーションの運営コストの削減を実現します。具体的な利点としては以下が含まれます:

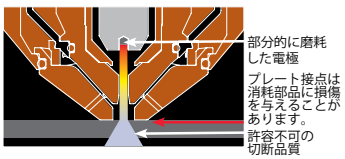
- アーク電圧サンプリングとコントロールによる優れた消耗品寿命と卓越した切断品質
- 切断から切断へのサイクル時間を最小化することで時間当たりの部品切断率を 80% 改善
- 2 年間の保証に裏打ちされた極めて堅牢なメカニック
- 使いやすい HMI （ヒューマン·マシン·インタフェース）で作業設定時間を 1 分以下に短縮
- HyPerformance® Plasma HPRXD® のインストールをサポートする True Hole™ テクノロジー

パフォーマンス上の利点は、最少のオペレータ入力で、広範囲な訓練の必要をなくし、どの工場におけるどのオペレータのシフトでも最高のパフォーマンスを達成することができることです。

最適化された切断品質と消耗部品寿命

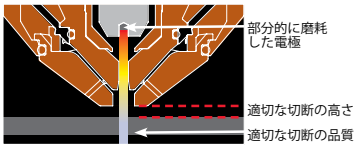
従来のトーチ高のコントロールは、オペレータが定期的に適切な切断高の確保にアーク電圧を調整する必要がありました。Hypertherm の独自の技術を用いると、ArcGlide THC は連続的にアーク電圧のサンプルを取り、オペレータ入力なしで、消耗品の寿命期間中、常に適切なトーチ高のアーク電圧を自動的に調整します。

電極の磨耗に合わせてアーク電圧を調整しなかったことによる不適切な切断の高さ



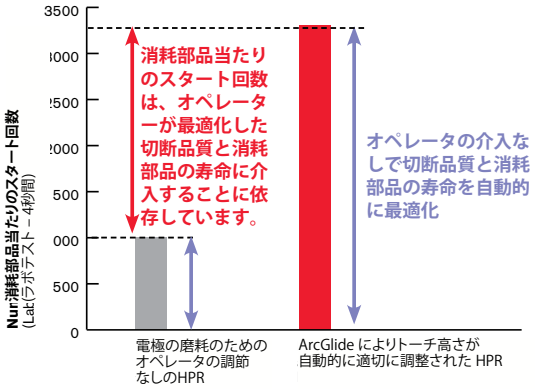
時期尚早に廃棄された消耗部品

ArcGlide THCによって自動的に維持された適切な切断の高さ



消耗部品の寿命と切断品質の最適化

消耗部品当たりのスタート回数 < 0.25 mm オペレータ介入なしの適切な切断の高さからの偏差 (130 A) 12 mm 軟鋼



1 時間における製品生産数の増加

ArcGlide THC は Hypertherm の Rapid Ignition™ テクノロジーを使用し、切断から切断へのサイクル時間を最少化して生産性を最大化します。これには以下が含まれます:

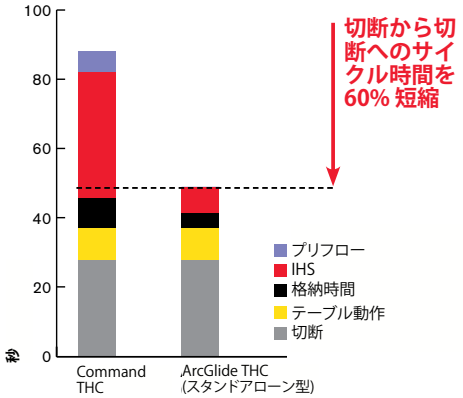
- トーチに損傷リスクを与えないで、プレートを見つけてトーチ時間を最小限に抑えるために自動化された、初期高さセンサ（イニシャルハイトセンシング・IHS）クロスオーバーによる高さのキャリブレーション
- トーチの格納時間を最小限にするために自動的に格納高さを設定する迅速なZ軸動作
- プラズマガスのプリフローは初期高さ検知中に自動的に完了

切断から切断のサイクル時間が 60% 短縮した結果、表示されているフランジの 1 時間あたりの部品でき高は最高 80% まで増加

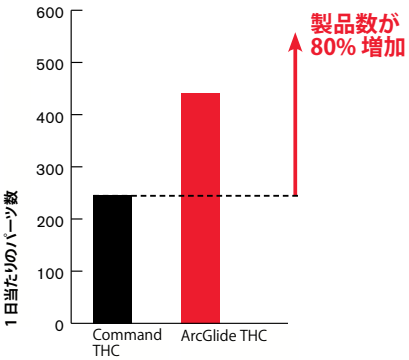
製品例 – 203 mm フランジ



製品処理時間 – 203 mm フランジ



製品数 – 203 mm フランジ



ArcGlide THCは、過酷な切断で動作するように設計されています。

- 金属粉塵の侵入からスライド内部を守る完全囲み型の二重保護スライド機構
- 溶融金属の飛び撥ねによる損傷を防ぐピアスガード
- 急速な再インストール時にトーチを全方向から保護する強力な磁気分離
- プラズマのオン/オフとトーチの上げ下げがローカルとリモートで制御可能、リフターのインジケータランプが点灯する明るいステーション
- 作業のセットアップを簡単にするレザーポインター
- リフターへのケーブル接続を簡単にする色分けされた単一のケーブルコネクション
- トーチとリードの重量を問わず正確な位置決めが行える自動ストール力キャリブレーション



生産性の増加はプロセスや製品タイプによって異なりますが、ArcGlide THC はこのような改善を最小限のオペレータ入力と消耗品の寿命を最大限に伸ばすことで実現しています。

セットアップと操作を簡単にする Hypertherm の使いやすい HMI

- アーク電圧とセットアップ・パラメータの大型表示
- ジョブの設定は数秒内でメイン画面から終了
- オペレータにわかりやすく、フラストレーションをもたらすことのない、手袋をはめたままでも行なえるシンプルな制御機能
- セットアップを簡単にする単一ポイント接続



標準機能

適用法令	CE、CSA、GOST-R
温度範囲	-10° C ～ +40° C 室温
湿度	95% RH
寸法	リフター: 127 mm X 151 mm X 743 mm HMI: 298 mm X 131mm X 118 mm コントロ-ルモジュール: 359 mm X 157 mm X 206 mm
トーチの搭載/離脱組立	11.4 kg 磁石式 (推奨) 4.5 kg 磁石式 空圧式衝突検知装置 トーチホルダーは、51 mm, 44 mm and 35 mm から選択可能。
ストローク速度	15240 mm/分
リフト能力	11.4 kg
保証	2年間保証が標準として含まれています。
通信プロトコル	RS422 シリアル
電圧	HMI : 115V/230V 50/60Hz コントロールモジュール：115/230V　50/60 Hz
リフターのストローク長さ	241 mm
テーブル種類	集塵方式、ウォーターテーブル 高電流対応など、各種切断機へ対応可能 1本から同時4本まで対応が可能

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel

Hypertherm Europe B.V.
4704 SE Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
PR China 200231
86-21-60740003 Tel

Hypertherm (S) Pte Ltd.
Singapore 349567
65 6 841 2489 Tel

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd.
Chennai, Tamil Nadu
91 0 44 2834 5361 Tel

Hypertherm Brasil Ltda.
Guarulhos, SP - Brasil
55 11 2409 2636 Tel

Hypertherm México, S.A. de C.V.
México, D.F.
52 55 5681 8109 Tel

Hypertherm Korea Branch
Korea, 612-889
82 51 747 0358 Tel

www.hypertherm.com

Hypertherm、ArcGlide、HyDefinitionおよび Hypernet は、Hypertherm 社の米国およびその他の国々における登録商標です。その他の登録商標は、それぞれの会社の所有物です。

© 4/10 Hypertherm, Inc. 改訂第0版
870848　日本語 / Japanese