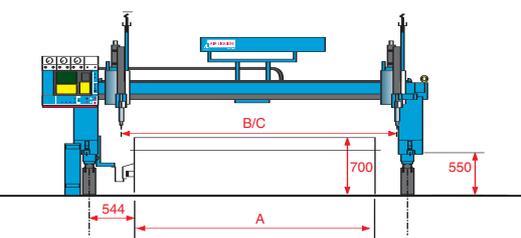


Taglio automatico

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"/>
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"/>
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"/>
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				
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 type="checkbox"/>				
<input checked="" type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>	-	-	-	-
<input type="checkbox"/>	-	-	-	-
<input 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"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-	<input type="checkbox"/> x N			
<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/> x N				
<input type="checkbox"/> x N				
<input type="checkbox"/>				
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> x N				
<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>				

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.

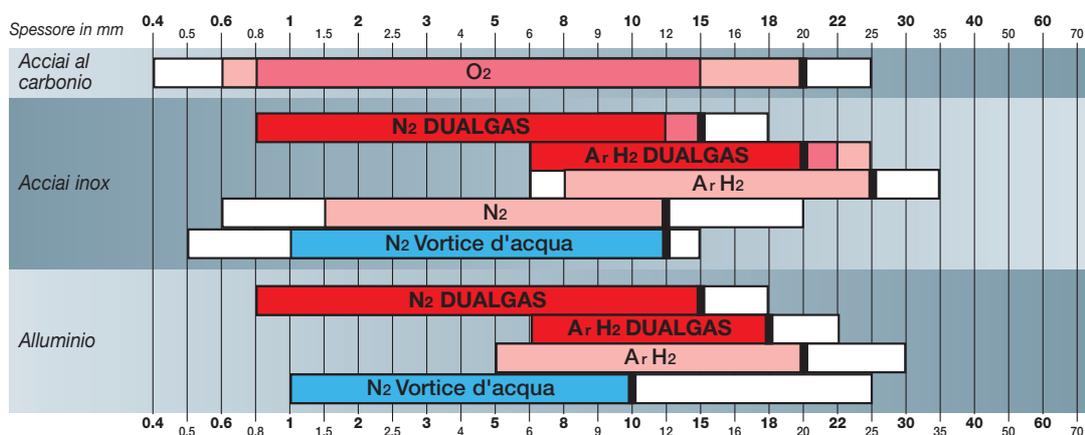
Generatore	Gamma intensità di taglio	Torçe
ZIP 5.0	20 ÷ 150 A	CPM 15
HP 125	15 ÷ 120 A	OCP 150 *
HP 300	30 ÷ 300 A	CPM 300 e 360 *
HP 600	30 ÷ 600 A	CPM 720

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

Le prestazioni del procedimento plasma sono legate principalmente a:

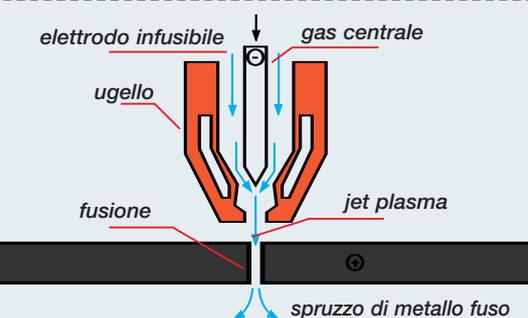
- potenze installate,
- gas o miscele gassose usati.
- ottenimento di elevate prestazioni con gli impianti NERTAJET HP è dovuto a: gestione di tutti i parametri con microprocessore
- versatilità dell'impianto,
- impianto da taglio completamente realizzato da Air Liquide Welding.

NERTAJET HP 125-OCP 150



NERTAJET HP 300-CPM 360





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



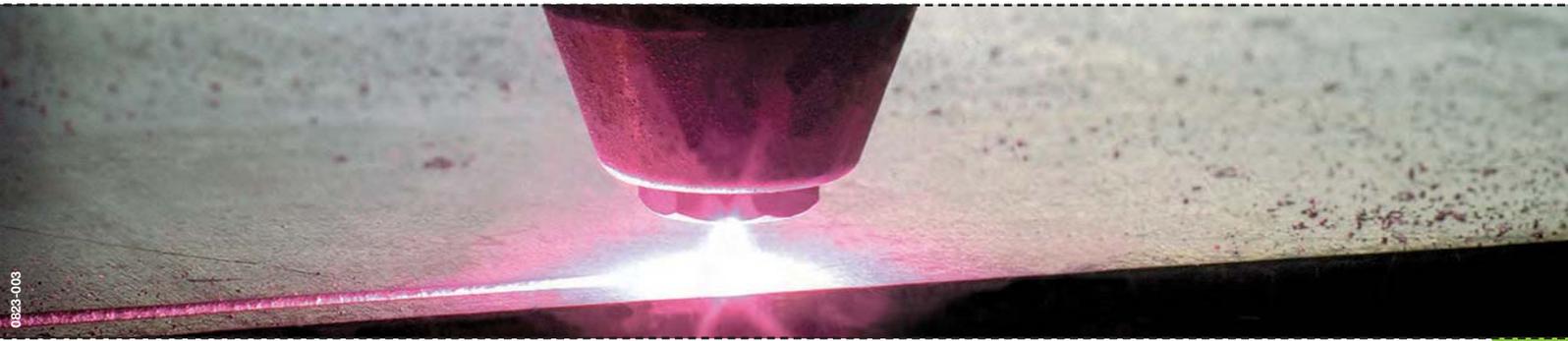
NERTAJET HP 125

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