

Suporte ao processo a Laser ProNest

Introduction

Usuários do software de agrupamento avançado ProNest têm a vantagem de poder programar mais de um processo de corte. Usar apenas um software para programar para máquinas de plasma, laser, jato de água e oxicorte resulta em:

- Custo reduzido de manutenção do software (cobranças por atualização, taxas de manutenção, etc.).
- Menores exigências de treinamento do funcionário (programador).
- Menores riscos por facilitar que qualquer funcionário programe qualquer máquina de corte usando apenas um software.
- Maior flexibilidade ao permitir saída NC para processos de corte alternativos em caso de falha da máquina.

O ProNest atende empresas que cortam peças com os benefícios acima e com capacidade de programação para praticamente todas as combinações de máquinas a plasma, laser, jato de água, oxicorte e punçionamento, independente de marca ou modelo.



ProNest laser process support overview

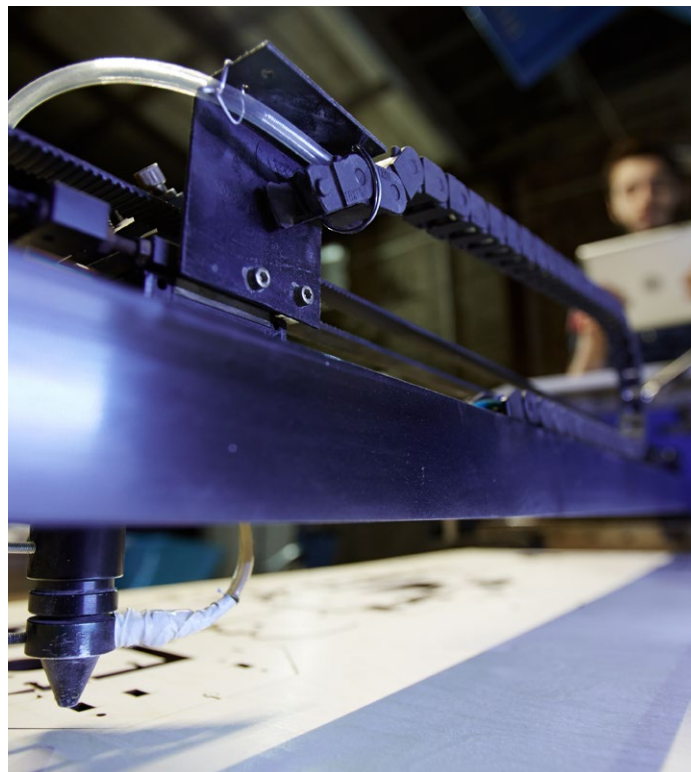
O ProNest oferece suporte completo para processos de corte a laser de fibra e CO₂.

Vamos ver os recursos específicos para laser que o ProNest oferece. Observe que alguns fabricantes têm seus próprios nomes para vários dos recursos listados abaixo. Entre em contato conosco em caso de dúvidas sobre a compatibilidade com alguma máquina.

- Evitação de colisões — incluindo controle de elevação de cabeça total e parcial.
- Corte em linha comum (com arranjo).
- Combinação de fibra a laser e plasma — diversas configurações de parâmetros.
- Restrição ao sentido de granulação.
- Corte com sensibilidade de altura — capacitivo/congelado.
- Corte interior.
- Programa de suporte a peças — integração de código NC de comandos avançados para alimentação automática de trabalhos no CNC.
 - Potência
 - Tipo de gás e pressão
 - Altura de perfuração
 - Tempo de perfuração
 - Altura de corte
- Parâmetros do processo.
 - Separações automáticas e interativas para espaçamento de peças, chapas e perfurações.
 - Parâmetros do processo baseados no tipo, espessura, grau e classe do material, como:
- Comandos kerf avançados.
- Raio de canto.
- Modo de corte — sentido horário/gravado/pulsado/vaporizado.
- Gás auxiliar para corte — tipo, pressão e fluxo de corte.

Visão geral do suporte a processos para o laser ProNest, continuação

- Taxas de alimentação — técnicas interiores e exteriores de acordo com a máquina/material.
- Comprimento focal.
- Microjuntas.
- Perfuração (sem perfuração/pré-perfuração/pulso/rápida/“bomba dupla”, etc.).
- Controle de configuração de potência — passo (rápido, médio, lento)/potência dinâmica.
- Redução/aumento gradual — potência de entrada e saída, geometria inicial/final/canto de interseção.
- Comandos de movimentação rápida — várias configurações de parâmetros.
- Variáveis definidas pelo usuário — personalização da tabela de tecnologia/substituição nos comandos em andamento/diretos.
 - Parâmetros de entrada/saída baseados no tipo e na espessura do material, incluindo vários estilos, ângulos, extensões e deslocamentos.
- Cortes de segurança.
- Corte de esqueleto.
- Suporte para reposicionamento de máquina para máquinas com combinação de funcionamento.



ProNest, e Hypertherm Associates são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países. Todas as demais marcas comerciais constituem propriedade de seus respectivos donos.

Para mais detalhes sobre os números e tipos de patente da Hypertherm Associates, acesse o site www.hypertherm.com/patents.

© 2/2023 Hypertherm, Inc. Revisão 4
896057 Português/Portuguese



Como uma empresa 100% de propriedade dos funcionários, estamos todos focados em oferecer uma experiência superior ao cliente. www.hyperthermassociates.com/ownership

A gestão ambiental é um dos principais valores da Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Empresa 100% de propriedade
dos funcionários

