

El plasma HPRXD® y el software de anidamiento ProNest® Hypertherm hacen posible a los astilleros producir constantemente piezas biseladas de máxima calidad.

Industria: ASTILLEROS TANDANOR

Equipos: Tecnología HPR400XD® con software de anidamiento ProNest y cabeza biseladora

- Nuevo HPRXD con cabeza biseladora: los resultados incluyen mejor calidad de corte, calidad de orificios y productividad.
- Máquina de corte anterior (ahora inactiva): esta máquina con 4 antorchas de oxicorte no llegó a ser nunca tan productiva como la nueva con una sola antorcha plasma. También se redujeron considerablemente las operaciones colaterales.
- ProNest disminuye el tiempo de programación, mejora la facilidad de uso de los sistemas de corte y produce siempre cortes en bisel de calidad.



Compañía y productos

TANDANOR es uno de los mayores astilleros de reparaciones navales de América del Sur, con más de 100 años de experiencia en la reparación y conversión de embarcaciones.

Problema

TANDANOR llevaba cortando con oxicorte varios años y usaba un sistema de 4 antorchas para las piezas a cortar y operaciones colaterales para biselar con "corte en K" las piezas que después se soldaban y ensamblaban. La baja eficiencia del proceso y los altos costos derivados que implicaba hicieron que Tandanor considerara una nueva solución de alta eficiencia/ menor costo.

Solución

Después de enterarse de las posibilidades del plasma de alto rendimiento en aplicaciones de bisel a través de un fabricante local de máquinas de corte, TANDANOR percibió la ocasión de mejorar la forma en que ellos producían las piezas y decidió averiguar más sobre el proceso. Luego de las investigaciones y análisis financieros correspondientes, TANDANOR estuvo en condiciones de invertir confiadamente en un nuevo sistema de corte en bisel por plasma, al que incorporó el HPR400XD, el control EDGE Pro y el software de anidamiento ProNest de Hypertherm. De la investigación que hiciera antes de la compra, TANDANOR pudo constatar lo fácil que era usar ProNest y hacer que los programas de corte en bisel estuvieran preparados en menos de un minuto sin importar la experiencia del programador.

Beneficios

TANDANOR evidenció numerosos beneficios inmediatos después de la inversión en la máquina.

- Una considerable mejora de velocidad de corte (hasta 9 veces más rápida), calidad de corte y una reducción de la limpieza colateral de la pieza, al pasar del oxicorte al plasma HPRXD.
- Una disminución notable del tiempo de programación al usar el software de anidamiento ProNest, incluso al hacer trabajos de bisel complejos. Las tablas de corte en bisel integradas a ProNest y los parámetros de corte en bisel incorporados al HPRXD Hypertherm significan que no hay necesidad de insertar datos manualmente y hacen posible, incluso a un programador novato, generar programas de bisel optimizados. Según Nicolas Cappi, gerente de producción de Tandanor: "redujimos el tiempo con la forma tan sencilla de producir los biseles" y, además, "se eliminó la rectificación para la preparación del borde entre el biselado y la soldadura".
- Una disminución de la cantidad de errores de programación gracias a las funciones automáticas de programación de ProNest. Por ejemplo, la incrustación directa de los datos de la lista de materiales (es decir, tipo de material, espesor, clase, cantidad e incluso en ángulo de bisel de entidades específicas de cada pieza) en la información de la capa del archivo CAD/de dibujo asegura que toda esta información se inserte automáticamente en la lista de piezas en un solo paso. "Actualmente tenemos a los dos turnos trabajando con la misma y hemos reducido por consecuencia las piezas defectuosas" nos relata Nicolas Cappi.
- Mayor exactitud de la pieza como resultado de manejar el muestreo voltaje del arco durante el corte y de asegurar que la altura de la antorcha se mantenga en todo momento a la distancia óptima de la pieza, incluso durante los cambios de ángulo de bisel.
- Rápido ajuste del trabajo usando el asistente Cut-Pro de Phoenix, del CNC. ¡Al abrirse un trabajo ProNest, el asistente alinea la máquina y la deja lista para el corte!

Hypertherm, HPRXD, ProNest y HPR400XD 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.

© 07/2013 Hypertherm Inc. Revisión 0
Español / Spanish

Hypertherm®

Corte con confianza®

Para encontrar un establecimiento cercano, visite: www.hypertherm.com