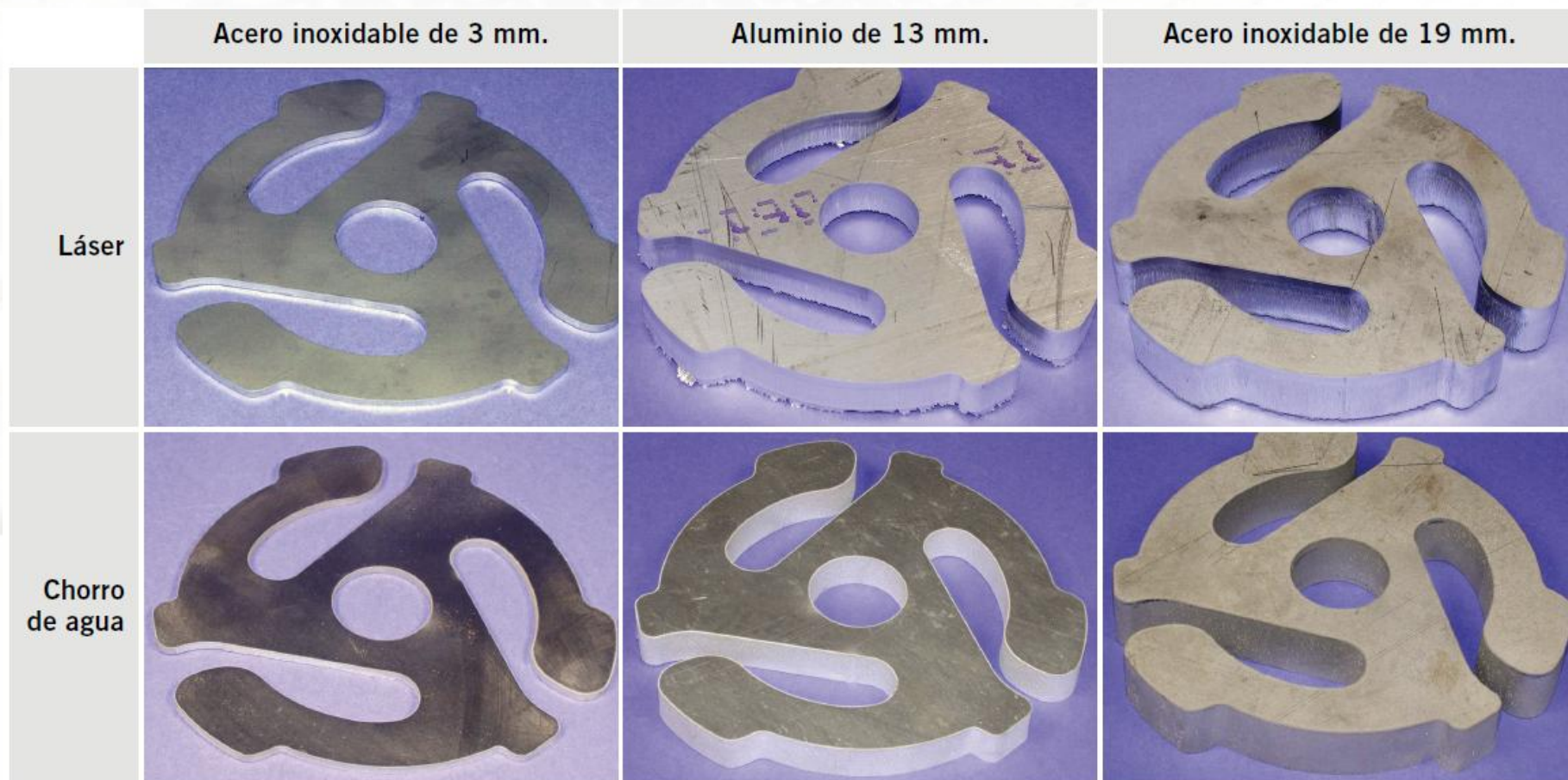


Operaciones de corte

Comparativo entre corte con chorro de agua y corte con láser



Operaciones de corte

Comparativo de bordes de corte



Láser



Plasma



Chorro de agua

	Chorro de agua	Plasma	Láser
Proceso	Proceso de erosión en el que el agua transporta el agente erosivo	Proceso de fusión con arco de gas ionizado a alta temperatura	Proceso de fusión usando luz de láser concentrado
Proceso secundario	Normalmente ninguno . Al ser un proceso de corte en frío, los bordes no suelen necesitar de mecanizado posterior	Normalmente se requiere eliminación por abrasión de las escorias de la ZAT (zona de afectación térmica) y aplanamiento para eliminar la distorsión provocada por el calor. El uso de gases auxiliares influye en la profundidad de la ZAT	En algunas ocasiones de requiere eliminación del borde oxidado y la ZAT. El uso de gases influye en la profundidad de la ZAT.
Material a cortar	Cualquier tipo de material	Principalmente acero, acero inoxidable y aluminio	Principalmente acero, acero inoxidable y aluminio . También puede cortar una variedad de otros materiales
Espesor	Hasta 200 mm prácticamente cualquier tipo de material. El límite del eje Z es el único límite de grosor	Hasta 50-75 mm , dependiendo del tipo de material	En general, alrededor de 25 mm , dependiendo del tipo de material.
Precisión de la pieza	Hasta 0,0254 mm	Hasta 0,2540 mm	Hasta 0,0254 mm
Inversión de capital	€55,000 a más de €250,000	€55,000 a más de €250,000	€175,000 a más de €850,000
Configuración de la máquina	Igual para todo tipo de trabajo	Varía dependiendo del tipo de trabajo	Gases y parámetros distintos según el tipo de trabajo