

10 cosas que quizás no conozca sobre el plasma

Si no le ha prestado atención al plasma en los últimos años, debería hacerlo. Los fabricantes han avanzado mucho en cuanto a calidad de corte, velocidad de corte, costo operativo y facilidad de uso, lo cual redundan en una mejor productividad y rentabilidad. Estas son las 10 cosas que quizás no conozca sobre el nuevo plasma X-Definition™.

1. Bordes más lisos que con un láser de fibra óptica.

Al cortar material con un espesor mayor a 10 mm (3/8 pulg.), el plasma X-Definition produce piezas con bordes más lisos en comparación con un láser de fibra óptica. Vea nuestras muestras de corte en acero al carbono, acero inoxidable y aluminio.

2. Tolerancias más delgadas que la mina de un lápiz.

Además de cortar bordes más lisos, el plasma X-Definition en una máquina de corte de alta calidad es capaz de cumplir con las tolerancias de clase 1 y 2 de la norma ISO 9013 y la calidad de corte de rango 2 y 3 de la ISO 9013 para tolerancias de alrededor de 0,5 mm (0.020 pulg.).

3. Velocidades de corte que superan al láser.

Con 170 A, el plasma X-Definition puede cortar material de 10 mm (3/8 pulg.) dos veces más rápido que un láser de fibra óptica de 4 kW. Aumente el amperaje y el espesor del material y esta brecha se vuelve aún mayor.

4. Posibilidad de cortar cualquier metal.

Ya sea que corte acero al carbono, acero inoxidable, aluminio, latón, cobre u otra metal, el plasma X-Definition podrá cortarlo. Además, el plasma corta fácilmente el metal oxidado o “sucio”, el cual plantea inconvenientes para el láser de fibra óptica.

5. Orificios listos para pernos con conicidad, abolladuras o roturas reducidas.

Cuando se trata de cortar orificios, el plasma siempre ha tenido dos problemas importantes. Siempre ha creado una conicidad pronunciada, en la que la parte inferior del orificio es mucho más pequeña que la parte superior. Además, el plasma deja muescas dentro del agujero llamadas abolladuras o roturas. Ambos problemas hacen que dejar caer un perno en un orificio cortado por plasma sea imposible. Afortunadamente, ambos problemas se resuelven ahora con True Hole®, permitiendo que el plasma actual pueda hacer orificios listos para pernos con proporciones de diámetro y espesor de 1:1 y 2:1.

6. Wi-Fi incorporado y otras funciones inteligentes.

La capacidad Wi-Fi permite la conectividad a su computadora personal, tableta o teléfono inteligente para controlar el sistema, ajustar los procesos y el seguimiento de varios sistemas. Los sensores de la fuente de energía producen códigos de diagnóstico depurados e información del sistema significativamente mejorada que reduce los tiempos de localización de problemas y proporciona datos proactivos para mejorar la optimización general.

7. Menor inversión de capital que con el láser.

Un sistema de plasma X-Definition completo montado en una máquina de corte de alta calidad y con capacidad de corte de 25 mm (1 pulg.) a velocidades de más de 1900 mm/min (75 pulg./min) costaría, probablemente, entre US$175 000 y US$225 000. Un sistema láser comparable fácilmente costaría tres o cuatro veces más dependiendo del tipo (CO_2 o fibra óptica) y nivel de potencia.

8. Configuración rápida y fácil al cortar piezas con bordes biselados.

La mejor integración entre el software y el plasma hace que los días de ensayo y error durante la configuración del bisel sean una cosa del pasado. Los sistemas de plasma de hoy en día hacen el trabajo por usted, lo que le permite cortar y realizar los tipos más comunes de bisel desde su mesa de corte por plasma.

9. Posibilidad de realizar el marcado de piezas.

Los días en que se necesitaba un sistema distinto para realizar el marcado quedaron atrás. El plasma actual es mucho más hábil para realizar el marcado de las piezas a cortar con marcas de doblado, ubicación de orificios o números de pieza. Incluso puede realizar el marcado con los mismos consumibles que se usan para cortar. Al cambiar la velocidad de la antorcha y el nivel de corriente, se puede alternar entre el marcado superficial y profundo.

10. El plasma de hoy en día es rentable.

Desde su invención, el denominador común de los avances tecnológicos del corte por plasma es la constante reducción del costo por metro de corte de metal. Este fenómeno se acelera enormemente con el plasma X-Definition, gracias a la combinación de mayores velocidades de corte, la mayor duración de los consumibles, la mejor calidad de corte y la mayor uniformidad de corte.

www.hypertherm.com