

# Hypertherm®

## ArcGlide® THC

con interfaz Hypernet®



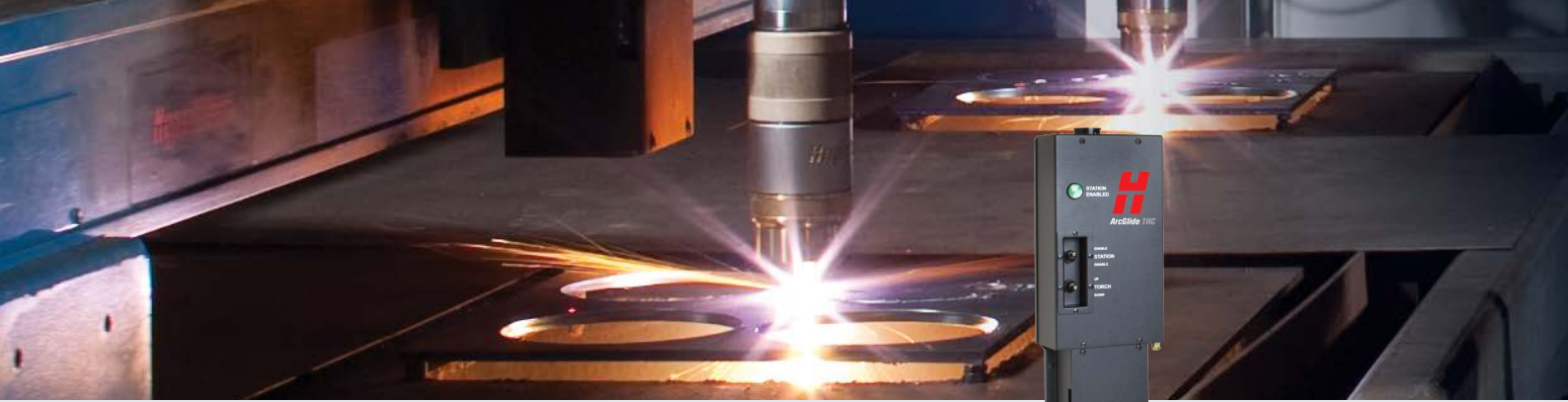
### Calidad de corte superior | Óptima duración de los consumibles Mayor productividad | Diseño más fuerte

#### Ventajas del ArcGlide THC

El ArcGlide THC ofrece una calidad de corte óptima, una productividad considerablemente mejor y un costo operativo más bajo a las aplicaciones de corte por plasma. Las ventajas específicas incluyen:

- duración óptima de los consumibles y calidad de corte superior mediante muestreo y control por voltaje del arco
- hasta un 100% de mejora en la cantidad de piezas cortadas por hora al minimizar la duración del ciclo entre cortes con la tecnología Rapid Part™
- instalación usando comunicación Hypernet®, lo que simplifica la operación y reduce el tiempo a las aplicaciones con una o varias antorchas
- mecánica fuerte para gran confiabilidad, respaldada por una garantía de dos años
- tecnología True Hole® compatible con las instalaciones HyPerformance® Plasma HPRXD®

Las ventajas de rendimiento se logran sin intervención del operador, lo que elimina la necesidad de largas capacitaciones y permite conseguir el mejor rendimiento en todos los turnos, con cualquier operador en cualquier planta.



## Optimice su inversión plasma con un control de altura de la antorcha superior

El ArcGlide THC (control de altura de la antorcha) aprovecha los más de 40 años de experiencia de Hypertherm en la industria de corte. Diseñado para producir un rendimiento optimizado sin intervención del operador, el ArcGlide THC ofrece un rendimiento y confiabilidad superiores en aplicaciones plasma, además de que reduce el costo del corte.

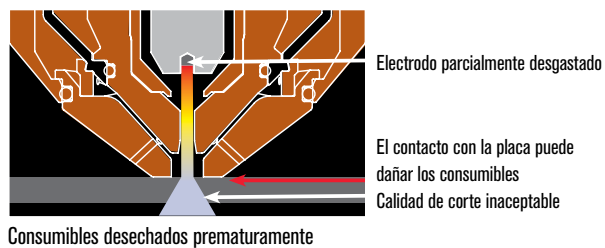


Interfaz hombre-máquina (HMI) opcional

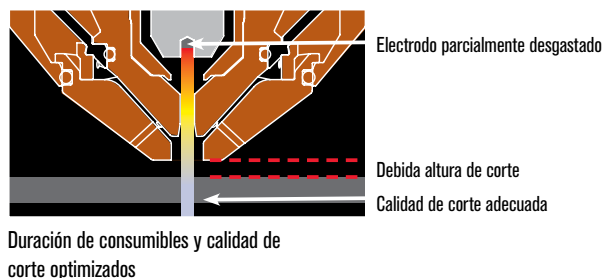
### Optimizar la duración de los consumibles y la calidad de corte

Los controles de altura de la antorcha convencionales exigen a los operadores ajustar periódicamente el voltaje del arco para asegurar la debida altura de corte. Con técnicas de propiedad exclusiva de Hypertherm, el ArcGlide THC muestrea continuamente el voltaje del arco y lo ajusta automáticamente para lograr la debida altura de antorcha por toda la duración de los consumibles, sin intervención del operador.

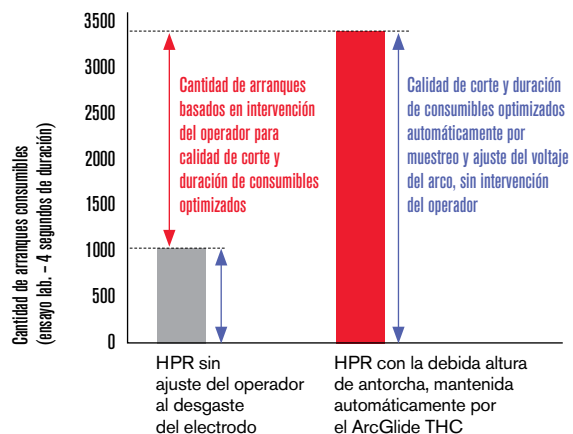
#### Altura de corte indebida por no ajustar el voltaje del arco al desgaste del electrodo



#### Debida altura de corte mantenida automáticamente por el THC



#### Cantidad de arranques consumibles con desviación < 0,25 mm de la debida altura de corte, sin intervención del operador, 12 mm (1/2 pulg.) de acero al carbono (130 A)



# Aunque la productividad varíe por proceso y pieza, el ArcGlide THC mejora con mínima intervención del operador y óptima duración de los consumibles

## Aumentar las piezas por hora

El ArcGlide THC maximiza la productividad al minimizar la duración del ciclo entre cortes con la tecnología Rapid Part™ de Hypertherm.

Esto comprende:

- calibrar automáticamente la altura de cruce del sensor de altura inicial (IHS) para minimizar el tiempo que demora la antorcha en encontrar la placa, sin peligro de dañarla
- avanzar con rapidez por el eje Z a una altura de retracción automáticamente asignada (o a la siguiente altura de perforación\*) para minimizar el tiempo de retracción de la antorcha
- de ser posible basado en la geometría de la pieza y propiedades de la placa, saltar el IHS automáticamente
- concluir automáticamente el preflujo de gas plasma durante el avance de la mesa

Lo que da como resultado una reducción de hasta un 80% en la duración del ciclo entre cortes, sin intervención de operador, y produce un aumento de hasta un 100% en la cantidad de piezas por hora de la brida que se muestra.



Pieza de ejemplo - brida 203 mm

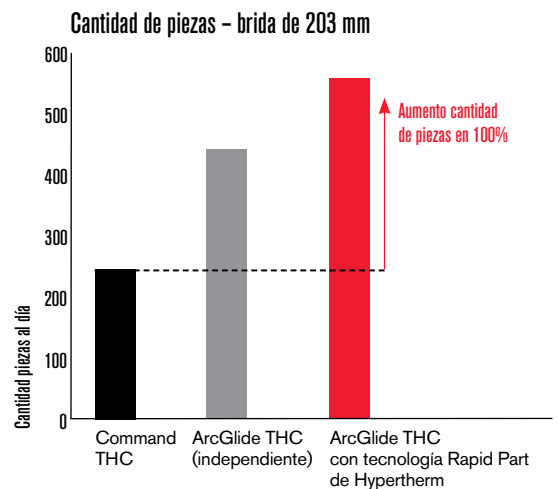
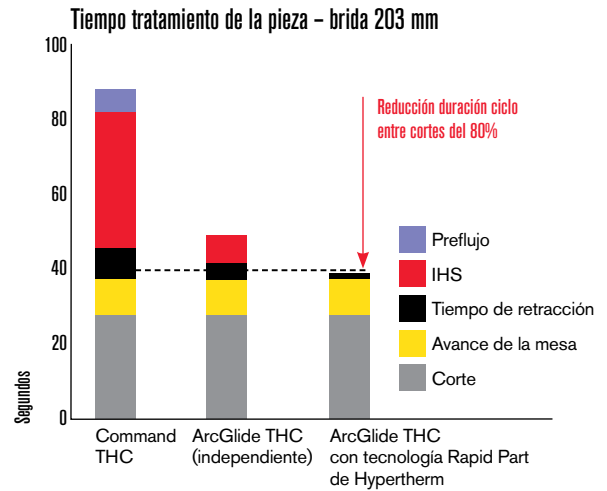
\*La retracción a la siguiente altura de perforación se activa en el programa de pieza y existe en ProNest® 2012, en Evasión de colisiones.

## Fácil de montar y operar

La nueva comunicación Hypernet es un protocolo basado en Ethernet que simplifica la operación e instalación del ArcGlide THC, el CNC y el sistema plasma.

Al usar Hypernet:

- se asignan y comunican automáticamente más de 15 parámetros al plasma y al control de altura de la antorcha, entre ellos, entradas/salidas, valores y señales de estado para operación e instalación, a fin de reducir de forma notable la entrada de datos necesaria
- se simplifican considerablemente las conexiones eléctricas y configuración E/S
- la instalación de una o varias antorchas se logra en cuestión de minutos
- se habilitan nuevas herramientas de diagnóstico para el THC en el CNC



**El ArcGlide THC está concebido para operar en los entornos de corte más rigurosos**

- Mecanismo de corredera totalmente cerrado, doblemente protegido, que resguarda los interiores de la entrada de polvo de metal
- Protector de perforación que evita el daño de las salpicaduras de metal fundido
- Anticolisión magnética con detección automática de fallas para la protección omnidireccional de la antorcha en caso de una colisión
- Controles ON/OFF (encendido/apagado) plasma y subir/bajar antorcha locales y remotos, con indicador luminoso de estación habilitada en el elevador



- Puntero láser incluido para facilitar la alineación de la placa en el ajuste del trabajo
- Conexión única al elevador por cable codificado con color para facilitar la conectividad
- Calibración automática de fuerza de detención para el posicionamiento exacto, sin importar el peso de la antorcha y el conjunto de cables y mangueras

**Especificaciones estándar**

Reguladoras	CE, CSA, GOST-R
Rango de temperatura	Ambiente de -10 °C a 40 °C
Humedad	95% HR
Dimensiones	Elevador: 127 mm x 151 mm x 743 mm HMI: 298 mm x 131 mm x 118 mm Módulo de control: 359 mm x 157 mm x 206 mm
Montaje antorcha /conjunto anticolisión	11,4 kg magnético (recomendado) 4,5 kg magnético (recomendado) Neumático Las opciones de montaje de antorcha son 51 mm, 44 mm y 35 mm
Velocidad de carrera	15 240 mm/min
Capacidad de levantamiento	11,4 kg
Garantía	Dos años de garantía estándar
Protocolo de comunicación	Hypernet con el CNC Conexión discreta o Hypernet con el sistema plasma
Voltaje	115 V/230 V para HMI a 50/60 Hz 115 V/230 V para módulo de control a 50/60Hz
Longitud de carrera elevador	241 mm
Mesas	Mesa de agua y de tiro descendente Capacidad de alto amperaje 1-4 sistemas plasma

Para encontrar un establecimiento cercano, visitar: [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

Hypertherm, ArcGlide, HyDefinition, Built for Business, Rapid Part, True Hole e Hypernet son marcas comerciales de Hypertherm Inc., y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

© 08/2016 Hypertherm Inc. Revisión 2

870853 Español / Spanish