

Espesor 10 mm.
Diámetro 7 mm.

MULTIPERFORADO CON LÁSER, UNA NUEVA RESPUESTA A LA FABRICACIÓN

El perforado láser abrió un interesante abanico de posibilidades en el multiperforado. Sin importar la dureza del material, dimensión o geometría; se resuelven situaciones de fabricación antes insatisfechas. Como ser matrices de extrusión, filtros, tamices, zarandas, columnas de destilación, etc.



a fabricación de piezas y componentes que requieren zonas perforadas o ranuradas tenía algunas restricciones propias del punzonado, en cuanto a las variables y sus combinaciones. Detallamos las más importantes.

- Materiales con dureza mecánica
- Agujeros o ranuras inferiores al espesor
- Forma de los agujeros
- Libre diseño de áreas a no perforar
- Altos espesores

Materiales con dureza mecánica

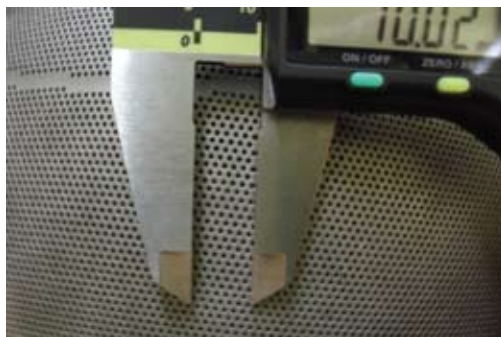
En un alto porcentaje de aplicaciones, el perforado es requerido sobre materiales resistentes a la corrosión o al desgaste, como **aceros inoxidables, titanio y alto carbono**, con la conocida dificultad para su mecanizado por métodos tradicionales de punzonado o arranque de viruta. El **proceso láser permite su elaboración independientemente del grado de dureza.**

Agujeros o ranuras inferiores al espesor o muy próximos entre sí

Para muchos casos, con relaciones diámetro/espesor desfavorables o imposibles para el punzonado, el haz de luz láser, que no requiere contacto con el material, puede realizar perforaciones o ranuras de menor ancho que el espesor. Algunos ejemplos ya fabricados en aceros inoxidables:



Perforaciones sobre inoxidable. Espesor de 8mm.



AISI 304. Esp 1,2mm. Diám 0,7mm. Entrecentro 1.5 mm.



Corte láser de oblongos de 1x12 mm.

- Ranuras de 0,1mm de ancho en espesores de hasta 3mm.
- Perforaciones diámetro 0,4mm con entrecentros de 1mm y espesor 0,7mm
- Perforaciones diámetro 5mm en espesor 10mm

Forma de los agujeros

Las posibilidades para los métodos tradicionales están limitadas cuando la forma del perforado no es circular, sino oblonga, requerimiento sumamente frecuente en la actualidad. Sólo pensar en el costo de fabricación de punzones con formas especiales o sencillamente oblongos, descarta la posibilidad de obtener perforados que →

**DESDE LASERTEC
INGENIERÍA SE
OFRECEN SOLUCIONES
CONCRETAS A CADA
UNA DE LAS
RESTRICCIONES
QUE PUEDAN
PRESENTARSE.**



Semiesfera con áreas libres de perforación.
AISI 316
Esp 1,2mm.
Diam.0,7mm
Entrecentro 1,5mm

no se ajusten a algún herramental standard preexistente. Otra vez el láser nos asiste con la flexibilidad, adaptándose al perfil de agujero que requiera la pieza, con la posibilidad además, de modificar la forma elegida en cualquier momento sin costos adicionales.

Libre diseño de áreas a no perforar **Con el láser es posible desde el diseño,**

definir forma y superficie de las áreas a perforar, generando bordes, nervios o refuerzos en áreas determinadas, según requiera la función de la pieza a fabricar.

Altos espesores

Cuando los espesores superan los 3mm el láser posibilita la tarea aumentando el abanico de factibilidad para chapas perforadas, generando combinaciones diámetro-espesor con las que no se podía contar previamente.

Lasertec Ingeniería Soluciones industriales

El **Multiperforado por Láser** se ha hecho ya parte de los servicios que ofrecemos. Con la experiencia alcanzada en esta área sobrevino la consiguiente especialización, y hemos resuelto diversas



situaciones complejas de fabricación para nuestros clientes.

Los servicios de plegado CNC, y de soldaduras MIG y TIG, complementando el corte por láser, nos posicionan como proveedores habituales de conjuntos armados en acero inoxidable y en hierro. Desde componentes de precisión que caben en la palma de la mano, a pesadas estructuras, esta experiencia como fabricantes está puesta al servicio de múltiples industrias. De esa manera encaramos las producciones en escala, ofreciendo nuestro mejor aporte, de años de trabajo y respaldo responsable. ■

 Más información:
www.lasertec.com.ar