



Retrofitting integrale, Commercio
ed Assistenza macchinari per
asportazione truciolo e
lavorazione lamiera.

## Zanelli Egidio

Resp. commerciale

Cell. +39 348 74 57 513

Uff. +39 0376 73 76 60

Fax +39 0372 52 99 295

Web www.egimac.com

Mail info@egimac.com

N. 01 Impianto taglio plasma revisionato marca CR Electronic mod. ADVANCED 6000x2500 completo di generatore HT2000 ed accessori standard.

Dichiarazione di conformità CE. Manuali d'uso e manutenzione

### Caratteristiche tecniche dell'impianto:

Dimensione utile di taglio mm. 6000x2500

Velocità massima di taglio circa m./min. 12

Velocità massima assi circa m./min. 24

Movimentazione asse corto mediante vite a ricircolo di sfere rullate classe 100

Movimentazione asse lungo mediante cremagliera di precisione modulo mm.1,5

Movimentazione della torcia plasma con motore in c.c. per la regolazione dell'altezza dell'ugello dalla lamiera (in automatico).

Banco sostegno lamiera separato.

#### IL MACCHINARIO VIENE FORNITO COMPLETO DI:

# Taglio al plasma ad aria compressa o bi-gas modello Hypertherm HT2000, con possibilità di regolazione continua da 40 a 200 Amp.

Spessore di taglio: da mm.1,5 a mm.30. Duty cicle 100% a 200 Ampere. Consumo max. a 200 Ampere kW 64 allo spunto; in lavorazione kW 30

Possibilità di taglio con ossigeno per migliorare la qualità

Sistema LONG LIFE per aumentare la durata degli ugelli

### Controllo Numerico collocato vicino al tavolo di taglio

Scheda controllo assi con DSP (Digital Signal processor) per 4 assi

Azionamenti motori Brushless

Massima velocità di spostamento a vuoto m/min. 24

Massima velocità di taglio m/min. 12

### Gruppo anticollisione

Tale dispositivo serve ad evitare la rottura della torcia in caso di collisione accidentale contro il pezzo in lavorazione. Realizzato da due piastre tenute in posizione da tre centratori conici con molla di tensione centrale, in caso di urto la piastra superiore che supporta la torcia si sgancia da quella inferiore liberando un fine corsa che blocca la macchina e richiama la slitta verticale.

# Dispositivo a contatto per il posizionamento iniziale ed il controllo dell'altezza di sfondamento

Montato sul gruppo anticollisione è composto da una guida bilanciata che consente alla torcia, una volta arrivata a toccare il pezzo in lavorazione, di memorizzare l'altezza della lamiera e tramite il motore in c.c. con tachimetrica, la solleva alla quota impostata da programma.

### Sistema di controllo 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.

### Banco sostegno lamiera

Il banco sostegno lamiera, separato dal basamento é realizzato in carpenteria elettrosaldata è composto da settori parzializzati, comunicanti con i collettori laterali tramite portelli azionati pneumaticamente dal passaggio del carro.

Nella parte superiore del banco trova alloggio un telaio asportabile che sorregge i piatti di supporto lamiera. All' interno del pianale sono alloggiati dei cassetti estraibili dall'alto che consentono una facile evacuazione degli sfridi.

La larghezza è tale da consentire un utile di taglio di mm.2500.

I collettori laterali vengono allacciati tramite tubazioni (a cura del cliente) all'impianto di aspirazione e filtraggio fumi.

### Software di programmazione

Sistema CAD evoluto per il disegno di particolari bidimensionali

- Interprete DXF per l'importazione di sagome da altri CAD commerciali con uscita DXF (ad esempio AutoCad, Caddy, etc.)
- Programma di vettorializzazione ad archi (tipo spline del terzo ordine) di sagome qualsiasi importate con scanner (particolarmente utile per disegni artistici e "ferro battuto")
- Gestione commesse avanzate
- Nesting automatico della disposizione dei pezzi da tagliare sulla lamiera; con questo potente mezzo si abbatte notevolmente lo sfrido. Possibilità di assegnare priorità iniziali e di intervenire manualmente a più stadi
- Assegnazione automatica dei percorsi di taglio con possibilità di intervento manuale con priorità preassegnate
- Possibilità di assegnazioni tabellari per spessori, velocità, amperaggio, livello di gas ed invio automatico al controllo numerico
- Trasmissione via rete della commessa da tagliare al CNC (possibilità di caricamento anche su floppy del file di lavoro).

#### FILTRO ASPIRAZIONE FUMI.