

Czy najszybsza przecinarka plazmowa Europy zastąpi laser?

inż. Mateusz Kondraciuk

„Kilka lat temu, słysząc po raz kolejny opinię, że maszyny do cięcia plazmowego są wolne, niedokładne i wydajnością nie dorównują laserom, postanowiliśmy to zmienić”, mówi inż. Marcin Stępień właściciel firmy STIGAL. Pozyskaliśmy środki unijne, a konstruktorzy rozpoczęli pracę nad maszyną do cięcia plazmowego, jakiej do tej pory nie było na rynku europejskim. W założeniach maszyna miała zdeklasować znane na rynku polskim konkurencyjne urządzenia oraz obalić mit, że osiągnięto już kres technologiczny tego typu maszyn. Trud się opłacił. Po wielu miesiącach pracy rezultaty zaskoczyły największych sceptyków. Efekty cięcia, szybkość i wydajność były dużo lepsze niż początkowo zakładano.

„DYNAMIC Speed HQ to przełom, to nowy rozdział w dziedzinie kształtowego cięcia plazmowego”, mówi Szef Działu Sprzedaży firmy STIGAL – inż. Paweł Matejczyk. Urządzenie swoją prędkością i wydajnością znacznie wyprzedza konkurencję. Ogólnie przyjęte i znane opinie, że technologia plazmowa jest wolna, niedokładna, niewydajna, że krawędzie wyciętych elementów wymagają dalszej czasochłonnej obróbki i celu usunięcia dużej ilości trudno schodzącej szlaku, legły w gruzach.

Klienci, którzy zdecydowali się na zakup maszyn nowej generacji, posiadali już laser w swoim parku maszynowym albo bardzo poważnie rozważali jego zakup. Decyzja o wyborze najszybszej przecinarki plazmowej Europy pozwoliła im znacznie odciążyć laser, obniżyć koszty produkcji, poszerzyć możliwości produkcyjne o cięcie blach grubych oraz zaoszczędzić ponad 1 mln zł.

INWESTUJ RACJONALNIE

Musimy pamiętać, że wynik finansowy firmy również zależy od odpowiednio dobranego parku maszynowego, który powinien zapewniać ciągłość produkcji i szybki zwrot poniesionych wydatków inwestycyjnych. Zgodnie z jedną z koncepcji zarządzania przedsiębiorstwem Lean management lub Lean manufacturing należy dostarczyć klientowi produkt o wymaganej przez niego jakości po jak najniższej cenie i przy wykorzystaniu jak najmniejszej ilości zasobów. Tak więc do wytwarzania należy stosować maszyny nieprzewymiarowane, odpowiednie do oczekiwań stawianych elementom wyjściowym. Stosując zbyt drogie i zbyt dokładne maszyny, marnujemy pieniądze, które można przeznaczyć na inne inwestycje. Każda zbędna operacja czy też zbyt duża dokładność w stosunku do faktycznie potrzebnej i wystarczającej do spełnienia założeń konstrukcyjnych to marnotrawstwo i strata pieniędzy.

NIE POTRZEBUJESZ KOLEJNEGO LASERA!

Laser wykorzystujemy do wycinania niemal wszystkiego. Do blach o zróżnicowanych grubościach, elementów skomplikowanych i bardzo prostych. Szczególnie przy wycinaniu elementów z blach grubszych osiągi lasera nie są już tak imponujące. Takie detale stanowią zaledwie 15–30% całej produkcji, a i tak zajmują ponad 50% całkowitego czasu pracy maszyny. Tak więc kiedy dojdziemy do granic możliwości produkcyjnych naszej wycinarki laserowej, mając w głowie utarte opinie o plazmie, oczywistą decyzją wydaje się zakup kolejnego lasera. W zasadzie jesteśmy zadowoleni z jakości, znamy technologię i obsługę, więc



Detale wycięte na urządzeniu DYNAMIC Speed HQ

wydając kolejne 1,5–2,5 mln złotych „złapiemy oddech”. Nasze zdolności produkcyjne znowu wzrosną, ale czy na pewno będzie to najlepsza decyzja, a pieniądze zostaną wydane racjonalnie? W jakim czasie zwróci się ta inwestycja? Czy mamy jakąś alternatywę?



Jeszcze raz rzetelnie przeanalizujemy, jakie elementy wycinamy i ile procent z nich mogłaby przejść najszybsza w Europie przecinarka plazmowa. Następnie zastanówmy się, ile procent czasu zyskamy, stosując taki zabieg. DYNAMIC Speed HQ z nadwyżką spełni kryteria techniczne produkcji elementów konstrukcyjnych, żeber, uchwytów, stóp, wzmocnień, kołnierzy i podobnych, które wycinane na laserze niepotrzebnie zwiększają końcową cenę wyrobu. Dodatkowo dużo większe spektrum grubości i wielkości arkuszy blach umożliwia uruchomienie produkcji nowych wyrobów i znaczne poszerzenie kręgu odbiorców.

IMPONUJĄCE OSIĄGI NOWEJ GENERACJI PLAZM

W porównaniu do innych obecnych na rynku przecinarek plazmowych DYNAMIC Speed HQ jest wydajniejsza nawet o 200%. Jej prędkość przejazdu to 90 m/min, a prędkości cięcia niejednokrotnie przewyższają te znane z wycinarek laserowych. Maszyna może zostać wyposażona w stół

PORÓWNIANIE PRĘDKOŚCI LASERA ORAZ MASZINY DYNAMIC SPEED HQ

Grubość blachy	DYNAMIC Speed HQ	LASER
3 mm	5–6 m/min	4–4,5 m/min
8 mm	2 m/min	2 m/min
12 mm	1,2–1,4 m/min	1,2 m/min
15 mm	1,3 m/min	0,9 m/min



W tabeli użyto danych uśrednionych

wymienny, a więc podobnie jak w laserach zwiększamy wydajność, oszczędzając czas związany z załadunkiem i rozładunkiem blachy. Przecinarka produkowana jest przez polską firmę STIGAL, dzięki czemu – decydując się na jej zakup – zyskujemy dostęp do szybkiej obsługi serwisowej. To wyjątkowe urządzenie pozwala na realne konkurowanie z laserem – zarówno pod względem przejazdów, jakości, szybkości cięcia oraz wydajności. Począwszy od blach o grubości 3 mm może wykonać pracę wydajniej niż laser. Wraz ze wzrostem grubości różnica szybkości będzie rosła na korzyść maszyny DYNAMIC Speed HQ. To przełom w technologii plazmowej.

JAK ZAOSZCZĘDZIĆ MILION ZŁOTYCH

Laser i DYNAMIC Speed HQ – na takie właśnie rozwiązanie zdecydowało się już bardzo wiele polskich firm inwestujących w nowoczesny park maszynowy. Uzupełnianie się zalet obu technologii powoduje, że z ekonomicznego punktu widzenia zakup kolejnego lasera może być nieopłacalny lub czas zwrotu inwestycji będzie bardzo długi. Najszybsza w Europie przecinarka plazmowa odciąży posiadany laser i jednocześnie poszerzy zakres produkcyjny. Posiadając dwa urządzenia, na laserze zostawimy tylko elementy cienkie i te wymagające bardzo dużej precyzji, co z kolei pozwoli mu pracować w jego najefektywniejszym zakresie. Kupno kolejnego lasera o polu roboczym 2×3m to wydatek około 1,5–1,8 mln złotych, a zakup analogicznej maszyny DYNAMIC Speed HQ to wydatek rzędu 350–400 tys. złotych. Łatwo policzyć, że w kieszeni zostaje ponad 1 150 000 zł, które można zainwestować w dalszy rozwój swojej firmy.

więcej na www.plazmaczylaser.pl ■