

Dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC) – Feuille de sélection des produits

| Caractéristique | Lève-torche de FEO à pièces électroniques Sensor THC | NOUVEAU | THC ArcGlide® | THC Sensor Ti | THC Sensor |
|--|--|--------------------------------------|----------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| | | Lève-torche d'Hypertherm Sensor™ THC | | | |
| CNC d'Hypertherm prises en charge | Toutes les CNC de la gamme EDGE | Toutes les CNC de la gamme EDGE | Toutes les CNC de la gamme EDGE* | Toutes les CNC de la gamme EDGE | Toutes les CNC de la gamme EDGE |
| Interface de CNC | Numérique/analogique | Numérique/analogique | Hypernet; E/S discrètes | EDGE® Pro Ti | E/S discrètes |
| Interface utilisateur | CNC d'Hypertherm | CNC d'Hypertherm | CNC d'Hypertherm* | CNC d'Hypertherm | IHM autonome |
| Longueur de course du lève-torche** | Dépend du FEO | 239 mm | 239 mm | 152 mm | 152 mm |
| Vitesse de déplacement maximale | Dépend du FEO | Dépend du FEO | 15 240 mm/min (600 po/min) | 10 160 mm/min (400 po/min) | 5 080 mm/min (200 po/min) |
| Technologie SureCut™ (ne nécessite aucune intervention de l'opérateur) | | | | | |
| Préparation de tâche | ● | ● | ● | ● | ○ |
| Durée du cycle entre deux coupes | ○-● Dépend du FEO | ● | ● | ○ | ○ |
| Contrôle de la tension de l'arc | ● | ● | ● | ● | ○ |
| Diagnostic Remote Help™ | ● | ● | ● | ● | ○ |
| Assistance relative au programme des pièces | ● | ● | ● | ● | |
| Procédés de coupe pris en charge | | | | | |
| Plasma : HyPerformance® | ○-● Dépend du FEO | ● | ● | | |
| Plasma : Prise en charge de la technologie True Hole® | ○-● Dépend du FEO | ● | ● | | |
| Plasma : Classique | ○-● Dépend du FEO | ● | ● | ● | ○ |
| Plasma : Tuyau/canalisation | ● | | | | |
| Jet d'eau | ● | | | | |
| Pointeur au laser intégré | Dépend du FEO | ● | ● | | |
| Options de décrochage de torche | Dépend du FEO | ● | ● | ○ | ○ |
| Prise en charge des CNC de tiers | | | ● | | ● |
| Garantie | Dépend du FEO | 1 an | 2 ans | 1 an | 1 an |

* IHM avec E/S discrètes requise pour l'intégration d'EDGE Connect

** Pour augmenter la plage de mouvement, un manchon de rallonge de torche en option peut être utilisé.

● = Excellent

○ = Bon

Tension de l'arc

La tension de l'arc correspond à la tension entre l'extrémité du consommable et le bas de la plaque lorsque l'arc plasma est allumé. Ce paramètre de retour d'information sert de référence pour le réglage en hauteur automatique. Cette fonctionnalité peut également comprendre un contrôle de tension de l'arc par échantillonnage afin de déterminer le point de consigne adéquat de la tension de l'arc en fonction de la hauteur de coupe programmée. Cette caractéristique maintient une qualité de coupe optimale tout au long de la vie utile du consommable, sans intervention de l'opérateur.

Décrochage

Un mécanisme de décrochage est une interface mécanique entre le bloc de montage de la torche et le lève-torche, conçu pour protéger la torche en cas de collision sur la machine de coupe. Une cause fréquente de collision consiste en un « basculement », c'est-à-dire lorsqu'une partie du matériau à couper bascule vers le haut, bloquant ainsi la trajectoire de l'outil de coupe.

Durée du cycle entre deux coupes

La durée du cycle entre deux coupes correspond au temps de traitement qui s'écoule entre une coupe et la suivante. Celle-ci comprend souvent plusieurs mouvements sans valeur ajoutée ainsi que des étapes de préparation du procédé que l'on peut minimiser dans les systèmes de contrôle intelligents afin d'accroître la productivité.

Interfaces machines numérique et analogique

Interface machine numérique : un protocole de communication numérique permettant d'acheminer les informations relatives au mouvement, aux E/S et au procédé de coupe à la machine de coupe afin d'assurer son fonctionnement. Celui-ci permet de mieux contrôler le procédé tout en réduisant la complexité de l'installation. Options offertes : EtherCAT, SERCOS II et SERCOS III.

Interface machine analogique : une interface machine courante utilisant des E/S discrètes et des signaux de $\pm (0 - 10) V$ c.c. afin d'assurer le contrôle du mouvement. Options offertes : HyPath et Picopath.

Interface EtherCAT

EtherCAT est un protocole de communication numérique industriel utilisé sur une CNC EDGE® Connect d'Hypertherm et sur certains systèmes de coupe d'Hypertherm. Celui-ci permet une meilleure gestion des procédés, une réduction de la complexité de l'installation, une isolation plus robuste et une meilleure gestion des installations multi-torches.

IHM

L'IHM (interface homme-machine), ou tableau de commande suspendu, est un dispositif d'entrée électromécanique distinct de la CNC qui permet de contrôler les fonctions du dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC) pour en assurer le fonctionnement ainsi que les diagnostics.

Hypernet

Hypernet® est un protocole de communication propriétaire basé sur Ethernet utilisé sur une CNC d'Hypertherm, un dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC) ArcGlide® ou certains systèmes de coupe d'Hypertherm. Celui-ci permet une meilleure gestion des procédés, une réduction de la complexité de l'installation, une isolation plus robuste et une meilleure gestion des installations multi-torches.

E/S

Les entrées et les sorties sont des interfaces électroniques directionnelles commutées qui émettent ou reçoivent des signaux de basse tension provenant d'appareils situés sur la machine de coupe. Les signaux d'entrée sont envoyés à la CNC, tandis que les signaux de sortie sont émis à partir de la CNC.

Pointeur au laser

Un indicateur au laser monté parallèlement à la torche pour faciliter l'alignement de la torche et de la pièce à couper.

Assistance relative au programme des pièces

L'assistance relative au programme des pièces consiste à intégrer des informations de procédé avancées au code source du programme des pièces. La technologie Rapid Part™ en est un exemple.

Dispositif de réglage en hauteur de la torche/du jet d'eau (THC/WHC)

Les dispositifs de réglage en hauteur ont pour fonction de contrôler la position en hauteur d'une torche de coupe au plasma ou d'une tête de coupe au jet d'eau pour en assurer le fonctionnement. Il peut s'agir d'un simple mécanisme pneumatique servant à relever la torche lorsqu'elle n'est pas utilisée ou d'un système entièrement automatisé visant à optimiser la qualité de coupe et à prolonger la vie utile des consommables.

Interface utilisateur

L'interface utilisateur est le moyen par lequel l'opérateur saisit et visualise les données du dispositif de commande. Par exemple, dans le cas du THC Sensor™ intégré, il s'agit du logiciel de contrôle Phoenix® et des commutateurs correspondants.

Demandez un essai gratuit sur le site :
<https://www.hypertherm.com/fr/products/software/>

Hypertherm, Sensor, ArcGlide, EDGE, SureCut, Remote Help, HyPerformance, True Hole, Hypernet et Rapid Part 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.

Veuillez consulter le site www.hypertherm.com/patents pour en savoir plus sur les numéros et les types de brevets d'Hypertherm Associates.

© 08/2022 Hypertherm, Inc. Révision 6

894362 Français/French

En tant que propriétaires associés à 100 %, nous nous efforçons tous d'offrir une expérience client de qualité supérieure.
www.hyperthermassociates.com/ownership

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

Détenue à 100 %
par les associés

