



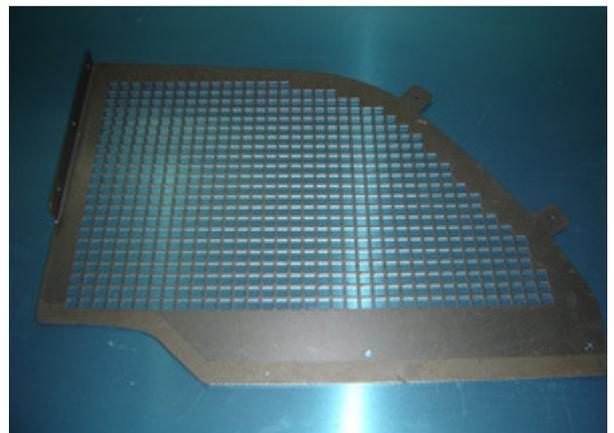
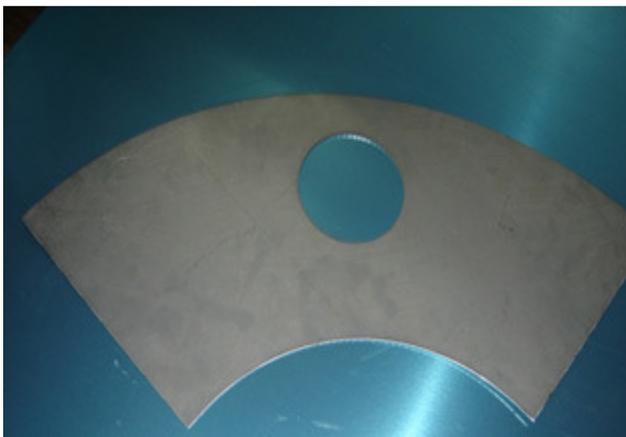
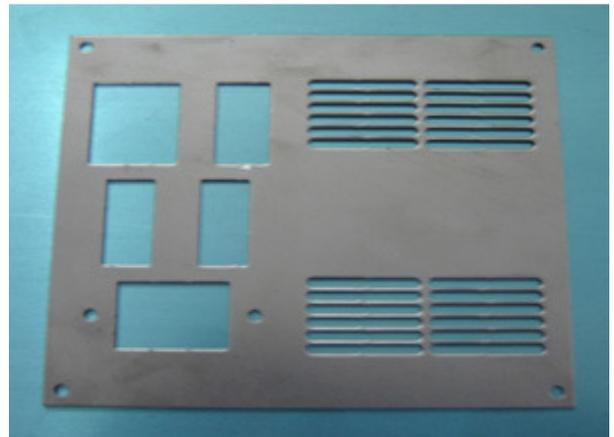
PUNÇIONAMENTO E PLASMA CNC

PUNÇIONAMENTO

Utilizado em chapas que necessitam de 2 ou mais geometrias ou tamanhos diferentes de furos em pequenas quantidades (Abaixo de 1000 furos). Este processo caracteriza-se pela alta precisão de posicionamento e também pela grande variedade de geometrias possíveis para estes furos.

Outra característica para este processo é a da possibilidade de execução de internos ou externos na chapa podendo estes ser retos ou curvos.

Exemplos de aplicações



Capacidade

Furos devem ter suas dimensões maiores ou iguais a 2 mm independente da geometria dos mesmos.

A espessura máxima a ser perfurada é de 3/16" para aço carbono e 1/8" para inox

Comprimento máximo 3000 mm

Largura máxima 1200

O peso da chapa não deve ultrapassar 200 kg

PLASMA:

Utilizado para cortes em contornos ou com detralhes internos com geometria simples ou complexa e/ou com tamanhos diferentes. Este processo caracteriza-se pela boa precisão de posicionamento e também pela grande variedade de geometrias possíveis.

Capacidade:

A espessura máxima a ser perfurada é de 5/16" para aço carbono e 3/16" para inox

Comprimento máximo 3000 mm

Largura máxima 1200

O peso da chapa não deve ultrapassar 200 kg