



# Hypertherm®

## 10 cose che forse non sai sul plasma

Se negli ultimi anni non hai preso in considerazione il plasma, ti consigliamo di provarlo. I produttori hanno fatto enormi progressi in termini di qualità di taglio, velocità di taglio, costi operativi e facilità d'uso, tutti elementi che garantiscono una produttività e una redditività maggiori. Ecco 10 cose che forse non sai sul nuovo plasma X-Definition™.

### 1. Bordi delle superfici più lisci rispetto al taglio con laser a fibre.

Nel taglio di materiali con spessore superiore a 10 mm, il plasma X-Definition produce pezzi con bordi più lisci rispetto al laser a fibre. Ti consigliamo di esaminare i nostri [campioni di taglio](#), che mostrano le finiture su acciaio al carbonio, acciaio inossidabile e alluminio.

### 2. Tolleranze inferiori allo spessore della mina di una matita.

Oltre a bordi di taglio più lisci, utilizzando il plasma X-Definition su macchine da taglio di alta qualità, si ottengono tolleranze di Classe 1 e 2 dello standard ISO 9013 e qualità di taglio di Gamma 2 e 3 dello standard ISO 9013 per tolleranze di circa 0,5 mm.

### 3. Velocità di taglio nettamente superiore al laser.

A 170 A, il plasma X-Definition è in grado di tagliare materiali da 10 mm al doppio della velocità di un laser a fibre da 4 kW. Se si aumentano l'ampereaggio e lo spessore del materiale, il divario è addirittura superiore.

### 4. Capacità di tagliare qualsiasi metallo.

Acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, alluminio, ottone, rame: il plasma X-Definition consente di tagliare qualsiasi metallo. Inoltre, è in grado di tagliare con la massima facilità metalli arrugginiti o "sporchi", che rappresentano invece un problema per il laser a fibre.

### 5. Fori pronti per la bullonatura con conicità, ammaccature o crepe minime.

Dal punto di vista del taglio dei fori, il plasma ha sempre presentato due grandi problemi. Creava una conicità piuttosto accentuata in cui la base del foro era molto più piccola della sommità, oltre a tacche all'interno del foro chiamate ammaccature o crepe. A causa di queste problematiche, inserire un bullone in un foro tagliato era impossibile. Per fortuna, entrambe le questioni sono state risolte con True Hole®, che oggi permette al plasma di tagliare fori pronti per la bullonatura con un rapporto diametro/spessore di 1:1 e 2:1.

### 6. WiFi integrato e altre prestazioni smart.

La funzione WiFi permette di connettersi al proprio computer desktop, tablet o smartphone per monitorare efficacemente il sistema, impostare il processo e controllare più sistemi contemporaneamente. I sensori dell'alimentazione offrono sofisticati codici di diagnostica e informazioni di monitoraggio del sistema notevolmente migliorate per ridurre i tempi di ricerca guasti e offrire dati proattivi per una migliore ottimizzazione generale.

### 7. Costi di investimento inferiori rispetto al laser.

Un sistema plasma X-Definition completo installato su una macchina da taglio di alta qualità in grado di tagliare 25 mm a una velocità di oltre 1.900 mm/min probabilmente costerebbe all'incirca da 175.000 a 225.000 dollari. Un sistema laser paragonabile avrebbe sicuramente un costo tre o quattro volte maggiore, in base al tipo (CO<sub>2</sub> o fibra) e al livello di potenza.

### 8. Configurazione facile e veloce per il taglio di pezzi con bordi inclinati.

Grazie a una maggiore integrazione tra il software e il plasma, i tempi delle prove e degli errori sono ormai un ricordo lontano. I sistemi plasma attuali se ne occupano al posto tuo e ti permettono di tagliare e realizzare le tipologie più comuni di taglio inclinato al banco da taglio plasma.

#### **9. Possibilità di eseguire la marcatura dei pezzi.**

Ormai non è più necessario disporre di un sistema distinto per la marcatura. Oggi il plasma è molto più votato alla marcatura di pezzi in lavorazione con piegature, fori o codici articolo. È inoltre possibile effettuare la marcatura con gli stessi consumabili utilizzati per il taglio. Variando la velocità della torcia e il livello di corrente si può alternare una marcatura superficiale a una più profonda.

#### **10. Oggi il plasma è redditizio.**

Sin dalla sua invenzione, con il susseguirsi di progressi tecnologici, il taglio plasma ha sempre garantito una riduzione costante del costo al metro di metallo tagliato. Questa tendenza risulta accelerata con il plasma X-Definition, grazie a una combinazione di velocità di taglio più elevate, durata maggiore dei consumabili, qualità di taglio migliorata e maggiore uniformità del taglio.

[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)