



A Hypertherm HPRXD® Plasma e o software de agrupamento ProNest® permitem ao estaleiro produzir peças chanfradas de alta qualidade com uniformidade.

Indústria: ESTALEIRO TANDANOR

Equipamento: Tecnologia HPR400XD® com software de agrupamento ProNest e cabeça chanfrada

A empresa e os produtos

A TANDANOR é um dos maiores estaleiros de reparação naval da América do Sul, com mais de 100 anos de experiência em reparação e conversão de navios.

O problema

A TANDANOR realiza cortes com oxícorde há vários anos, utilizando um sistema de quatro tochas para cortar as peças e operações secundárias para o "corte K" de peças chanfradas, que são então soldadas e montadas. A baixa eficiência do processo e os altos custos secundários envolvidos fez com que considerassem uma nova solução de alta eficiência e menor custo.

A solução

Depois de descobrir as aplicações de corte chanfrado a plasma de alto desempenho por meio de um fabricante local de máquinas de corte, a TANDANOR viu o potencial para melhorar a forma como produzem peças e decidiu aprender mais sobre o processo. Após suas investigações e análises financeiras, a TANDANOR foi capaz de investir com confiança em um novo sistema de corte chanfrado a plasma, incorporando a HPR400XD, o controlador EDGE Pro e o software de agrupamento ProNest, todos da Hypertherm. Em sua pesquisa pré-compra, a TANDANOR observou como é fácil usar o ProNest, permitindo que os programas de corte chanfrado sejam preparados em menos de um minuto, independentemente da experiência do programador.

Os benefícios

A TANDANOR experimentou inúmeros benefícios imediatos após o investimento na máquina.

- Melhoria significativa na velocidade de corte (até 9 vezes mais rápida), na qualidade de corte e uma redução na limpeza secundária das peças, resultante da transição de oxícorde para plasma HPRXD.
- Redução perceptível do tempo de programação devido ao uso do software de agrupamento ProNest, mesmo durante a criação de trabalhos com cortes chanfrados

complexos. As tabelas de corte chanfrado integradas do ProNest, que incluem os parâmetros de corte chanfrado da Hypertherm HPRXD, eliminam a necessidade de inserir os dados manualmente, possibilitando que até mesmo um programador iniciante crie programas de corte chanfrado otimizados. De acordo com Nicolas Cappi, Gerente de Produção da Tandanor: "Reduzimos o tempo devido à maneira simples de criar chanfros" e, além disso, "a preparação da borda de lixamento entre o chanfro e a solda foi eliminada".

- Uma redução do número de erros de programação, devido às funções de programação automáticas do ProNest. Por exemplo, a incorporação de informações da lista de materiais (ou seja, tipo de material, espessura, classe, quantidade e até mesmo o ângulo de chanfro para entidades específicas de cada peça) diretamente para a camada de informações do arquivo de desenho/CAD, garantindo que todas as informações sejam inseridas automaticamente na lista de peças com apenas um passo. "Atualmente, temos dois turnos de trabalho com ele e temos reduzido frequentemente o número de peças com falhas", diz Nicolas Cappi.
- Melhor precisão das peças resultante de um gerenciamento automatizado da amostra da tensão do arco durante o corte, garantindo que a altura da tocha seja mantida a uma distância ideal da peça em todos os momentos, inclusive nas mudanças de ângulo de chanfro.
- Configuração rápida do trabalho através do Assistente do Cut-Pro do Phoenix para CNCs. Após abrir o trabalho do ProNest, alinhe a máquina e ela estará pronta para cortar!

Hypertherm, HPRXD, ProNest e HPR400XD 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.

© 7/2013 Hypertherm Inc. Revisão 0
Português / Portuguese

Hypertherm®
Corte com confiança®

