



## Plasmasnijden

### Algemeen

Bij dit proces wordt een geconcentreerde elektrische lasboog gebruikt die het materiaal smelt m.b.v. een plasmastraal van hoge temperatuur. Gebruikte plasmagassen voor het snijden van staal, rvs, aluminium, koper en andere metalen zijn: perslucht, stikstof, zuurstof of argon/waterstof.

### Plasmasnijden heeft een aantal eigenschappen die het gebruik erg voordelig maken:

- \* Moderne technologie voor alle materialen, vooral gebruikt voor efficiënt snijden in staal, roestvast staal en non-ferro metalen.
- \* Lage thermische vervorming van het materiaal dankzij de zeer geconcentreerde plasmaboog.
- \* Hoge snij- snelheden (5 tot 7 keer hoger dan bij autogeen snijden) en lage wachttijden (geen voorverwarming vereist).
- \* Veel verschillende materiaaldiktes te snijden.
- \* Goedkoopste en snelste manier van snijden.
- \* Contourvrijheid.
- \* Geschikt voor enkelstuks of series.
- \* Minder kwalitatief als lasersnijden.

De Cromvoirtse heeft een moderne plasmasnijmachine staan. Deze machine wordt volledig CNC gestuurd. Tekeningen (dxf's) worden m.b.v. moderne software omgezet in snij- files. Hierbij wordt rekening gehouden met materiaalsoorten, diktes, aantallen, levertijden etc.

### Technische data

Vermogen:	200 AMP.
Afmetingen:	6000x2000mm.
Snijbereik dikte staal:	3-30mm.
Snijbereik dikte rvs:	3-30mm.
Snijbereik dikte alu:	3-15mm.
Snijbereik dikte koper/messing:	0-6mm.
Tolerantie:	1-2mm.
Kleinste gaten mogelijk:	1,5 x dikte plaat.
Graveren:	Niet mogelijk.



### Overige opmerkingen

Staal: Vanaf materiaaldiktes 30mm en meer wordt er overgegaan op autogeen snijden.  
Rvs: Rvs wordt tot 30mm oxidevrij gesneden.  
Messing/Koper: Rekening houden met een minder mooie oppervlaktestructuur.