



OSSIND

Ossind spa - 44012 Bondeno (FE) - 72, v. Provinciale - Scortichino - tel: 0532 890087 fax: 0532 890560 - P.I.00180600389

	Ossitaglio	Plasma	Laser	Waterjet
Qualità di taglio	Buona; ortogonalità del taglio; Zona di influenza termica più ampia; I livelli di bava rendono necessarie delle lavorazioni successive. Non è efficace sull'acciaio inox o sull'alluminio	Buona ortogonalità del taglio Zona di influenza termica ridotta Taglio praticamente senza bava Risultati da buoni ad eccellenti nel taglio dei particolari di dimensioni ridotte .	Eccellente ortogonalità del taglio Zona di influenza termica ridotta Taglio praticamente senza bava Risultati da buoni ad eccellenti nel taglio dei particolari di dimensioni ridotte con kerf piccolissimi	Buona ortogonalità del taglio Il getto non altera termicamente il materiale Gli sprechi di materiale sono limitati e le bave non sono evidenti
Produttività	Basse velocità di taglio La necessità di preriscaldamento aumenta i tempi di sfondamento	Velocità di taglio elevate su tutti gli spessori Tempi di sfondamento ridotti	Molto veloce sui materiali sottili (spessore inferiore a 6 mm); più lento sui materiali più spessi. Tempi di sfondamento elevati sui materiali spessi	Buona velocità di taglio elevate su tutti gli spessori E' adatta a lavorare svariati materiali: metallici, plastici, vetrosi, compositi, ceramici, lapidei, ecc Tempi di sfondamento ridotti
Manutenzione	Manutenzione semplice: può essere eseguita da squadre di manutenzione aziendali.	Manutenzione di media complessità: la manutenzione di molti componenti può essere eseguita da squadre di manutenzione aziendali	Manutenzione complessa: richiede l'intervento di personale tecnico specializzato.	Manutenzione complessa: richiede l'intervento di personale tecnico specializzato.