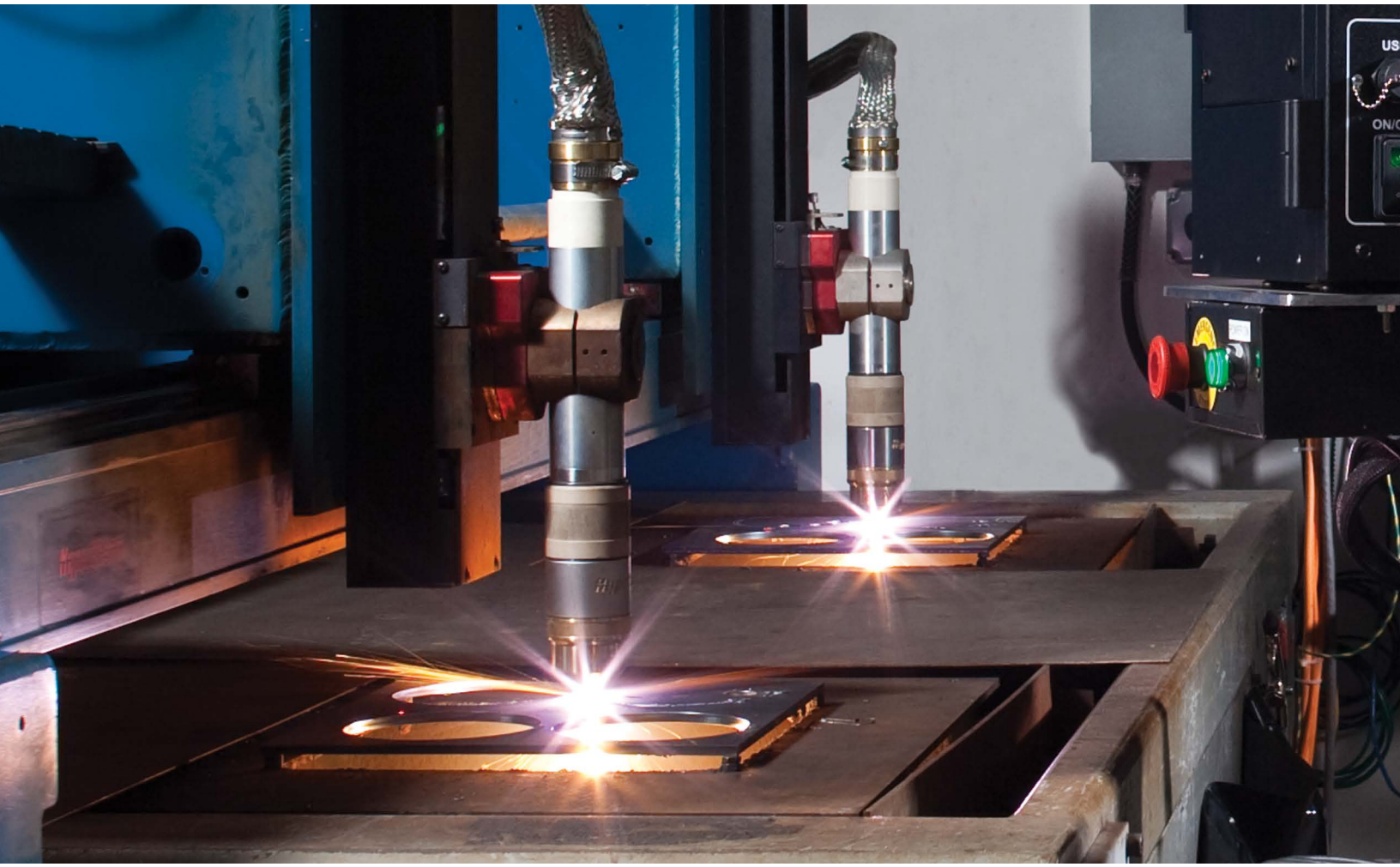
Hypertherm®

ArcGlide® THC

avec interface Hypernet®



Qualité de coupe supérieure | Durée de vie optimale des consommables
Productivité accrue | Conception résistante

Avantages de l'ArcGlide THC

L'ArcGlide THC offre une qualité de coupe optimale, une productivité nettement supérieure et des coûts de fonctionnement réduits pour des applications de coupage plasma. Parmi ses avantages spécifiques :

- Durée de vie optimale des consommables et qualité de coupe supérieure grâce à l'échantillonnage et au contrôle de la tension d'arc
- Jusqu'à 100 % d'amélioration des pièces coupées à l'heure par réduction du temps de cycle entre deux coupes en utilisant la technologie Rapid Part™
- Installation à l'aide d'Hypernet® pour simplifier le fonctionnement et réduire le temps d'installation pour les applications à torche unique et les applications multitorches
- Mécanismes résistants pour une fiabilité exceptionnelle et couverts par une garantie de deux ans
- Technologie True Hole® compatible avec les installations HyPerformance® Plasma HPRXD®

Les avantages liés à la performance sont réalisés sans intervention de l'opérateur et éliminent ainsi le besoin d'une formation prolongée tout en vous permettant d'obtenir les meilleures performances à chaque poste avec tout opérateur dans n'importe quelle usine.



Optimisez votre investissement plasma grâce à un dispositif remarquable de réglage en hauteur de la torche

L'ArcGlide THC (réglage en hauteur de la torche) bénéficie de plus de 40 années d'expérience d'Hypertherm dans le secteur du coupage. Conçu pour des résultats optimisés sans l'intervention d'un opérateur, l'ArcGlide THC offre des performances supérieures et une fiabilité exceptionnelle aux applications plasma tout en réduisant les coûts liés au coupage.

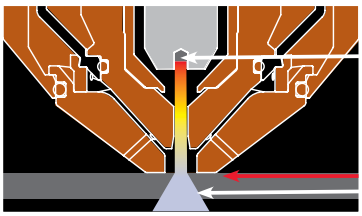


HMI facultative
(interface homme-machine)

Optimisation de la durée de vie des consommables et de la qualité de coupe

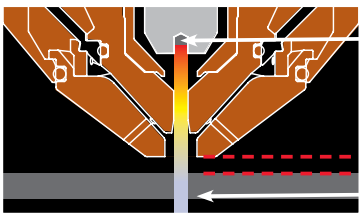
Les dispositifs traditionnels de réglage en hauteur des torches exigent un ajustement périodique de la tension de l'arc par les opérateurs pour garantir la hauteur de coupe correcte. Grâce aux techniques propriétaires d'Hypertherm, le système ArcGlide échantillonne en permanence la tension de l'arc et effectue automatiquement des réglages afin d'assurer une hauteur de torche correcte tout au long de la durée de vie des consommables sans l'intervention de l'opérateur.

Hauteur de coupe incorrecte en raison de l'absence de réglage de la tension de l'arc en fonction de l'usure des électrodes



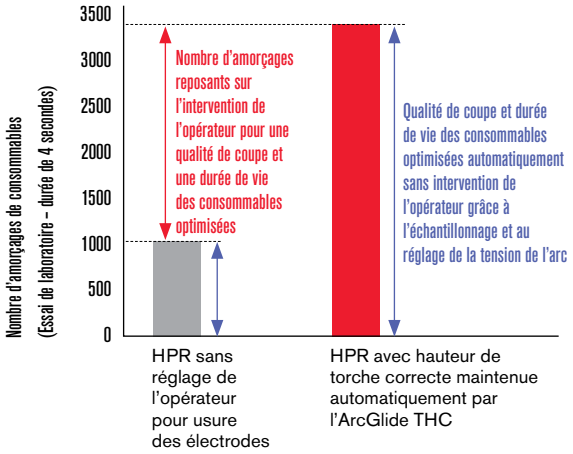
Consommables mis au rebut prématurément

Hauteur de coupe correcte maintenue automatiquement par le THC



Durée de vie des consommables et qualité de coupe optimisées

Nombre d'amorçages de consommables avec une déviation de moins de 0,25 mm (0,010 po) de la hauteur de coupe correcte sans intervention de l'opérateur acier doux de 12 mm (0,5 po) à 130 A



Bien que l'amélioration de la productivité varie selon le processus et le type de pièce, l'ArcGlide THC parvient à ce minimum d'intervention de l'opérateur tout en ayant une durée de vie des consommables optimale.

Plus de pièces à l'heure

L'ArcGlide THC optimise la productivité en minimisant le temps de cycle d'une coupe à l'autre à l'aide de la technologie Rapid Part™ d'Hypertherm.

Ceci inclut :

- Le calibrage automatisé du détecteur de hauteur de torche initiale (IHS), destiné à réduire le temps requis par la torche pour trouver la plaque sans aucun risque de dommages.
- Le déplacement rapide sur l'axe z selon une hauteur de retrait définie automatiquement (ou la prochaine hauteur de perçage*) afin de minimiser le temps de retrait de la torche.
- L'omission automatique du détecteur de hauteur de torche initiale (IHS) lorsque cela est possible, en fonction de la géométrie des pièces et des caractéristiques de la plaque.
- La mise en œuvre automatique du prégaz du gaz plasma lors du mouvement de la table.

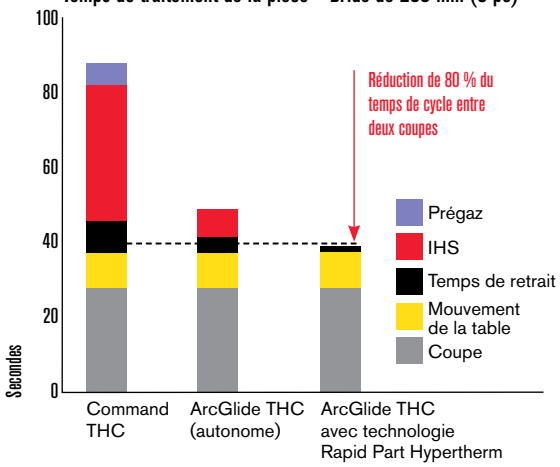
Ceci permet de réduire le temps de cycle de coupe à coupe à hauteur de 80 % sans l'intervention de l'opérateur, en obtenant jusqu'à 100 % d'augmentation du nombre de pièces à l'heure pour la collerette indiquée.



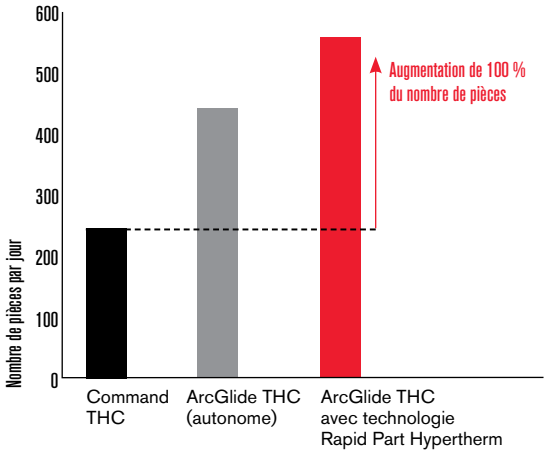
Exemple de pièce – Bride de 203 mm (8 po)

*Le retrait jusqu'à la prochaine hauteur de perçage est déclenché dans le programme de pièces et est disponible sur le logiciel ProNest® 2012 équipé du module Collision Avoidance™.

Temps de traitement de la pièce – Bride de 203 mm (8 po)



Nombre de pièces – Bride de 203 mm (8 po)



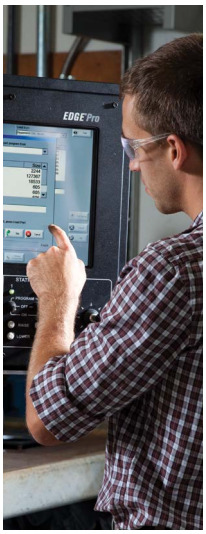
Facilité de configuration et d'exploitation

La nouvelle communication Hypernet est un protocole basé sur Ethernet qui simplifie le fonctionnement et l'installation pour l'ArcGlide THC, la CNC et le système plasma.

Grâce à Hypernet :

- Plus de 15 paramètres pour la commande de plasma et de hauteur de torche sont automatiquement définis et communiqués, y compris les entrées/sorties, les paramètres et les signaux d'état, tant pour l'installation que le fonctionnement, afin de réduire considérablement le nombre des données requises à saisir.
- La configuration et le câblage des E/S sont considérablement simplifiés.
- La configuration des torches à plasma, quel que soit leur nombre, s'effectue en quelques minutes.
- De nouveaux outils de diagnostic pour le THC sont activés sur la CNC.







L'ArcGlide THC est conçu pour fonctionner dans des environnements de coupe difficiles.

- Complètement enfermé dans un boîtier, le mécanisme coulissant à double protection protège les pièces internes de la glissière contre les pénétrations de poussières métalliques
- Une protection anti-perçage évite tout dommage occasionné par des projections de métal en fusion
- Décrochage magnétique avec capteur de défaillance automatique pour la protection omnidirectionnelle de la torche en cas de collision.



- Commande locale et à distance de marche/arrêt du plasma et d'élévation/abaissement de la torche, avec un voyant lumineux d'activation de la station sur le lève-torche
- Pointeur au laser inclus pour un alignement simple de la plaque durant la configuration de la tâche
- Connexion unique, avec un code de couleurs, des câbles au lève-torche pour une connectivité simplifiée
- Calibrage automatique de la force de blocage pour un positionnement précis quel que soit le poids de la torche et du faisceau

Fonctions standard

Réglementation	CE, CSA, GOST-R
Plage de températures	– 10 à 40 °C ambiants (14 à 104 °F ambiants)
Humidité	95 % HR
Dimensions	Lève-torche : 127 mm (5 po) x 151 mm (5,9 po) x 743 mm (29,3 po) HMI : 298 mm (11,7 po) x 131 mm (5,1 po) x 118 mm (4,6 po) Module de commande : 359 mm (14,1 po) x 157 mm (6,2 po) x 206 mm (8,1 po)
Ensemble décrochage/montage de la torche	11,4 kg (25 lb) aimanté (recommandé) 4,5 kg (10 lb) aimanté Pneumatique Les options de montage de la torche sont 51 mm (2 po), 44 mm (1 3/4 po) et 35 mm (1 3/8 po)
Vitesse de déplacement	15240 mm/min (600 po/min)
Capacité de levage	11,4 kg (25 lb)
Garantie	Garantie standard de deux ans
Protocole de communication	Hypernet vers CNC Câblage séparé ou Hypernet vers le système plasma
Tension	115/230 V pour HMI à 50/60 Hz 115/230 V pour le module de commande à 50/60 Hz
Longueur de course du lève-torche	241 mm (9,4 po)
Types de table	Table à courant descendant et à eau Capacité d'intensité élevée Système plasma 1 à 4

Pour trouver un point de service près de chez vous, visitez : www.hypertherm.com

Hypertherm, ArcGlide, HyDefinition, Built for Business, Rapid Part, True Hole et Hypernet sont des marques d'Hypertherm Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

© 08/2016 Hypertherm Inc. Révision 2

870852CA Français / French

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™