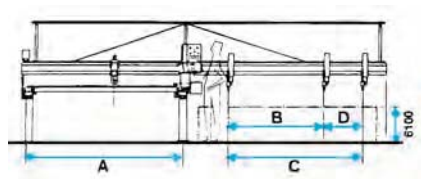


Taglio automatico

Macchine cantilever



NOVITOME C, MULTITOME C e OXYTOME 5 C: un'ampia gamma di macchine che soddisfa le necessità sia dell'industria che degli artigiani. Selezione di controllo: lettura ottica o combinata con il controllo numerico. Scelta di processo: ossitaglio o taglio plasma.

NOVITOME C

Semplicità di funzionamento ed economicità
inseguimento a lettura ottica

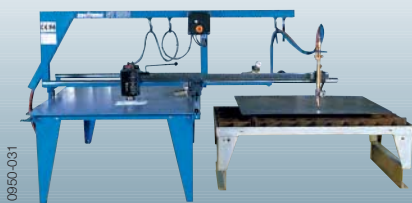
OSSITAGLIO E PLASMA

**CARATTERISTICHE
PRINCIPALI**
Corse e ingombri in mm

COMPOSIZIONE - EQUIPAGGIAMENTO
■ inclusi nella versione base
□ opzionali

	T1030	T1030 D 2.5
Procedimento di taglio	oxy/plasma	oxy/plasma
Velocità di avanzamento (cm/min)	300	300
A = larghezza di lettura	1 250	1 250
B = • larg. di taglio con 1 cannello • larg. di taglio con 2 cannelli	1 250 2 x 750	1 250 2 x 750
C = larghezza massima di taglio parallelo	1 500	1 500
D = larghezza minima di taglio parallelo	95	95
Lung. utile di taglio (versione di base)	1 900	1 900
Numero massimo di cannelli	4	4
Alimentazione gas (Ø tubo x N)	9 x 3	9 x 3
Alimentazione elettrica (monofase)	220 V 50 - 60 Hz	220 V 50 - 60 Hz
Ingombro al suolo (l x L)	3 280 x 3 100	3 280 x 3 100
Dimensione dell'imballaggio (cassa di legno)	3 000 x 1 550 x 550	3 000 x 1 550 x 550
Peso netto (kg)	300	310
Letture ottica XY	■ (T. 1030)	■ (T. 1030)
Comando numerico	□	■ (D 2.5+)
Alimentazione gas con elettrovalvole ossigeno	■	■
Riscaldamento con elettrovalvole	-	-
Riscaldamento rinforzato con elettrovalvole	-	-
Innesco progressivo	□	□
Interfaccia per generatore plasma	□	□
Porta utensile regolazione manuale	■ □ □ □	■ □ □ □
Collare porta utensile motorizzato	□ □ □ □	□ □ □ □
Porta utensile motorizzato	-	-
Innesco elettrico	-	-
Tastatore a tensione d'arco (Plasma)	-	-
Tastatore capacitivo (ossitaglio)	-	-
Vie di corsa - Lung. 3 000	■	■
Vie di corsa - Lung. 2 000	-	-
Tavolo porta modello	■ (fisso)	■ (fisso)
Rotaia con carrello porta tubi	■	■
Generatore plasma NERTAJET 50	□	□
Marcatore HF*	-	-

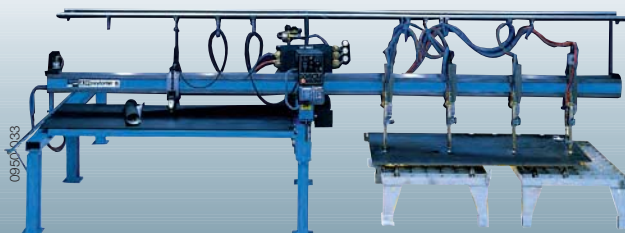
*Altri marcatori su richiesta



NOVITOME C



MULTITOME C



OXYTOME 5 C

MULTITOME C

Macchine ad alte prestazioni ed economiche.
Capacità fino a 2 metri di larghezza.

OXYTOME 5 C

Macchine economiche di grande capacità,
fino a 3 metri di larghezza e 6 cannelli, modulari
ed evolute, per incrementare la produttività.

OSSITAGLIO E PLASMA

OSSITAGLIO E PLASMA

T1503	T1503 D 2.5	T1520	T1520 D 2.5
oxy/plasma	oxy/plasma	oxy/plasma	oxy/plasma
300	300	300	300
1 550	1 550	2 500	2 500
1 550	1 550	2 500	2 500
2 x 1 025	2 x 1 025	2 x 1 250	2 x 1 250
2 350	2 350	3 000	3 000
95	95	95	95
2 200	2 200	3 000	3 000
4	4	6	6
9 x 3	9 x 3	12 x 3	12 x 3
220 V 50 - 60 Hz	220 V 50 - 60 Hz	220 V 50 - 60 Hz	220 V 50 - 60 Hz
3 280 x 3 100	4 450 x 3 000	6 200 x 4 300	6 200 x 4 300
3 000 x 1 550 x 550	3 800 x 1 200 x 650	6 500 x 1 200 x 1 550	6 500 x 1 200 x 1 550
310	385	790	795
<input checked="" type="checkbox"/> (T. 1503)	<input checked="" type="checkbox"/> (T. 1503)	<input checked="" type="checkbox"/> (T. 1520)	<input checked="" type="checkbox"/> (T. 1520)
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> (D 2.5+)	<input type="checkbox"/> (D 2.5+)	<input checked="" type="checkbox"/> (D 2.5+)
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	-	-
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	-	-
-	-	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
-	-	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
<input type="checkbox"/> x 1	<input type="checkbox"/> x 1	<input type="checkbox"/> x 1	<input type="checkbox"/> x 1
-	-	-	-
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N	-	-
-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



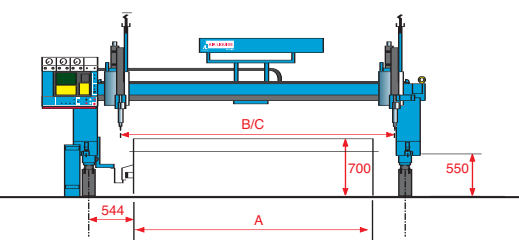
2001-254



11275-059

Taglio automatico

Macchine a portale



OXYTOME, OXYTOME HPC: gamma di macchine concepita per adattarsi alle richieste sempre più complesse del mercato dell'automazione taglio per i processi ossitaglio e plasma. Garantisce agli utenti maggiore qualità, produttività e sicurezza, la gestione automatica dei processi di taglio, la facilità d'utilizzo e minor tempo di apprendimento da parte dell'operatore.

OXYTOME

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Corse e ingombri in mm

COMPOSIZIONE - EQUIPAGGIAMENTO

inclusi nella versione base
 opzionali

	OXYTOME 20	OXYTOME 25	OXYTOME 30
Procedimento di taglio - Ossitaglio - Massimo 6 PO e/o 1 plasma	oxy/plasma	oxy/plasma	oxy/plasma
Velocità d'avanzamento (m/min) rapido/lavoro s. mot./lavoro D.M.	15/4/10	15/4/10	15/4/10
A = - larghezza del taglio senza PO supplementare	2 400	2 900	3 400
- larghezza del taglio con 1 PO (con 5 PO allineati in parcheggio)	1 625	2 125	2 625
B = larghezza di taglio parallelo massimo	2 400	2 900	3 400
C = larghezza di taglio parallelo minimo ⁽¹⁾	155	155	155
Lunghezza utile del taglio (versione di base)	3 000	3 000	3 000
Numero di porta utensili ossitaglio. (massimo)	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Alimentazione gas (Ø tubo x N)	12 x 3	12 x 3	12 x 3
Alimentazione elettrica (monofase)	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz
Doppia Motorizzazione	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Elettrovalvola di taglio su cannello ossitaglio	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Cofano gas pilotato	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Comando numerico (tipo D 2.5+, D 510, D 610, HPC)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Testa di lettura per digitalizzazione (tipo T 1010)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alimentazione gas delle elettrovalvole OX	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Riscaldamento con elettrovalvole senza gas pilotato	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Riscaldamento rinforzato con elettrovalvole senza gas pilotato	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Innesco progressivo senza gas pilotato	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Interfaccia plasma	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Circuito gas per marcatori a polveri	<input type="checkbox"/> con gas pilotato	<input type="checkbox"/> con gas pilotato	<input type="checkbox"/> con gas pilotato
Porta utensile motorizzato	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
Innesco elettrico	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
Rilevazione pezzo (cannello ossigas) ⁽²⁾	-	-	-
Indexaggio automatico ⁽³⁾	-	-	-
Tastatore capacitivo (cannello ossigas) ⁽²⁾	-	-	-
Marcatore HF* con D 510 o D 610	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vie di corsa supplementari 3 m	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
Vie di corsa supplementari 1,5 m	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
Marcatore pneumatico*	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alimentazione per catena porta cavi	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N
Generatore plasma NERTAJET 50 / CPM 15	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Generatore plasma NERTAJET HP 300/600/720	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Generatore plasma NERTAJET HP 125	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Tavolo aspirante	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

*Altri marcatori a richiesta

⁽¹⁾ Minimo 80 mm se opzione taglio bande diritte.

⁽²⁾ Monta sia la detenzione pezzo, sia il tastatore capacitivo.

⁽³⁾ Necessita di tastatore e accenditore elettrico.

0255-043



OXYTOME

2005-783



OXYTOME HPC

OXYTOME HPC

OXYTOME 40 (doppia motorizzazione)	OXYTOME 20 HPC	OXYTOME 25 HPC	OXYTOME 30 HPC	OXYTOME 40 HPC (doppia motorizzazione)
oxy/plasma	oxy/plasma	oxy/plasma	oxy/plasma	oxy/plasma
15/-/10	15/4/10	15/4/10	15/4/10	15/-/10
4 400	2 400	2 900	3 400	4 400
3 625	1 625	2 125	2 625	3 625
4 400	2 400	2 900	3 400	4 400
155	155	155	155	155
3 000	3 000	3 000	3 000	3 000
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
12 x 3	12 x 3	12 x 3	12 x 3	12 x 3
230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	-	-	-	-
<input type="checkbox"/>	-	-	-	-
<input type="checkbox"/>	-	-	-	-
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> con gas pilotato	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
-	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N	<input type="checkbox"/> x N
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Macchine dalle prestazioni molto elevate, a comando numerico assistito da computer, concepite espressamente per il taglio al plasma ad alta produttività. Con queste macchine specializzate, vengono sfruttati appieno i vantaggi del taglio al plasma: qualità, velocità, precisione, ripetibilità, flessibilità ed elasticità di produzione. I nostri punti di forza: velocità notevole, generatore e torcia al plasma **ALW** con ciclo integrato, e portatorcia motorizzato con tastatore elettronico (nessun contatto con il pezzo da tagliare). Impianti completi pronti per l'uso per tutti i tipi di metalli ferrosi e non ferrosi.

OPTITOME 15

È una macchina a portale per il taglio plasma e, come optional, per ossitaglio monocannello destinato ai mercati dei lamierini, della ventilazione, della climatizzazione e delle canne fumarie.

La sua concezione, possibilità di dotazione, la versatilità, la possibilità di taglio su acciai al carbonio non legati e bassolegati, acciai inox, leghe leggere fanno di questo impianto lo strumento ideale per le produzioni di piccola e media serie.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI
Corse e ingombri in mm

COMPOSIZIONE - EQUIPAGGIAMENTO
■ inclusi nella versione base
□ opzionali

		OPTITOME 15	
		NERTAJET 50	NERTAJET HP 125
Larghezza del taglio		1 500 mm	1 500 mm
Spessore del taglio	- al plasma	1 a 40 mm	0,4 a 30 mm
	- in ossitaglio (opzione)	3 a 50 mm	3 a 50 mm
Velocità d'avanz.	- in taglio	10 m/min	10 m/min
	- in spostamento	15 m/min	15 m/min
Lunghezza utile del taglio		3 000 mm	3 000 mm
Numero massimo di torcia		1	1
Gas di taglio		Aria compressa / N ₂ / Ar / H ₂	O ₂ / Ar / H ₂ / N ₂ + (1)
Gas pilotato		Aria compressa / N ₂ / Ar / H ₂	Ar
Alimentazione elettrica		230 V - 50/60 Hz	230 V - 50/60 Hz
Comando numerico		D 2.5+, D 510, D 610	HPC DIGITAL PROCESS
Porta utensile motorizzato		■ POC 75	■ POC 100
Tastatore elettronico		■	■
Rilevazione pezzo con ciclo automatico		■	■
Indexaggio automatico		-	-
Motorizzazione doppia		-	-
Via di corsa supplementare		-	-
Catena porta-cavi		-	-
Aspiratore fumi		■ sul banco di taglio	■ sul banco di taglio
Banco da taglio		■ aspirante	■ aspirante
Aspiratore		□	□
Marcatore H.F.*		□	□
Generatore plasma		NERTAJET 50	NERTAJET HP 125
Cofano di sezionamento		□	□
Torcia di taglio		CPM 15	OCP 150
Ossitaglio		□ massimo un cannello	□ massimo un cannello

* Altri marcatori a richiesta.

(1) Tutti i procedimenti sono possibili con HP 125 eccetto il vortice d'acqua.

Taglio automatico

Oxytome HPC

La gamma di macchine OXYTOME è concepita per adattarsi alle richieste sempre più complesse del mercato dell'automazione taglio per i processi ossitaglio e plasma ed è in costante sviluppo tecnologico per garantire agli utenti: maggiore qualità, produttività e sicurezza; gestione automatica dei processi di taglio; facilità d'utilizzo; minor tempo di apprendimento da parte dell'operatore. La macchina OXYTOME HPC viene fornita nei modelli 20, 25, 30, 40 per taglio utile trasversale da 2 a 4 mt.

I PUNTI FORZA DELLA MACCHINA OXYTOME HPC

HPC Digital Process è la facilità d'utilizzo data dall'interfaccia UOMO-MACCHINA

La nuova OXYTOME HPC, grazie al controllo numerico HPC Digital Process, unico nel suo genere, assicura in modo automatico la gestione dei processi di taglio Ossitaglio, Plasma e Marcatura plasma. Il funzionamento è semplicissimo e con poche operazioni si è pronti a tagliare:

1. Immissione del tipo di materiale da tagliare
2. Immissione dello spessore
3. Proposta della macchina del procedimento
4. Proposta della macchina dei parametri
5. Proposta della macchina dell'attrezzamento torcia
6. Gestione digitale dei parametri plasma in 3 modalità per ottenere:
 - a) taglio con parametri per massima qualità
 - b) taglio con parametri per massima produttività
 - c) marcatura
7. Gestione digitale dei parametri ossitaglio



Processo OSSITAGLIO

Ogni cannello ossitaglio è dotato di valvole proporzionali che, gestite dal controllo numerico, garantiscono i seguenti vantaggi in termini di prestazioni e di conseguenza economici:

- Precisione nella regolazione della fiamma per ogni cannello
- Regolazione e funzionamento identico se vengono utilizzati uno o più cannelli
- Transizione riscaldamento/surriscaldamento controllata qualunque sia il numero dei cannelli
- Elettrovalvole più vicine ai cannelli = reattività del sistema (tempo di sfondamento ridotto)
- Regolazione senza fuga di gas = Sicurezza



Processo PLASMA e MARCATURA PLASMA

Ciclo plasma con comandi digitali memorizzati su base dati accessibile all'operatore da video.

Il controllo numerico HPC assicura la gestione dei comandi di procedimento, l'interfaccia con i comandi esterni, l'asservimento in altezza della torcia durante il taglio. Anche le pressioni e le portate dei fluidi plasmogeni e d'assistenza sono regolate da consegne digitali. Possibilità di memorizzare i parametri di taglio anche personalizzati per ogni lavoro.

Generatore	Gamma intensità di taglio	Torçe
ZIP 5.0	20 ÷ 150 A	CPM 15
HP 125	15 ÷ 120 A	OCP 150 *
HP 300	30 ÷ 300 A	CPM 300 e 360 *
HP 600	30 ÷ 600 A	CPM 720

* Con le torçe OCP150 e CPM360 si può eseguire la marcatura

Alphatome

L'ALPHATOME è un impianto ad una torcia (o a due torce in opzione) destinato al taglio plasma a secco (non per procedimento a vortice d'acqua) di acciai al carbonio (non legati o debolmente legati), di acciai inossidabili o di leghe leggere, su lamiere di spessore massimo di 50 mm. Secondo le vostre esigenze, potete scegliere una macchina di larghezza utile 2 m, 2,5 m, o 3 m. La lunghezza è modulabile tramite elementi di 2 m o 3 m. Questa macchina è pilotata dal sistema HPC DIGITAL PROCESS e comanda gli impianti di taglio NERTAJET HP 125 o HP 300.

Concezione

La concezione di questa macchina permette di riunire tutte le caratteristiche di funzionamento tipiche delle macchine utensili:

- precisione delle guide su pattini a ricircolo di sfere sugli assi X, Y e Z,
- qualità dell'azionamento tramite motori brushless,
- robustezza delle vie di corsa; una struttura rigida e adatta al procedimento Plasma.

La trave trasversale, costituita da due elementi, sui quali sono montate le guide trasversali, assicura una grande precisione di posizionamento della torcia. La distanza tra i due elementi della trave trasversale permette, in opzione, di ricevere un blocco di cianfrinatura asservito a C.N.

La concezione generale dell'ALPHATOME fornisce tutti i vantaggi richiesti per un taglio plasma ottimale:

- controllo efficiente dei percorsi di taglio
- precisione di posizionamento di $\pm 0,1$ mm misurata all'altezza del cantiere di taglio qualunque sia la posizione sul cantiere (lunghezza o larghezza).
- una perfetta interattività tra i movimenti della macchina e la gestione del procedimento.

Principali caratteristiche

Velocità rapida	22 m/min
Velocità di taglio	da 0 a 10 m/min
Numero di torce	1 (2 in opzione)
Motorizzazione trasversale	1 motore per torcia
Comando digitale	HPC DIGITAL PROCESS
Via di corsa	per elementi di 2 m o 3 m

Opzioni:

- Marcatura plasma integrata con OCP 150, CPM 360
- Marcatura plasma separata,
- Marcatura pennarello,
- Marcatura pneumatica,
- Estensione della via di corsa per elementi di 2 o 3 m,
- Posizionamento delle catene a destra o a sinistra,
- Ricevere due impianti di taglio plasma identici o diversi (NERTAJET HP 125 + OCP 150 e /o NERTAJET HP 300 + CPM 360),
- Funzionamento a due torce, in questo caso la seconda torcia è anche motorizzata sull'asse X, così l'interasse è gestito automaticamente dal HPC DIGITAL PROCESS,
- Un blocco di smussatura evolutiva per la realizzazione di smussi in tutte le direzioni da 0 a 45°.



2004-594

Rivestimento

Caratterizzazione macchina

La trave viene fornita, secondo le versioni, con un insieme "rivestimento" costituito principalmente da:

- una tenda di protezione anteriore rialzabile, comandata dal quadro di comando,
- una tenda posteriore fissa,
- due porte laterali, ad apertura rapida, per accedere molto facilmente alla torcia (o alle torce) per la sostituzione dei pezzi d'usura,
- un insieme di protezione anteriore del tavolo dotato di due cassette riponi oggetti.

Questo insieme di protezione "rivestimento trave" è destinato alla protezione visiva contro l'arco plasma.

L'operatore può in qualsiasi momento comandare il rialzamento della tenda per visualizzare lo stato del taglio.

Banco di taglio

Di un'altezza dal suolo di 920 mm, il tavolo supporto della lamiera è concepito per ricevere lamiere di spessore massimo di 50 mm. Il distanziamento tra i piatti supporto è adattabile secondo l'utilizzazione ed il recupero dei piccoli pezzi tagliati è facilitato dalla presenza di griglie amovibili e facilmente accessibili. Questo banco è installato separatamente dal telaio macchina affinché il posizionamento delle lamiere su di esso non provochi il disassettamento delle parti meccaniche della macchina.

Telecomando

Per facilitare il lavoro degli operatori, viene proposta un'opzione telecomando. Questa opzione permette il controllo delle operazioni principali della macchina, evitando il sù e giù dell'operatore dal quadro di comando alla zona di lavoro.

VISIOPROCESS

Una videocamera permette di visualizzare sullo schermo di comando il posizionamento della torcia. La zona controllata, di circa 250 mm di diametro, favorisce il posizionamento prima e durante il taglio e la sorveglianza dell'arco.



Air Liquide Welding è strutturata per soddisfare le esigenze specifiche dei suoi clienti con l'obiettivo di risolvere i problemi in termini di tecnologia ed economicità d'uso. Per questo motivo ha ideato macchine evolute per il taglio delle lamiere con una larghezza che può superare i 4 metri.



CYBERTOME

Il CYBERTOME è stato ideato secondo il concetto di macchina utensile in termini di precisione e di ripetibilità nel rispetto delle norme vigenti. La sua concezione evoluta in funzione delle necessità dei clienti consente il suo impiego per cantieri di taglio con larghezza di 8 metri o superiori. Le macchine evolvono quindi verso una maggior precisione, una miglior affidabilità, ma incorporano anche i vincoli attuali di sicurezza ed ergonomia dei posti di lavoro.

OXYTOME RS HPC

Queste macchine sono state concepite con un'attenzione particolare verso la standardizzazione sia per le parti legate al procedimento che a quelle relative alla struttura di comando e movimento. La loro costruzione modulare usa elementi che hanno già dato prova di robustezza in applicazioni gravose ed integra sistemi per l'automazione di ultima generazione.

Comando numerico	D 510, D 610, HPC	
Telecaricamento dei programmi	Sì	
Letture di dischi 3.5"	Optionals	
Velocità di spostamento	30 m/min	15 m/min
Larghezza utile	fino a 8 m di corsa utile (maggiore su richiesta)	fino a 6 m di corsa utile
Via di corsa	Altezza: 150 mm per lunghezza di 6 e 3 m	Altezza: 550 mm per lunghezza di 1,5 e 3 m
Portacannello	dotato di: <ul style="list-style-type: none"> • 1 blocco di selezione gas • 1 cannello • 1 accensione elettrica (optional) • 1 sensore capacitivo (optional) 	
Blocco di cianfrinatura OXY	Smussatura VXK longitudinale / trasversale	
	Smussatura VXK a rotazione infinita	
Blocco di cianfrinatura plasma	Sì	
Plasma NERTAJET HP 125/300/600	DUALGAS/aria, azoto, ossigeno/con o senza vortice d'acqua - argon/idrogeno	
Marcatori	Marcatore polvere – Penna d'incisione – Marcatore pneumatico, pennarello plasma	
Perforazione	Perforazione meccanica su richiesta	
Posizionamento automatico portautensili	Optionals	Optionals
Operatore a bordo	Sì	No
Illuminazione postazione	Optionals	Optionals
Passerella a bordo	Sì	No
Alimentazioni aeree o a terra	Sì	Sì
Simmetria del posto operatore	Sì	Sì
Aspirazione fumi ossitaglio	Mediante banco aspirante	
Aspirazione fumi taglio al plasma subacqueo	Su torcia al plasma	
Aspirazione fumi taglio al plasma a secco	Mediante banco aspirante	
Trattamento fumi	I nostri esperti sono a vostra disposizione per esaminare il problema del trattamento dei fumi.	

Taglio automatico: Accessori

Questi accessori sono utilizzabili, a seconda della versione, su macchine tipo: OXYTOME, PLASMATOME, OXYTOME RS, ALPHATOME e CYBERTOME.

Marcatura, tracciatura e puntatura.

A seconda delle vostre applicazioni, si possono utilizzare vari procedimenti di marcatura. Il comando numerico assicurerà la forma da marcare.

Marcatura a polvere



Questo procedimento deposita, sotto una fiamma ossigas, una polvere colorata sulla lamiera. Si ottiene un tratto di larghezza variabile in funzione delle regolazioni. Riservato agli acciai al carbonio.

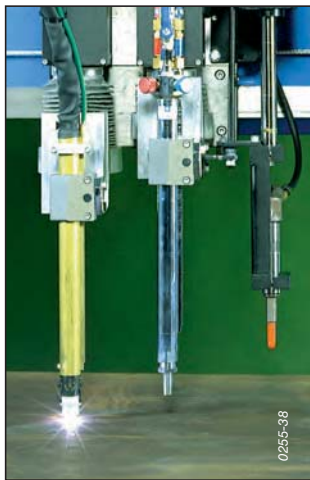
- Punta propano
- Punta acetilene
- Punta gas naturale
- Polvere marcatura grigia
- Polvere, Polvere blu



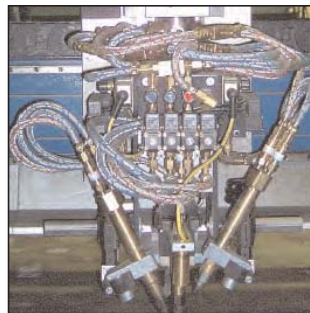
Blocco di smussatura dritto

Questa attrezzatura è disponibile per la gamma OXYTOME. Esso permette l'esecuzione di cianfrini lungo gli assi della macchina. Il controllo in altezza è garantito da un tastatore meccanico.

Marcatura a pennarello



Usato prevalentemente per gli acciai inox e le leghe leggere. Questo tipo di marcatore non altera la superficie.



Blocco di cianfrinatura in tutte le direzioni

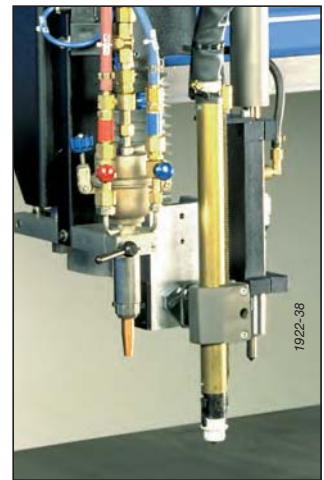
Questa attrezzatura permette l'esecuzione di cianfrini su forme. Il controllo in altezza è garantito da un tastatore capacitivo. Il suo impiego è previsto su macchine tipo CYBERTOME e OXYTOME RS.

Marcatura AF



Usato per l'incisione dei lamierini su qualsiasi materiale rigando la superficie.

Marcatura pneumatica



Usato per la marcatura e la puntatura delle lamiere. Utilizzato per spessori medio-grandi.

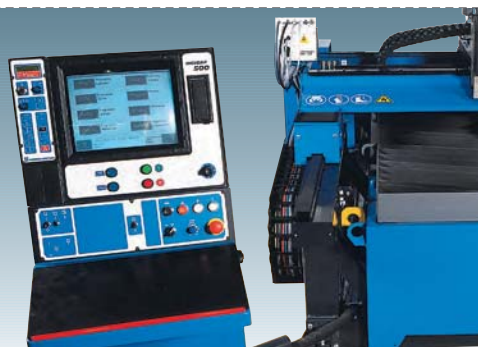


Blocco di cianfrinatura plasma

Questa attrezzatura permette l'esecuzione di cianfrini utilizzando il processo plasma con gestione automatico dell'angolo di taglio tra -45° e 45° . Il suo impiego è previsto su macchine modello Oxytome RS, Plasmatome RS, Alphatome e Cybertome.

Taglio automatico

Controlli Numerici



Perfettamente integrati nelle macchine **Air Liquide Welding**, i controlli numerici D 2.5+, D 510, D 610 o HPC DIGITAL PROCESS garantiscono miglioramenti di precisione, di produttività e di redditività. La diversificazione dell'offerta permette di rispondere a tutte le aspettative degli utenti. Il loro funzionamento a menù interattivi guida l'operatore nella scelta dell'impostazione ottimale per il taglio.



0255-063

D 2.5+

Include 50 forme parametrabili; collegabile ad un software di programmazione mediante collegamento seriale.



2002-102

D 510

Comando numerico costruito su base PC ad architettura aperta, con un software di controllo movimenti basato su Windows NT per migliori prestazioni e un funzionamento versatile ed efficiente. Un monitor a colori 15", tattile, dà accesso ad un'interfaccia uomo-macchina facile da usare, il tutto comandato da un processore Pentium 266 MHz. Usando le forme standard (50), usando tecnologie di connessione, il D 510 è un comando numerico perfettamente adatto a applicazioni di taglio automatizzato.



2003-638

D 610

Il D 610 opera su piattaforma Windows 2000 installato su un computer di tipo industriale. Dotato di un sofisticato algoritmo che permette con dinamica in tempo reale il controllo del percorso e degli input/output, garantisce notevoli miglioramenti in termini di gestione dei movimenti macchina soprattutto in relazione al controllo delle accelerazioni. Il sistema è fornito di un software di controllo intuitivo e facile da usare che permette un accesso semplice Monitor a colori 15", tattile, interfaccia uomo-macchina e funzionalità in multitasking. Le procedure di scarico e carico di programmi sono semplici da e per un PC, tramite connessione RS232 o tramite connessione USB.



2003-211

HPC DIGITAL PROCESS

Il controllo numerico HPC DIGITAL PROCESS impiegato sulle macchine OXYTOME HPC, OXYTOME RS, PLASMATOME e ALPHATOME comanda gli impianti di taglio plasma NERTAJET HP 125 con torcia OCP 150 e NERTAJET HP 300 con torcia CPM 360.

L'HPC DIGITAL PROCESS funziona con WINDOWS 2000 installato su un computer industriale.

Il gruppo così costituito comprende:

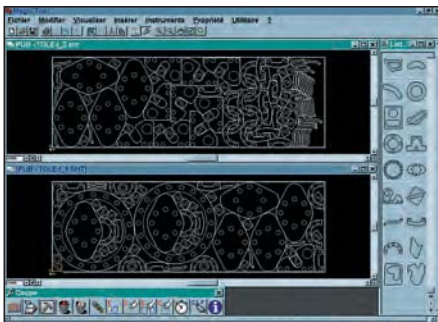
- il comando numerico
- il controllo dei procedimenti
- l'interfaccia Uomo - Macchina
- uno schermo tattile (touch-screen)
- una console di comando per tutte le operazioni di messa in tensione ed arresto di emergenza.

Questo sistema memorizza i parametri di esercizio, assiste l'operatore anche meno esperto nella scelta ottimale degli stessi, incrementando la produttività e la qualità del taglio.

Software di programmazione



L'uso di pacchetti software dedicati permette di ottimizzare la produttività delle macchine da taglio. **Air Liquide Welding** mette a disposizione software progettati espressamente per il taglio termico: CAD, calcolo sviluppo lamiere per ventilazione, nesting, gestione parco lamiere, comunicazione, trascodifica file provenienti da altri sistemi (DXF...).



LOGIFRO

Permette di sfruttare a pieno le potenzialità delle macchine da taglio durante la fase di programmazione.

Caratteristiche:

- forme parametrizzate,
- nesting automatico,
- assegnazione attacchi,
- ottimizzazione del percorso di taglio,
- ottimizzazione delle quotature

Opzioni ad integrazione di LOGIFRO:

PROGRAMMA GESTIONE DELLA PRODUZIONE

Questo Modulo software permette di gestire il ciclo di produzione e in particolare:

- Creazione e gestione di preventivi di lavorazione
- Caricamento ordini clienti
- Generazione ordini di lavorazione interna
- Preparazione lastre di lavorazione
- Chiusura ordine lavorazione
- Analisi avanzamento ordini clienti e liste di produzione
- Gestione tabelle clienti, materiali, lastre ecc.
- Stampa personalizzata
- Tutti i processi sono completamente integrati con i programmi CAD-CAM.

PROGRAMMA PER LO SVILUPPO DI SOLIDI 3D

- Interfaccia grafica con gestione delle viste piane, assonometriche ed isometriche.
- Esportazione dei disegni in formato DXF.
- Un database tecnologico offre all'operatore molteplici soluzioni per la realizzazione di ciascun componente.
- Le visualizzazioni e le informazioni disponibili mostrano chiaramente ogni lavorazione, applicata con notevole risparmio di tempo.
- Funzioni esclusive permettono di configurare lo sviluppo dei singoli componenti direttamente con l'assemblaggio gestendo sormonti, giunti per saldature, ritiri del materiale, accoppiamento dei particolari sviluppati, ecc.
- Gestione dei sormonti



LOGIFRO è composto:

1



da un modulo di Progettazione Assistita da Computer (LOGOTAG),

2



da un modulo di nesting automatico (MAGICTOOL),

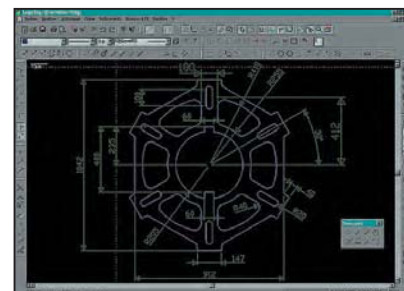
3



da un modulo di telecaricamento in tempo mascherato (WIN RS).

LOGOTAG

Sistema CAD 2D pensato appositamente per applicazioni di taglio lamiere, funzioni dedicate alla modifica degli elementi per velocizzare in tempo reale l'editing della geometria. Recupero di file da altri sistemi (AUTOCAD).



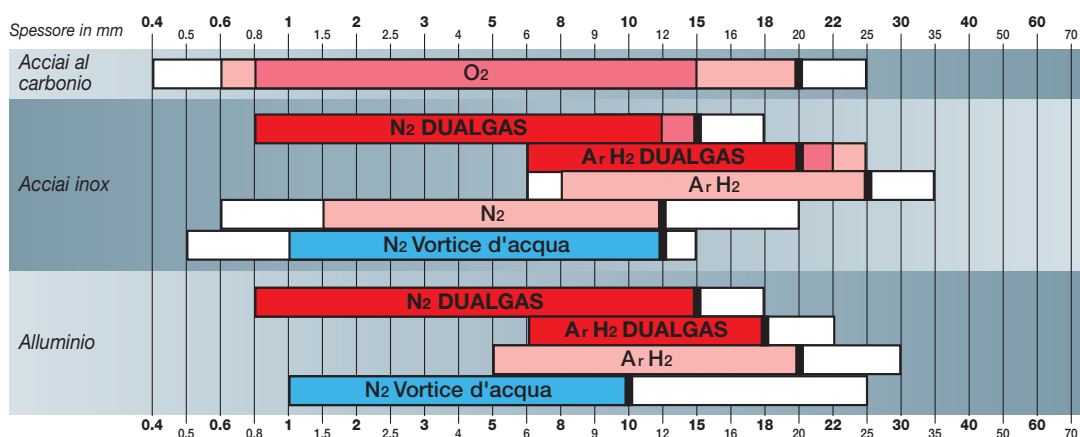
Taglio automatico

Taglio al plasma NERTAJET HP

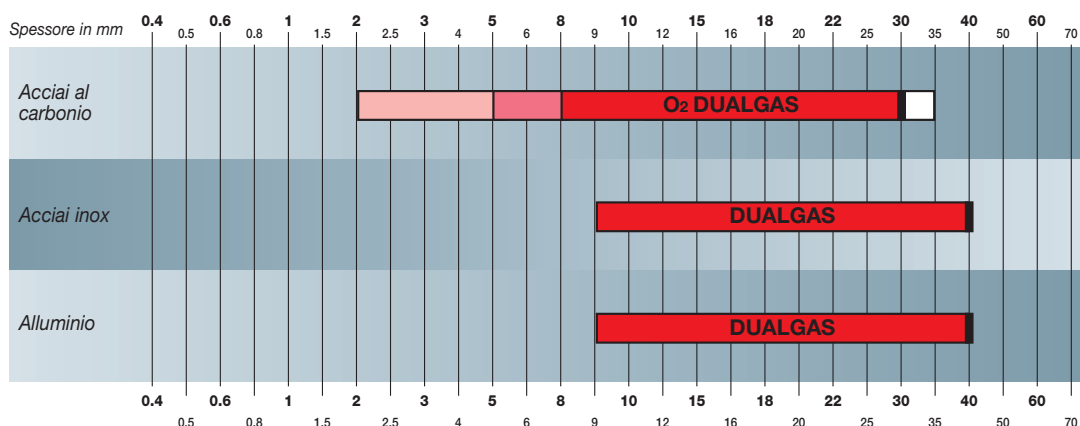
Le prestazioni del procedimento plasma sono legate principalmente a:

- potenze installate,
- gas o miscele gassose usati.
- ottenimento di elevate prestazioni con gli impianti NERTAJET HP è dovuto a:
gestione di tutti i parametri con microprocessore
- versatilità dell'impianto,
- impianto da taglio completamente realizzato da Air Liquide Welding.

NERTAJET HP 125-OCP 150

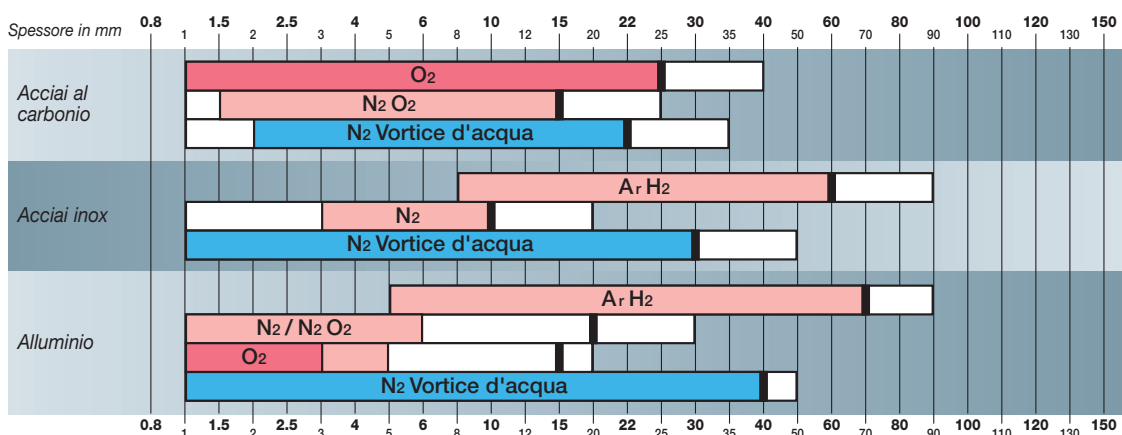


NERTAJET HP 300-CPM 360

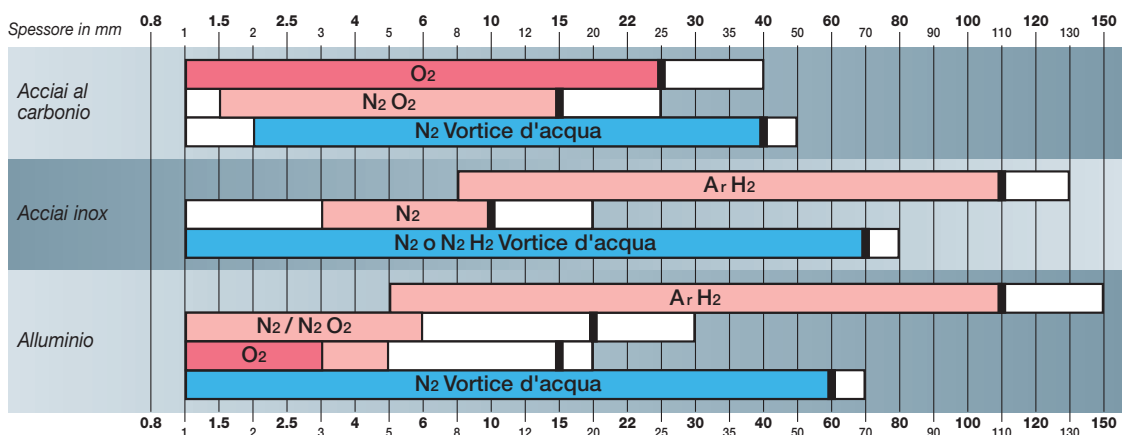




NERTAJET HP 300 - CPM 300 e NERTAJET HP 300E - CPM 720



NERTAJET HP 600 - CPM 720



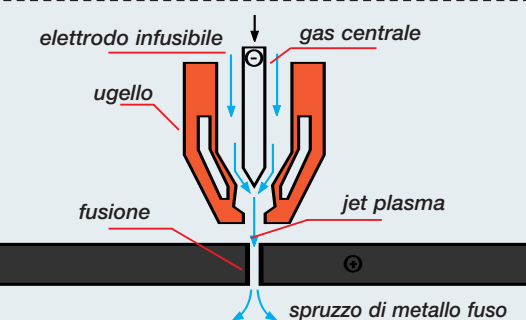
Legenda:

- O₂ = ossigeno
- N₂ = azoto
- N₂ O₂ = aria industriale
- Ar H₂ = argon idrogeno



Taglio automatico

Nertajet 50 e Nertajet HP High Plasma



Procedimento con elettrodo refrattario in cui un gas portato allo stato di plasma, dall'arco elettrico, subisce un effetto costrittivo attraverso un ugello raffreddato.

Questo procedimento consente il taglio termico di tutti i metalli conduttori di elettricità come: acciai dolci e bassolegati, acciai inox, alluminio e leghe, rame e leghe, ecc...

Installazione manuale/automatica per il taglio plasma multigas



NERTAJET 50

Adatto per i lavori di serie piccola e media.

Installazioni automatiche autonome, evolutive per il

Come sempre, dalla nascita della gamma taglio plasma NERTAJET mercato i prodotti migliori adatti ai vostri bisogni. Questi impianti di



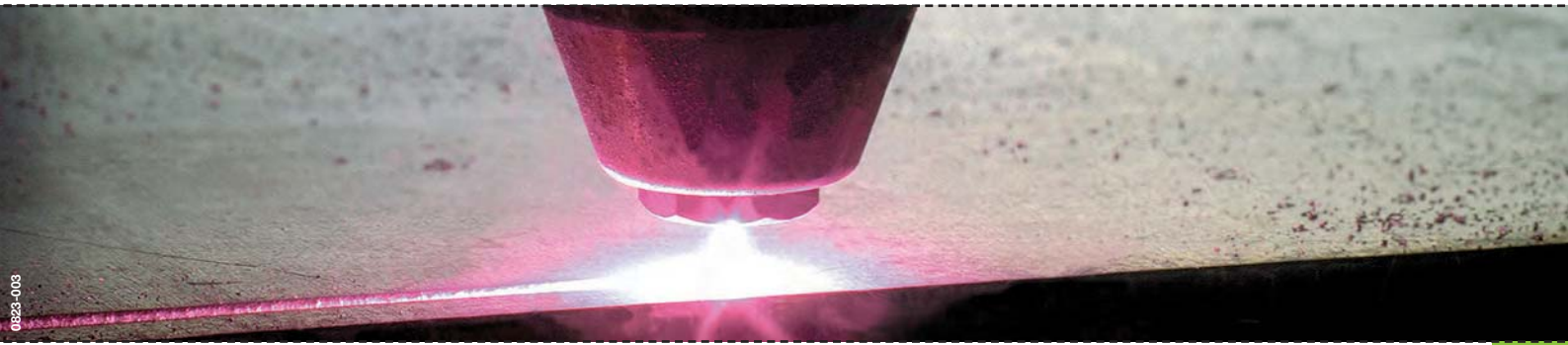
NERTAJET HP 125

Adatto per i lavori su spessori medio-sottili.

Principali caratteristiche:	NERTAJET 50	HP 125	HP 125 con HPC	HP 125 con HPC
Con portautensili	In funzione della macchina	POC 50	POC 101	POC 250
Con torcia automatica	CPM 15		OCP 150 ⁽¹⁾	
* Campo degli spessori in funzione dei gas plasmogeni usati	• ossigeno	-	0.4 a 25 mm	
	• aria compressa	da 1 a 25 mm	-	
	• argon - idrogeno	8 a 30 mm	1 a 30 mm	
	• azoto	1 a 15 mm	0.4 a 20 mm	
	• vortice d'acqua	-	0.5 a 15 mm	
Tensione di alimentazione trifase	230/400/415/440 V - 50 o 60 Hz		230/400/440 V - 50 e 60 Hz	
Potenza assorbita	43 kVA		36.6 kVA	
Intensità di taglio	20/40/60/100/150 A		15/30/40/60/90/120 A	
Fattore di esercizio	100 %	100 %	100 %	100 %
Macchine raccomandate	NOVITOME/MULTITOME/OXYTOME 5 C OPTITOME/OXYTOME/PLASMATOME	Speciale ROBOT	OPTITOME ALPHATOME	OXYTOME/PLASMATOME OXYTOME HPC/CYBERTOME

* Campo di taglio industriale più taglio di separazione. Questi limiti sono dati considerando tutti i tipi di metalli.

(1) Innesco dell'arco pilota senza Alta Frequenza



taglio plasma multiprocedimento con torce High Plasma.

nel 1960, il nostro materiale é in costante evoluzione, e, ci sforziamo continuamente di proporre sul taglio plasma possono essere installati su vari tipi di macchina: consultare marketing ALW.



NERTAJET HP 300
Adatto per i lavori su spessori medio-grandi.



NERTAJET HP 600
Due generatori NERTAJET HP 300 accoppiati in parallelo.

HP 300	HP 300 con HPC	HP 300 E	HP 600
POC 250	PO 251	PO 251	PO 251
CPM 360	CPM 300	CPM 720	CPM 720
da 8 a 30 mm	da 0.8 a 40 mm	da 0,8 a 40 mm	da 0.8 a 40 mm
-	da 1 a 25 mm	da 1 a 25 mm	da 1 a 25 mm
da 9 a 40 mm	da 1 a 65 mm	da 1 a 90 mm	da 1 a 130 mm
	da 1 a 20 mm	da 1 a 20 mm	da 1 a 20 mm
	da 0.5 a 30 mm	da 0.5 a 35 mm	da 0.5 a 50 mm
230/400/440 V - 50 e 60 Hz			230/400/440 V - 50 e 60 Hz
85 kVA			170 kVA
90/120/260 A	30/60/90/120/180/240/300 A	30/60/90/120/180/240/300/420/510/600 A	
100 %			
OXYTOME/PLASMATOME OXYTOME HPC/CYBERTOME			

Portautensili e scatola di comando



Porta-utensile POC 50 corsa 50 mm



Porta-utensile POC 100 corsa 100 mm



Porta-utensile PO 251 corsa 250 mm



Scatola di comando NERTAJET

Acciai non legati e bassolegati

Acciai inox, alluminio e leghe

Tutti i materiali

Taglio automatico

Torçe al plasma Nertajet



TORCE		CPM 15	OCP 150	CPM 360	CPM 300	CPM 720	
Lunghezza fascio torcia	4 m	-	2504112	-	0409-1334	0409-1374	
	7 m	2500760	2504110	W000234542	0409-1337	0409-1377	
	15 m	2500761	-	-	-	-	
Borsa attrezzi		-	2594119	2594802	2594802	2594802	
Usò con gli impianti NERTAJET		NERTAJET 50	HP 125	HP 300	HP 300	HP 300 E	HP 600
Montaggi gas secco	Ossigeno	-	W000138371	W 000 236 951	2504053	2504053	2504053
	Aria	2500717	-	-	2504053	2504053	2504053
	Argon-Idrogeno	2500717	2594280	-	2594290	2594290	0409-1283
	Azoto	2500717	2594097	-	2594289	2595289	2594289
Montaggi vortice d'acqua	Ossigeno / Aria	-	-	-	0409-1255	0409-1255	0409-1255
	Azoto	-	2594109	-	2594291	2594291	0409-1284
Montaggi DUALGAZ	Azoto	-	W000138435	W 000 238 022	-	-	-
Montaggi gas anulare	Azoto	-	2594093	-	-	-	-
	Argon-Idrogeno	-	2594093	-	-	-	-
Raffreddamento della torcia		FRIOJET	FRIOJET 30	FRIOJET 30	FRIOJET 30	FRIOJET 70	FRIOJET 70

OCP 150

Grazie ad un innesco dell'arco pilota senza alta frequenza (brevetto),

l'impianto può essere situato, senza interferire, in ambienti che possiedono materiale elettronico ed informatico.

Grazie ad una struttura con corpo asportabile (brevetto),

l'intervento sul posto di taglio per la sostituzione dei pezzi d'usura o il cambio di procedimento è di semplice e rapida esecuzione.

FRIOJET

Gruppo refrigeratore in circuito chiuso per il trattamento e la circolazione dell'acqua di raffreddamento della torcia, mantiene l'acqua del circuito a 17°C per una temperatura ambientale di 42°C. Una temperatura controllata migliora la qualità del taglio ed aumenta la vita della torcia e dei particolari d'usura.

FRIOJET 30 (Cod. W000264716)

Alimentazione 230 V - 50 Hz, monofase
Potenza frigorifera 2.500W

FRIOJET 70 (Cod. W000264387)

Alimentazione 400 V - 50 Hz, trifase
Potenza frigorifera 6.000W



Liquido refrigerante per FRIOJET:
Tanica da 20 l
Cod. W000010168

Quantità necessaria
FRIOJET 30 | 2 taniche
FRIOJET 70 | 4 taniche

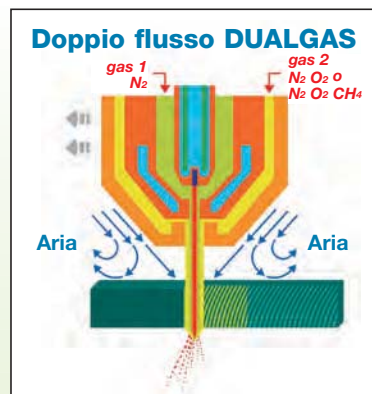
Il taglio degli acciai inox

**PROCEDIMENTO
DUALGAS**
per acciai
inox

Con il plasma **NERTAJET HP DUALGAS**, ALW propone una soluzione di alta qualità per il taglio degli acciai inox. Questa innovazione abbina le caratteristiche di controllo dell'arco, apportate dalla tecnologia **NERTAJET HP**, ai vantaggi di miscele gassose particolari. Infatti, introducendo nelle miscele gassose componenti specifici si interviene in modo fisico-chimico nel procedimento. In funzione del tipo e dello spessore di acciaio inox da tagliare, la natura ed il contenuto dei vari componenti saranno adattati per ottenere la miglior qualità di taglio possibile. Ogni caso particolare viene così risolto offrendo una soluzione personalizzata al lavoro di ogni cliente.

Vantaggi per i clienti

- Flessibilità: Il DUALGAS è adatto a tutti i tipi di acciai inox, compresi gli acciai stabilizzati al titanio (Ti).
- Qualità: assenza di bave, compreso nelle zone di rallentamento macchina (angolo ...). I pezzi tagliati sono utilizzabili direttamente senza alcuna ripresa.
- Qualità: bassa rugosità (inferiore a quella ottenuta con il taglio al laser).
- Qualità: colorazioni chiare delle facce di taglio.
- Qualità: ottimo controllo della spoglia.
- Riproducibilità: ottima costanza dei risultati di taglio durante tutta la durata di vita dei prodotti di consumo (ugelli ed elettrodi).
- Facilità: utilizzabile sulle macchine a portale a comando numerico consuete. La sua esecuzione su macchine di grande precisione permette di esplicare appieno tutte le potenzialità del procedimento (geometria di alta qualità dei pezzi).



L'ossigeno si distingue per una buona qualità di taglio ed un'ottima saldabilità dei bordi tagliati.

L'aria deve essere sgrassata, pulita ed asciutta.

Le miscele argon/idrogeno danno tagli di un bell'aspetto lucido sugli acciai inox.

L'azoto è usato prevalentemente su acciai inox di piccolo spessore.

L'uso di un vortice d'acqua permette il taglio subacqueo, limitando sensibilmente il rumore, l'irradiazione ed i fumi.

L'uso di un gas anulare (azoto) permette di migliorare il taglio degli acciai inox.

Borsa con attrezzi NERTAJET



Esempi di valigette NERTAJET corrispondenti ai vari montaggi



Valigetta NERTAJET per OCP 150
Acciaio al carbonio: cod. W000138371
Acciaio inox: cod. W000138435



Valigetta NERTAJET per CPM 360
Acciaio al carbonio: cod. W000236951
Acciaio inox: cod. W000238022

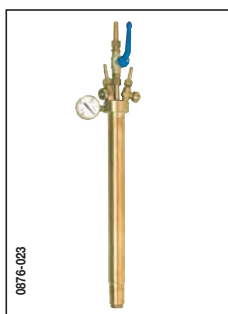
Ossitaglio: cannelli e punte da taglio

Ossitaglio degli acciai non legati o bassolegati da 3 a 300 mm, con i cannelli da taglio OXYCUT G1, IC o OXYCUT MACH, con le macchine semi-automatiche (Cantilever) o automatiche (macchine a portale come Oxytome HPC). A seconda delle vostre esigenze potrete scegliere le punte da taglio con miscelazione nella punta G1 e IC e quelle con miscelazione nel cannello OXYCUT MACH con alta velocità ed elevata qualità. Con OXYCUT G2 sarete in grado di tagliare gli spessori da 200 fino a 900 mm.



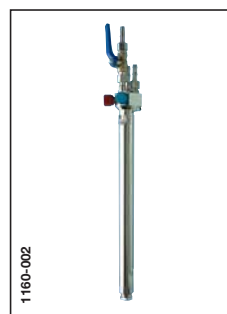
L'ossitaglio è un procedimento termico che consente il taglio degli acciai non legati e bassolegati.

Cannelli e punte da taglio con miscelazione nella punta



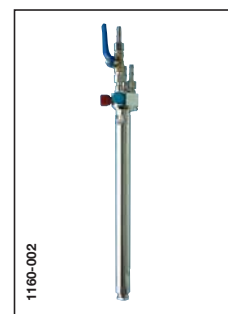
OXYCUT G2

Usa le punte da taglio G2



OXYCUT G1

Usa le punte da taglio G1



OXYCUT IC

Usa le punte da taglio IC

Riferimento		7409-2000	W000164839	7617-1526
Capacità di taglio (mm)		da 200 a 900	da 3 a 300	da 3 a 300
Corsa della cremagliera (mm)		-	350	350
Lunghezza del cannello (mm)		720	580	580
Diametro del fusto (mm)		45	32	32
Raccordi entrata / Diametro interno del tubo (mm)	OX taglio	M20 x 150 RH / 14	3/8 G RH / 10	3/8 G RH / 10
	OX riscaldamento	3/8 RH / 10	3/8 G RH / 10	3/8 G RH / 10
	AD riscaldamento	3/8 LH / 10	3/8 G LH / 10	3/8 G LH / 10
	acqua di raffreddamento	M16 x 150 LH / 10	-	-
Opzioni:				
Antiritorno parafiamma	OX taglio	-	0712-1637	0712-1637
	OX riscaldamento	0712-1474	0712-1472	0712-1472
	AD riscaldamento	0712-1475	0712-1473	0712-1473
Kit pulizia punte da taglio		0400-0509	0400-0509	0400-0509
Parti di ricambio:				
Dado per punte		7609-0042	7608-2028	7608-2028

Punte da taglio	Spessore (mm)	Calibro	Miscelazione			Propano gas naturale			Propano		
			Acetilene	Propano	Acetilene	Tetrene	Propano gas naturale	Acetilene	Tetrene	Propano	
	3 - 10	7/10	-	-	0548880	0548792	0548862	7018-1590	7018-1607	7018-1600	
	10 - 25	10/10	-	-	0548882	0548800	0548864	7018-1591	7018-1608	7018-1601	
	25 - 50	12/10	-	-	0548884	0548818	0548866	7018-1592	7018-1609	7018-1602	
	50 - 80	16/10	-	-	0548886	0548826	0548868	7018-1593	7018-1610	7018-1603	
	80 - 120	20/10	-	-	0548888	0548834	0548870	7018-1594	7018-1611	7018-1604	
	120 - 200	25/10	-	-	0548890	0548842	0548872	7018-1595	7018-1612	7018-1605	
	200 - 300	30/10	7020-0101	7020-0221	0548892	0548859	0548874	7018-1596	7018-1613	7018-1606	
	300 - 400	35/10	7020-0102	7020-0222	-	-	-	-	-	-	
	400 - 550	40/10	7020-0103	7020-0223	-	-	-	-	-	-	
	550 - 700	45/10	7020-0104	7020-0224	-	-	-	-	-	-	
	700 - 900	55/10	7020-0105	7020-0225	-	-	-	-	-	-	



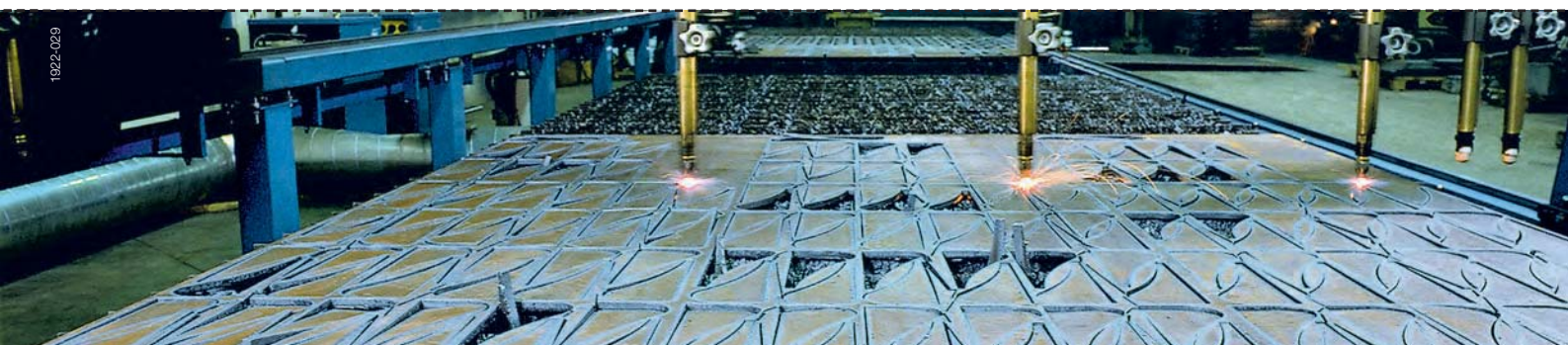
Punte G2



Punte G1 macchina

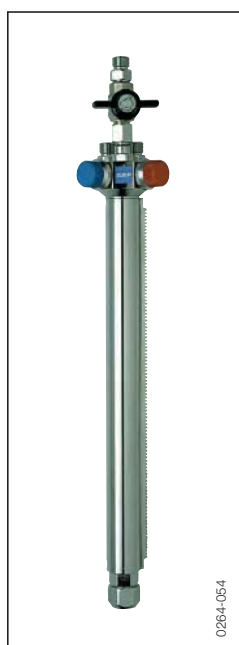


Punte IC



OXYCUT MACH

Cannello e punte da taglio con miscelazione nel cannello



Tagli di qualità con risparmio di tempo, di energia e manutenzione semplificata.

Tagli di qualità con risparmio di tempo, di energia e manutenzione semplificata. L'ossitaglio, operazione di taglio, si colloca a monte della fabbricazione meccanosaldata.

La precisione dell'ossitaglio condiziona la qualità del prodotto finito, la sua facilità di esecuzione ed il suo costo finale. Un riscaldamento equilibrato, un getto di taglio rigido, una traiettoria precisa del cannello garantiscono un taglio di qualità.

Pezzi perfettamente eseguiti, una velocità di taglio elevata, un tempo di preriscaldamento ridotto ed una maggior durata delle teste di taglio sono altrettanti fattori di risparmio.

Gas di riscaldamento	Acetilene	Propano, gas naturale, tetrene
Riferimento	W 000 209 446	W 000 209 449
Capacità di taglio (mm)	6 a 300	
Corsa della cremagliera (mm)	350	
Lunghezza del cannello (mm)	580	
Diametro del fusto (mm)	32	
Raccordi entrata, Diametro interno del tubo (mm)	OX taglio	3/8 G destro / 10
	OX riscaldamento	3/8 G destro/ 10
	AD riscaldamento	3/8 G sinistro / 10

MACH-OXY

Punte da taglio per cannello OXYCUT MACH



La qualità del taglio

La qualità del taglio è una fonte di risparmi sostanziali:

- la rettilineità della faccia e l'assenza di bave eliminano le rifiniture (rettifica, sgrossatura fastidiosa e pericolosa);
- la precisione del pezzo tagliato determina un risparmio di tempo nel montaggio e nella saldatura con l'assenza di ripresa;
- l'affidabilità delle punte da taglio elimina gli scarti, il metallo perso ed il lavoro ricominciato.

La punta MACH-OXY fa guadagnare tempo e denaro nel reparto d'ossitaglio, ne fa guadagnare altrettanti e se non di più negli altri reparti.

Il tempo di preriscaldamento

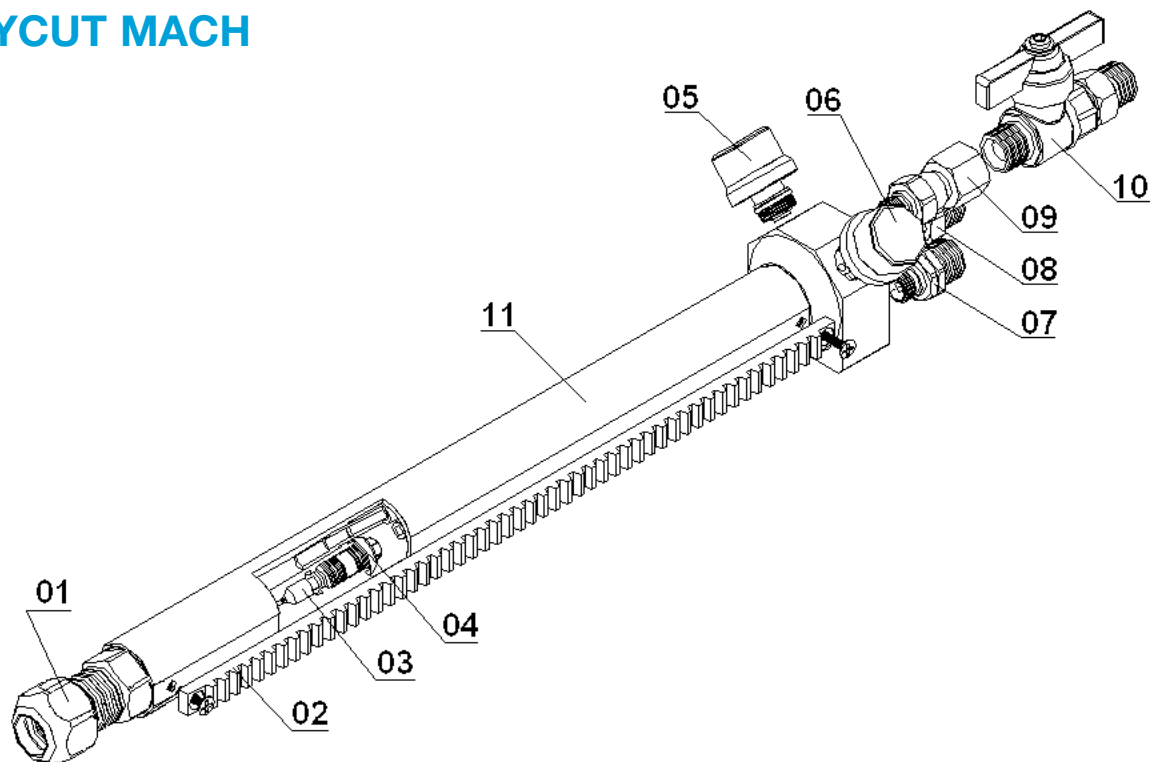
È il tempo necessario a portare il punto di partenza a 1350°C (temperatura d'innescò della combustione del ferro).

È condizionato dal combustibile impiegato (potenza specifica) e dalla qualità del "riscaldamento" fornita dalla punta (convergenza dei dardi). Più i pezzi tagliati sono piccoli e più il tempo di preriscaldamento graverà sul bilancio economico dell'operazione. MACH-OXY offre la possibilità di un "riscaldamento rinforzato" ottenuto con aumento momentaneo delle pressioni del combustibile e dell'ossigeno. Il riscaldamento rinforzato garantisce quindi un innescò più sicuro. MACH-OXY è stata ottimizzata per i combustibili efficaci e moderni.

Taglio automatico

Cannelli da taglio macchina

OXYCUT MACH



Lista ricambi

Funzionamento con Propano, Metano, codice W000209449

Funzionamento con Propano, Metano, codice W000209451 senza cremagliera

Funzionamento con Propano, Metano, codice W000209452 lunghezza 215 mm

POS	Descrizione	Cod.
01	Bocchettone stringi-punta cromato \varnothing 17,2 mm	0790360
02	Cremagliera cromata con viti	0790361
03	Iniettore acetilene marchiato "A"	0790362
	Iniettore propano, metano marchiato "P"	0790363
04	Tappo iniettore / Injector stopper	0790364
05	Rubinetto ossigeno riscaldo colore blu	0790365
06	Rubinetto acetilene colore rosso	0790366
	Rubinetto propano colore arancione	0790367
07	Raccordo ingresso gas combustibile (3/8 sin)	0790368
08	Raccordo ingresso ossigeno 3/8	0790369
09	Raccordo collegamento rubinetto taglio	0790370
10	Rubinetto ossigeno taglio completo di valvola di non ritorno	0790371
11	Camicia cromata con sede per cremagliera	0790372



Robustezza, affidabilità, durata,
qualità, economicità.
Caratteristiche salienti di una
sinergia vincente.

Tabella dati di taglio

a): taglio dritto di sezionamento secondo EN ISO 9013

b): taglio sagomato secondo cl. EN ISO 9013

punta esterna	punta interna					Bar					consumo			
				mm/min										
cod.	cod.	calibro	mm	a	b	O ₂	C ₃ H ₈	O ₂	mm	mm	O ₂	O ₂	C ₃ H ₈	CH ₄
W000208494 (5 pz)	W000208485 (5 pz)	3-10	5	700	525	2	0,2	0,3	3-4	0,8	0,9	0,35	0,10	0,22
			6	660	500	4	0,25	0,3	3-4	1,5	1,3	0,35	0,10	0,22
			10	580	435	5	0,25	0,3	3-5	1,5	1,5	0,42	0,12	0,27
	W000208486 (5 pz)	10-25	10	600	450	5,5	0,3	0,4	5-7	1,8	1,8	0,45	0,13	0,29
			15	570	430	6	0,3	0,4	5-7	1,8	2,2	0,45	0,13	0,29
			20	520	390	6,5	0,3	0,5	5-7	2	3	0,45	0,13	0,29
			25	450	340	6,5	0,3	0,5	5-7	2	3,2	0,45	0,13	0,29
	W000208487 (5 pz)	25-50	25	550	420	7	0,3	0,5	5-7	2,2	3,5	0,50	0,15	0,33
			30	530	370	7	0,3	0,5	5-7	2,2	3,8	0,50	0,15	0,33
			40	440	330	7	0,3	0,6	5-7	2,3	4,2	0,65	0,18	0,40
			50	410	290	7	0,3	0,6	5-7	2,3	4,5	0,65	0,18	0,40
	W000208488 (5 pz)	50-80	50	360	270	7	0,3	0,6	7-10	2,6	6	0,70	0,20	0,44
			60	320	240	7	0,3	0,8	7-10	2,6	8	0,85	0,25	0,55
			80	270	210	7	0,5	0,8	7-10	2,6	9	0,85	0,25	0,55
	W000208489 (5 pz)	80-120	80	320	240	7,5	0,5	0,8	8-12	2,8	10	1,00	0,30	0,66
100			280	210	7,5	0,5	1	8-12	3	12	1,20	0,35	0,77	
120			220	170	7,5	0,5	1	8-12	3	14	1,20	0,35	0,77	
W000208495 (5 pz)	W000208490 (5 pz)	120-200	120	200	150	7,5	0,6	1,5	10-14	4	15	1,75	0,50	1,10
			150	160	120	7,5	0,6	2	10-14	4	16	2,50	0,70	1,55
			200	120	90	7,5	0,6	2,5	10-14	4	19	2,80	0,80	1,75
	W000208491 (5 pz)	200-250	200	130	95	7,5	0,6	2,5	12-15	5	21	3,20	0,90	2,00
			250	100	75	7,5	0,6	2,5	12-15	5	26	3,20	0,90	2,00
	W000208492 (5 pz)	250-300	250	110		7,5	0,7	3	12-15	6	28	3,50	1,00	2,20
			300	80		8	0,7	3	12-15	6	30	3,50	1,00	2,65
	W000208493 (5 pz)	300-400	300	90		8	0,8	3	15-20	7	32	4,20	1,20	2,65
			400	70		8	0,8	3,5	15-20	7	38	5,20	1,50	3,30

Pressione minima d'alimentazione			Pressione minima d'alimentazione			Pressione minima d'alimentazione			Pressione minima d'alimentazione		
	O₂	10 bar statici		O₂	5 bar statici		C₃H₈	2 bar statici		CH₄	2 bar statici