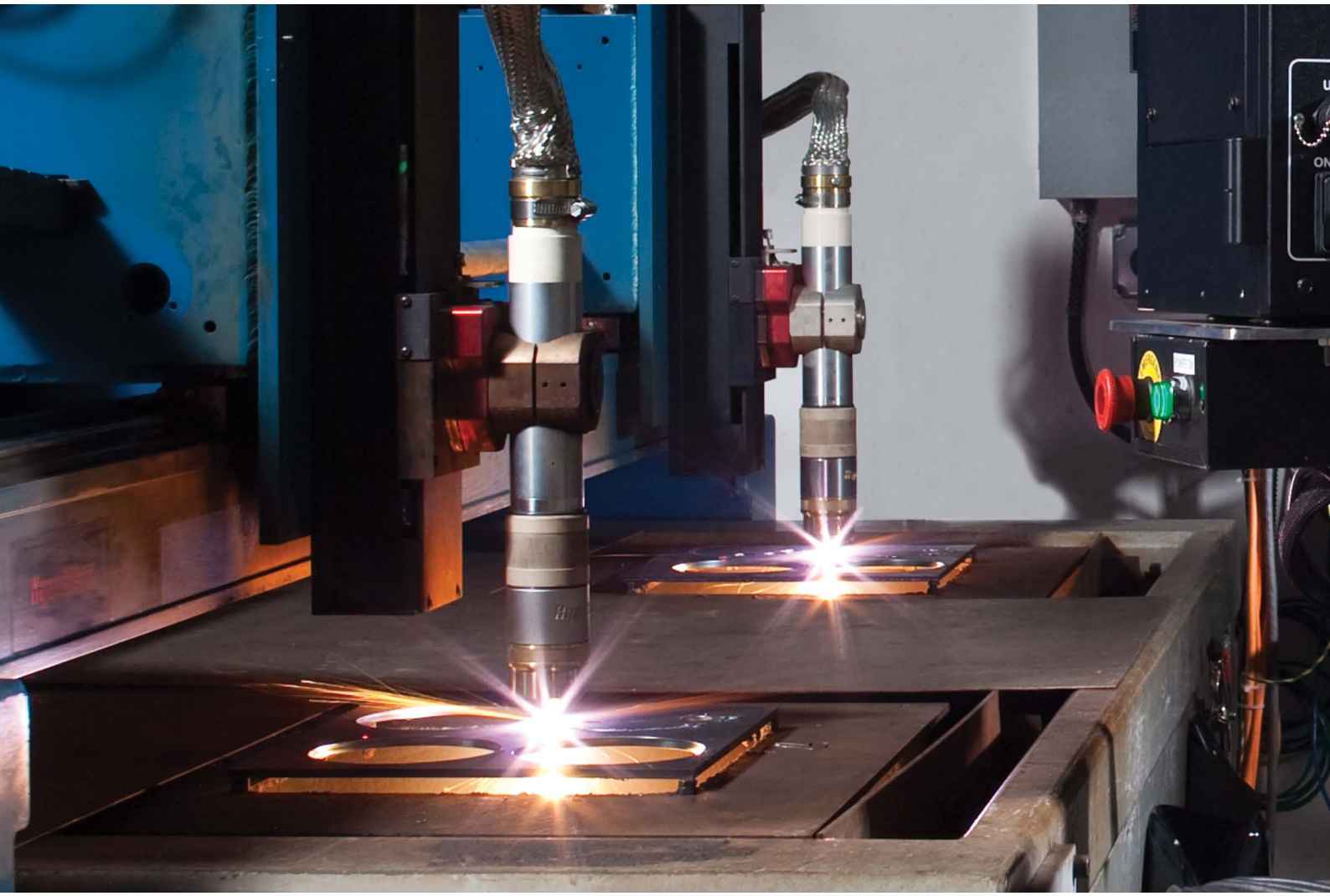
Hypertherm®

ArcGlide® THC

Hypernet® 인터페이스 포함



우수한 절단 품질 | 최적의 소모품 수명
생산성 향상 | 견고한 설계

ArcGlide THC의 장점

ArcGlide THC는 플라즈마 절단 응용 프로그램에 대해 최적의 절단 품질, 크게 향상된 생산성 및 운영 비용 절감 등의 장점을 제공합니다. 구체적인 장점은 다음과 같습니다:

- 아크 전압 샘플링 및 제어를 통한 최적의 소모품 수명과 우수한 절단 품질
- Rapid Part™ 기술을 사용하여 절단 간 사이클 시간을 최소화함으로써 시간당 파트 절단을 최대 100% 개선
- Hypernet® 통신을 사용한 설치로, 작업 간소화 및 단일 및 다중 토치 응용 프로그램에 대한 설치 시간 단축
- 높은 안정성을 위한 튼튼한 기계 구조, 2년 간 품질 보증 적용
- HyPerformance® Plasma HPRXD® 설치에 사용할 수 있는 True Hole® 기술

  작업자 개입 없이 성능 장점을 달성할 수 있어서, 광범위한 교육이 필요 없으며 어떤 공장의 어떤 작업자가 교대되든 최고의 성능을 구현할 수 있습니다.



우수한 토치 높이 제어로 플라즈마 투자 최적화

ArcGlide THC(토치 높이 제어)는 40년이 넘은 Hypertherm의 절단 장비 업계 경험을 토대로 하여 설계된 것입니다. 사용자 입력 없이 최적화된 성능을 구현하도록 설계된 ArcGlide THC는 플라즈마 용도에 대한 우수한 성능과 신뢰성을 제공하는 동시에 절단 비용을 줄여줍니다.

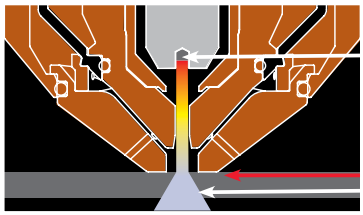


HMI
(휴먼 기계 인터페이스) 옵션

소모품 수명 및 절단 품질 최적화

기존의 토치 높이 제어의 경우에는 적절한 절단 높이를 확보하기 위해 작업자가 주기적으로 아크 전압을 조정해야 했습니다. Hypertherm의 독자적인 방법을 사용한 ArcGlide THC는 연속해서 아크 전압을 샘플링하여 작업자의 입력 없이도 소모품 수명 전체에서 적절한 토치 높이에 맞게 아크 전압을 자동으로 조정합니다.

전극 마모에 대해 아크 전압이 조정되지 않음으로 인한 부적절한 절단 높이

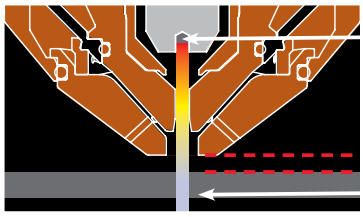


부분적으로 마모된 전극

플레이트 접촉으로 인해 소모품이 손상될 수 있음
수용할 수 없는 절단 품질

소모품이 조기에 폐기됨

THC에 의해 자동으로 유지되는 적합한 절단 높이

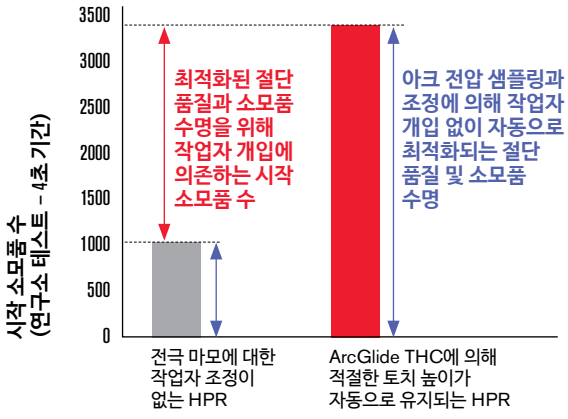


부분적으로 마모된 전극

적합한 절단 높이
적합한 절단 품질

소모품 수명 및 절단 품질 최적화

12mm 연강에서 작업자의 개입 없이(130A) 적절한 절단 높이에서 0.25mm 미만의 편차를 가진 시작 소모품 수



생산성 개선은 작업과 파트 유형에 따라 달라지지만, ArcGlide THC는 최소한의 작업자 개입과 최적의 소모품 수명을 통해 이를 달성합니다.

시간당 파트 수 증가

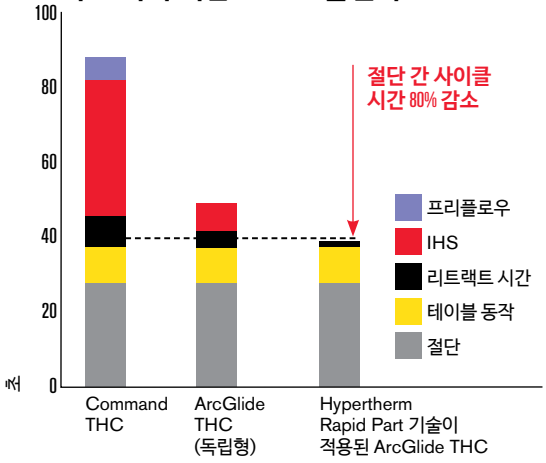
ArcGlide THC는 Hypertherm의 Rapid Part™ 기술을 사용하여 절단 간 사이클 시간을 최소화함으로써 생산성을 극대화합니다.

여기에는 다음이 포함됩니다:

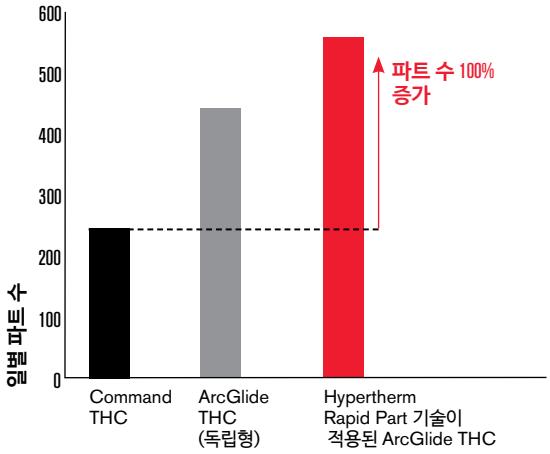
- 자동 초기 높이 검출(IHS) 교차 높이 보정 – 토치 손상 위험 없이 토치가 강판을 찾는 데 걸리는 시간 최소화
- 빠른 Z축 이동 – 리트랙트 높이(또는 다음 피어싱 높이*)를 자동으로 설정하여 토치 리트랙트 시간 최소화
- 파트 형상 및 강판 특성을 기준으로 가능한 경우 IHS를 자동으로 건너뜀
- 테이블 이동 중 플라즈마 가스 사전 흐름이 자동으로 완료됨

이에 따라 작업자 개입 없이 절단 간 사이클 시간이 최대 80% 감소되어, 표시된 플랜지의 경우 시간당 파트 수가 최대 100% 증가합니다.

파트 처리 시간 – 203mm 플랜지



파트 수 – 203mm 플랜지





예 파트 – 203mm 플랜지

*다음 피어싱 높이로 리트랙트하는동작은 파트 프로그램에서 트리거되며, 이 동작은 Collision Avoidance™가 장착된 ProNest® 2012에서 사용할 수 있습니다.

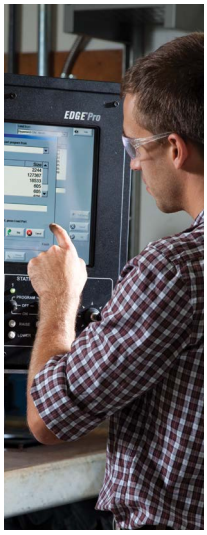
간편한 설치와 작동

새 Hypernet 통신이 이더넷 기반 프로토콜이어서 ArcGlide THC, CNC, 플라즈마 시스템의 작동과 설치를 단순화해 줍니다.

Hypernet 사용:

- 설치와 작동에 대한 입력/출력, 설정, 상태 신호를 포함하여 플라즈마와 토치 높이 제어에 대한 15개 이상의 파라미터가 자동으로 설정되고 전달되어, 필요한 데이터 입력을 크게 줄여줍니다.
- I/O 배선과 설치가 크게 단순화되었습니다.
- 단일 또는 여러 플라즈마 토치 설치가 몇 분 이내에 완료됩니다.
- CNC에서 THC에 대한 새 진단 도구를 사용할 수 있습니다.







ArcGlide THC는 거친 절단 환경에서도 사용할 수 있도록 설계되었습니다.

- 완전히 밀폐되고 이중으로 보호된 슬라이드 구조가 유입되는 금속성 먼지로부터 슬라이드 내부를 보호합니다.
- 금속 가드가 녹은 금속 파편으로부터 손상되는 것을 막아줍니다.
- 자기 분리에 충돌 시 토치를 사방으로부터 보호하기 위한 자동 결함 감지 기능이 결합되었습니다.
- 플라즈마 켜기/끄기와 토치 상승/하강을 로컬에서 그리고 원격으로 제어할 수 있으며, 리프터에 밝은 스테이션 활성화 표시등이 장착되었습니다.



- 작업 설정 시 철판 정렬을 쉽게 도와주는 레이저 포인터가 장착되었습니다.
- 간편하게 리프터에 색상으로 구분된 단일 케이블로 연결됩니다.
- 토치/리드 무게와 관계 없이 정확한 배치를 위해 강제 지연을 자동으로 보정합니다.

표준 기능

규정 승인	CE, CSA, GOST-R
온도 범위	-10°C~+40°C 실내
습도	95% RH
치수	리프터: 127mm X 151mm X 743mm HMI: 298mm X 131mm X 118mm 제어 모듈: 359mm X 157mm X 206mm
토치 마운트/브레이크어웨이 어셈블리	11.4kg 자석(권장) 4.5kg 자석 공기식 토치 마운트 옵션 포함: 51mm, 44mm, 35mm
스트로크 속도	15240mm/분
리프트 용량	11.4kg
제품 보증	2년간 품질보증 표준
통신 프로토콜	Hypernet과 CNC 분리형 배선 또는 Hypernet 대 플라즈마 시스템
전압	HMI의 경우 50/60Hz에서 115V/230V 제어 모듈의 경우 50/60Hz에서 115V/230V
리프트 스트로크 길이	241mm
테이블 유형	하강 및 워터 테이블 고전류 용량 1-4 플라즈마 시스템

가까운 대리점 위치를 찾으려면
www.hypertherm.com을 참조하십시오.

Hypertherm, ArcGlide, HyDefinition, Built for Business, Rapid Part, True Hole, Hypernet은 Hypertherm Inc.의 상표이며 미국 또는 다른 국가에서 상표 등록이 되어 있을 수 있습니다. 다른 모든 상표는 각 소유사의 자산입니다.

© 08/2016 Hypertherm Inc. 개정 2

87085F 한국어 / Korean

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™