

## DATI TECNICI

Utile di taglio	mm	2000 x 4000 mm
Precisione di posizionamento	mm	+/- 0,05
Motorizzazione		brushless
Azionamenti		digitali
Alimentazione		230 V monofase

## CARATTERISTICHE TECNICHE

La gamma per il taglio con sorgenti plasma, è rivolta alle aziende di carpenteria medio leggera che richiedono una elevata precisione ed opera nelle condizioni ottimali grazie a :

### BASAMENTO:

- ✓ Realizzato in carpenteria elettrosaldata, è composto da un unico blocco, modulare per ottenere la lunghezza adeguata all' utile di taglio, unito da traverse.
- ✓ Le superfici che supportano lo scorrimento e la movimentazione sono lavorate con macchine utensili permettendo di avere precisioni centesimali.
- ✓ Guide lineari rettificata con pattini a ricircolo di sfere sui lati longitudinali.
- ✓ Cremagliere poste sui lati longitudinali garantiscono una fluidità ed una distribuzione della pressione con il pignone ottimale ottenendo maggior silenziosità.



### PIANALE SOSTEGNO LAMIERA

- ✓ Realizzato in carpenteria elettrosaldata, separato dal basamento
- ✓ Composto da settori parzializzati e comunicanti con dei collettori laterali
- ✓ Nella parte superiore del pianale trova alloggio un telaio asportabile, che sorregge i piatti di supporto lamiera
- ✓ I piatti, che hanno dimensioni 90 x 4 mm e sono distanziati di 100 mm con la possibilità di essere posizionati ogni 50 mm (PIATTI EXTRA NON INCLUSI), vengono montati normalmente a serpentina in longitudinale e trasversale.
- ✓ I pianali sono realizzati in moduli componibili in lunghezza da 562,5 mm ciascuno. Collettori laterali vengono allacciati tramite tubazioni all' impianto di aspirazione e filtraggio fumi
- ✓ All' interno del pianale sono alloggiati dei cassettei che, tramite estrazione laterale, consentono la pulizia degli stessi.
- ✓ Apertura portelle banchi comandata da CNC
- ✓ Carico massimo consentito 900 Kg/m<sup>2</sup>



### CARRO :

- ✓ Realizzato in rigida carpenteria elettrosaldata
- ✓ Le superfici che supportano lo scorrimento e la movimentazione sono lavorate con macchine utensili permettendo di avere precisioni centesimali
- ✓ Due guide lineari a ricircolo di sfere ed una cremagliera di precisione permettono uno scorrimento fluido del carrello master porta torcia.
- ✓ Sulle spalle laterali vengono montati due motori brushless e due riduttori epicicloidali in asse "GANTRY" per la traslazione longitudinale che tramite riduttori a gioco ridotto e dispositivo pignone cremagliera di precisione ne garantiscono la movimentazione longitudinale (asse Y).
- ✓ L'impiego di componenti meccanici ed elettronici di primaria qualità sviluppati e prodotti da gruppi internazionali permette al suddetto macchinario di raggiungere elevati livelli di precisione di posizionamento e dinamica di movimentazione.
- ✓ Precisione di posizionamento: +/- 0,05 mm
- ✓ Velocità max di spostamento macchina: 40 m/min.

### FOTOCELLULE PERIMETRALI DI SICUREZZA

#### SUPPORTO TORCIA PLASMA

- ✓ Realizzato in lega di alluminio da piastre lavorate e avvitate
- ✓ Movimentazione trasversale ( asse X ) tramite pignone-cremagliera  
Movimentazione verticale ( asse Z ) tramite vite a ricircolo di sfere con motore
- ✓ Scorrimento su guida lineare con pattini a ricircolo di sfere
- ✓ Puntatore laser



#### GRUPPO ANTICOLLISIONE

- ✓ Tale dispositivo serve ad evitare la rottura della torcia in caso di collisione accidentale contro il pezzo in lavorazione.
- ✓ In caso di urto il supporto torcia, inclinandosi, ferma il processo di taglio evitando rotture della torcia o dello stesso supporto.
- ✓ Dispositivo ohmico per il posizionamento iniziale per il controllo ed impostazione dell'altezza di sfondamento
- ✓ Sistema di controllo dell'altezza durante il taglio; la tensione elettrica che si genera tra torcia e pezzo è proporzionale alla distanza della torcia dal pezzo.
- ✓ Una scheda elettronica appositamente studiata verifica continuamente la tensione regolando proporzionalmente la torcia mantenendola a distanza costante dalla lamiera.



### CAVI DI NUOVA FORNITURA L= 15 m

### No. 1 CONTROLLO NUMERICO TEX