Hypertherm®

ArcWriter®

Un système à deux gaz pour le marquage, traçage et poinçonnage au plasma



L'ArcWriter est un système à deux gaz, avec un facteur de marche de 100 %, pour le marquage au plasma, le traçage et le poinçonnage, conçu pour laisser des marques d'identification temporaires ou permanentes sur des surfaces métalliques. Les options de l'interface CNC offrent un contrôle totalement automatisé de toutes les fonctions.

Marquage de qualité supérieure

- Marquage ou traçage à haute vitesse sur l'acier doux, l'acier inoxydable, l'aluminium et sur d'autres métaux jusqu'à 7,5 m/min.
- Crée des poinçons ou des encoches d'arrêt pour le démarrage de perceuse.
- La puissance de sortie variable vous permet de contrôler la largeur et la profondeur de la marque, de la trace ou de l'encoche.

Conception optimisée

- La conception optimisée de l'électrode maximise la durée de vie des consommables afin de réduire les coûts de fonctionnement.
- Le même ensemble de consommables peut produire un marquage ou un traçage léger ou appuyé.
- La conception de la torche permet un remplacement facile et rapide des consommables.
- La fonction de démarrage par contact de la torche élimine les problèmes de parasites de haute fréquence.
- Le détecteur de buse pneumatique assure la sécurité de l'opérateur.

Fonctionnement flexible

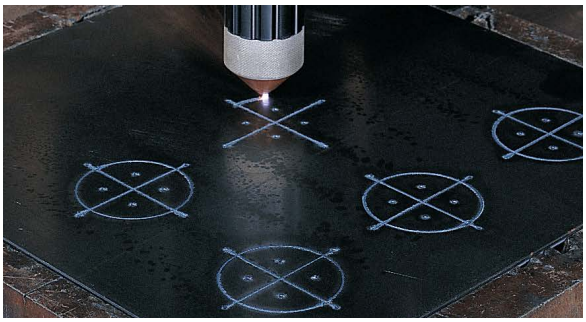
- La conception de la torche à deux gaz maximise la flexibilité des processus.
- L'interface machine CNC permet la commande du système automatisé de toutes les fonctions, y compris le contrôle du courant actif.
- Des longueurs de faisceau allant jusqu'à 30 m sont disponibles.
- Utilisation possible comme système autonome ou monté avec les outils de coupage plasma sur le même poste de torche.
- Signaux de tension de l'arc divisés disponibles pour le réglage en hauteur de la torche active.

Fiabilité maximale

- La source de courant par impulsion grande puissance fournit un facteur de marche de 100 % pour les applications industrielles les plus robustes.
- Couvert par la garantie Hypertherm : Garantie de deux ans pour la source de courant. Une année pour la torche.

Plus performant que les dispositifs de marquage à poudre ou à l'encre

- Peut marquer sur des plaques humides ou huileuses.
- Pas de problèmes de bourrage de poudre, fonctionne dans des environnements humides.



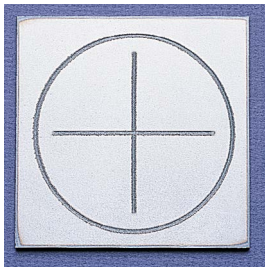
Composants ArcWriter

- Torche à deux gaz pour le marquage mécanisé
- Source de courant
- Faisceaux
- Circuit imprimé de commande de la tension de l'arc (facultatif)
- Panneau de commande du courant (facultatif)
- Accessoires de montage et de distance torche-pièce (facultatif)

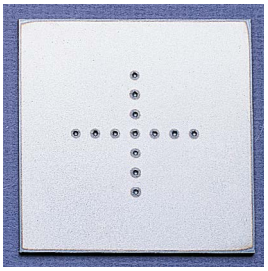
Hypertherm est certifié ISO 9001.



Traçage et marquage légers



Traçage et marquage appuyés



Poinçon ou encoche

Données de performance

Marquage léger

Sera clairement visible à la surface de la plaque fraichement marquée. Le marquage sera peu, voire pas profond, permettant de le recouvrir ou de le supprimer par des opérations secondaires si nécessaire.

Largeur	0,5 – 1 mm
Profondeur	Moins de 0,03 mm
Vitesse de déplacement	3 – 7 m/min

Marquage et traçage appuyés

Sera clairement visible à la surface de la plaque fraichement tracée. Les caractéristiques de dimension du traçage sont contrôlées en réglant le courant, le type de gaz et la vitesse de marquage. Aura peu, voire pas de scories le long du marquage.

Largeur	0,5 – 1 mm
Profondeur	0,08 – 0,25 mm
Vitesse de déplacement	3 – 7 m/min

Poinçon ou encoche

Sera rond avec des caractéristiques de dimension contrôlées en réglant le courant, le type de gaz et le temps d'arrêt.

Diamètre	1 – 1,5 mm
Profondeur	0,5 – 1 mm
Temps d'arrêt	300 – 1000 msec, généralement moins d'une seconde

Spécifications

Source de courant	
Fournitures électriques	
Tension à vide nominale	235 V c.c. à tension d'entrée nominale
Courant de sortie	4 – 19 A, réglable par incréments de 1 A
Tension de sortie	120 V c.c.
Facteur de marche à 40 °C	100 % (19 A, 120 V c.c.)
Tension d'entrée	200 V, triphasé, 50 – 60 Hz 208 V, triphasé, 60 Hz 240 V, triphasé, 60 Hz 400 V, triphasé, 50 – 60 Hz 440 V, triphasé, 60 Hz 480 V, triphasé, 60 Hz 600 V, triphasé, 50 – 60 Hz
Dimensions et poids	
Profondeur	716 mm
Largeur	321 mm
Hauteur	475 mm
Poids	55 kg
Exigences relatives au gaz	
Gaz plasma	Air ou H5 (gaz de calibre industriel mélangé à l'avance contenant 5 % d'hydrogène et 95 % d'argon)
Gaz de protection	Air
Qualité du gaz	
Air	Propre, sec et exempt d'huile
H5	5 % d'hydrogène et 95 % d'argon, mélangés à l'avance
Débits et pressions	
Gaz plasma	28 L/min à 6,9 bar au régulateur de pression de la source de courant
Gaz de protection	141 L/min à 6,9 bar au régulateur de pression de la source de courant
Torche plasma	
Type	À deux gaz, mécanisée
Gaz	Plasma et protection (reportez-vous aux exigences en matière de gaz)
Méthode d'amorçage	Amorçage au contact
Détecteur de buse	Pneumatique
Dimensions et poids	
Diamètre	38,1 mm
Longueur	280 mm
Poids	0,8 kg

Pour obtenir l'adresse la plus proche de chez vous, visitez www.hypertherm.com

Hypertherm et ArcWriter sont des marques d'Hypertherm Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Toutes les autres marques sont les propriétés de leurs détenteurs respectifs.

Une des valeurs fondamentales d'Hypertherm depuis toujours est l'accent mis sur la minimisation de notre impact sur l'environnement. Cet objectif est essentiel pour notre réussite et celle de nos clients. Nous nous efforçons de devenir de meilleurs gestionnaires environnementaux, c'est une chose qui nous tient à cœur.

© 09/2016 Hypertherm Inc. Révision 4
870172 Français / French

Hypertherm® SHAPING POSSIBILITY™