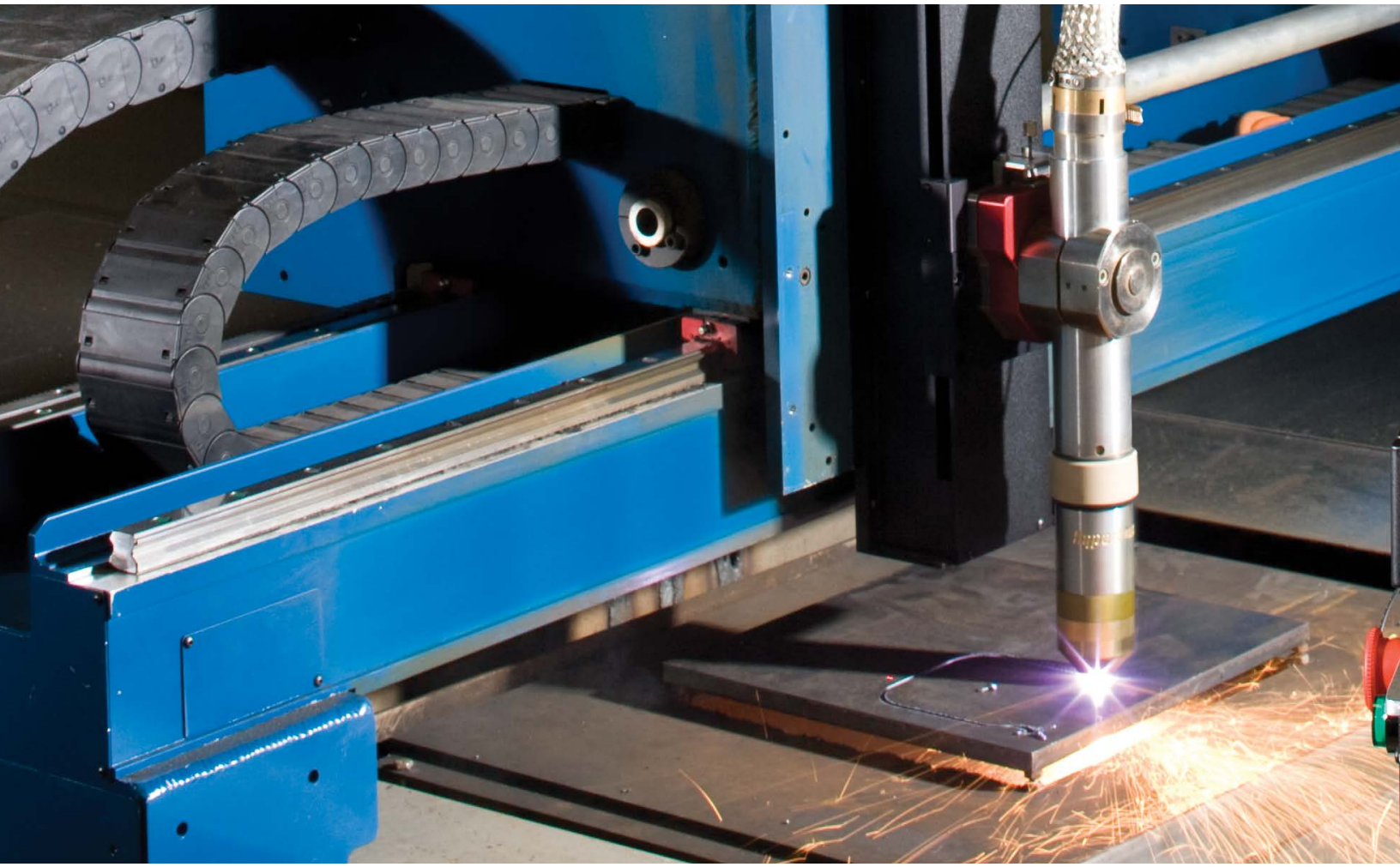
Hypertherm®

ArcGlide® THC

pour interface séparée ou série



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 80 % d'amélioration des pièces découpées à l'heure par réduction du temps de cycle coupe à coupe en utilisant la technologie Rapid Part™
- Mécanismes extrêmement robustes assortis d'une garantie de deux ans
- Interface homme-machine (HMI) d'utilisation aisée permettant une configuration rapide des travaux en moins d'une minute
- Technologie True Hole® compatible avec les installations HyPerformance® Plasma HPRXD®

  Les avantages liés à la performance sont réalisés avec un minimum d'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

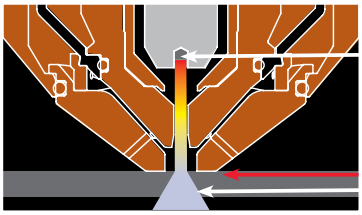
L'ArcGlide THC (réglage en hauteur de la torche) bénéficie de plus de 40 années d'expérience d'Hypertherm dans le secteur du coupage. Conçu pour des résultats optimisés avec un minimum d'intervention de l'opérateur, l'ArcGlide THC offre des performances supérieures et une fiabilité exceptionnelle aux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



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

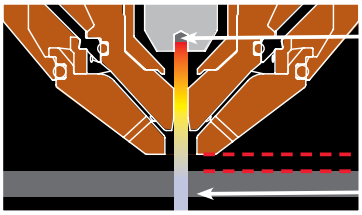


Électrode partiellement usée

Le contact avec la plaque peut endommager les consommables
Qualité de coupe non acceptable

Consommables mis au rebut prématurément

Hauteur de coupe correcte maintenue automatiquement par ArcGlide THC

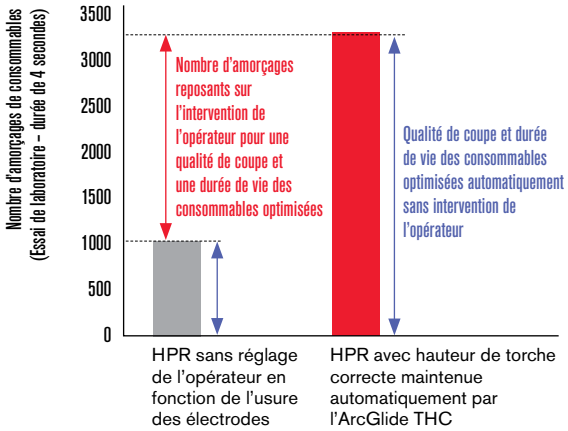


Électrode partiellement usée

Hauteur de coupe correcte
Qualité de coupe correcte

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 sur acier doux de 12 mm (1/2 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.

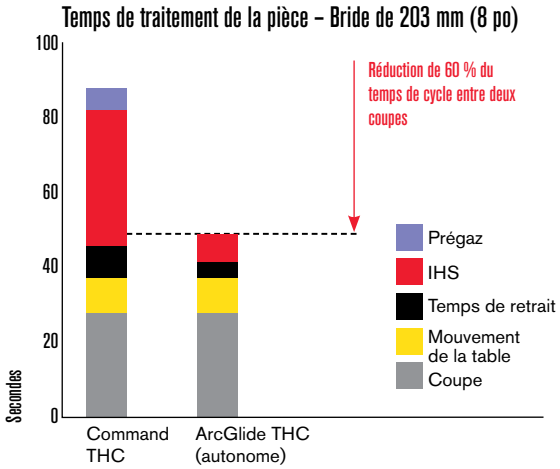
Ceci inclut :

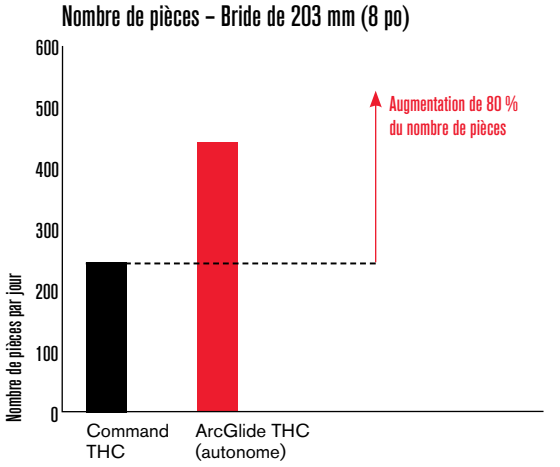
- Le calibrage automatisé du détecteur de hauteur de torche initiale (IHS), destiné à réduire le temps requis par la torche pour trouver la plaque sans aucun risque de dommages
- Le déplacement rapide sur l'axe z selon une hauteur de retrait définie automatiquement afin de minimiser le temps de retrait de la torche
- La mise en œuvre automatique du prégaz du gaz plasma lors de la détection de hauteur initiale

  Ceci permet de réduire le temps de cycle de coupe àcoupe à hauteur de 60 %, en obtenant jusqu'à 80 % d'augmentation du nombre de pièces à l'heure pour la bride indiquée.



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





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 durable pour une protection omni-directionnelle de la torche lors des collisions avec une remise en place rapide
- 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 une configuration simple des travaux
- 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
- Applicable pour les nouvelles installations de machine de coupe ou pour les mises à jour



La simplicité de l'interface homme-machine (HMI) d'Hypertherm facilite la configuration et le fonctionnement.

- Grand écran pour les paramètres de configuration et de tension d'arc
- Configuration des travaux en quelques secondes à partir de l'écran principal
- Les commandes simplifiées peuvent être actionnées tout en portant des gants et éliminent toute confusion
- Point de connexion unique pour configuration aisée



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	Câblage séparé ou de série
Tension	HMI : 115 V/230 V à 50/60 Hz Module de commande : 115 V/230 V 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

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

Hypertherm, ArcGlide, Rapid Part, True Hole, HyPerformance et HPR 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

870842CA Français / French

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™