

# La efectividad de avance

da un rendimiento superior a sus operadores,  
a su compañía y a su resultado neto.

**Le traemos la tecnología Rapid Part™ – la ventaja de automatización más reciente de las Soluciones integradas de corte por plasma de Hypertherm!**

Logre mayor productividad reduciendo la duración del ciclo entre cortes. Rapid Part controla y optimiza cada paso del proceso de corte por plasma – sin ninguna intervención del operador – de modo que usted pueda concentrarse en su negocio y sus clientes.



# La tecnología Rapid Part reduce el tiempo que se pierde en el proceso de corte

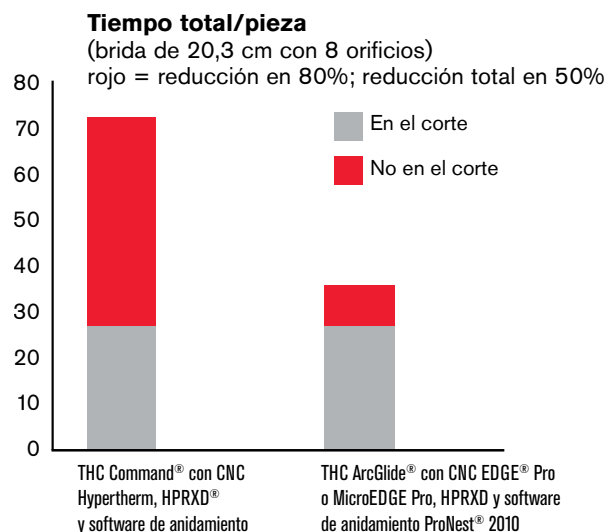
- Aumenta la cantidad de piezas producidas por hora hasta en un 100%.
- Aplica automáticamente la reducción de la duración del ciclo entre cortes, sin intervención del operador.

## Menor duración del ciclo entre cortes significa mayor productividad

- Para una brida de 20,3 cm, después de que el operador oprime "go" usando los THC de la competencia, más de la mitad del tiempo se pierde en moverse entre cortes.
- Las Soluciones integradas de corte por plasma de Hypertherm con tecnología Rapid Part reducen la duración del ciclo entre cortes en un 80% y, en un 50%, el tiempo empleado en cortar cada pieza.

## Rendimiento de plasma revolucionario: tecnología Rapid Part

La tecnología Rapid Part trabaja orientándose a la optimización de los cuatro aspectos del proceso completo de corte que alargan innecesariamente la duración del ciclo, en el periodo que media entre el último corte o perforación y el siguiente.



## Tecnología Rapid Part

### 1. Retracción de la antorcha

El avance vertical rápido (eje Z) del THC ArcGlide® retracta inteligentemente la antorcha a la próxima altura de perforación basado en las propiedades del material y la pieza.

### 2. Avance de la mesa

Instrucciones de avance optimizadas, programadas con ProNest® 2010 y su módulo opcional Evasión de Colisiones, que minimizan la posibilidad de colisión de la antorcha y la distancia entre el final de un corte y la perforación de la pieza siguiente.

### 3. Sensado de altura inicial

Avance rápido del eje Z con el THC ArcGlide.  
Graduación automática del cambio de velocidad de rápida a lenta.  
Salto inteligente del IHS basado en la geometría de la pieza y la configuración del nido.

### 4. Preflujo de gas

Si el IHS se salta, el preflujo termina conjuntamente con el sensado de altura inicial y el avance de la máquina.



Con Rapid Part

Sin Rapid Part

Piezas producidas con la misma máquina y el mismo tiempo de corte.

Nota: La mejora en la duración del ciclo entre cortes será evidente en todos los trabajos y la mayor productividad se logrará en nidos en placas delgadas y una elevada cantidad de piezas/perforaciones.

## La tecnología Rapid Part de Hypertherm logra sus máximos resultados al utilizar los siguientes componentes de las Soluciones integradas de corte por plasma

- Software de anidamiento y optimización de procesos ProNest 2010
- CNC EDGE® Pro o MicroEDGE Pro
- THC ArcGlide
- Sistema de plasma Hypertherm HPRXD® HyPerformance®

Al comprar una mesa de corte nueva, asegúrese de preguntar la duración del ciclo entre cortes. Algunos fabricantes de mesas de corte pueden ofrecer resultados similares con sus propios CNC, THC y software de anidamiento, de conjunto con los sistemas de plasma Hypertherm.

Para más información, comuníquese con su distribuidor autorizado Hypertherm o visite [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).