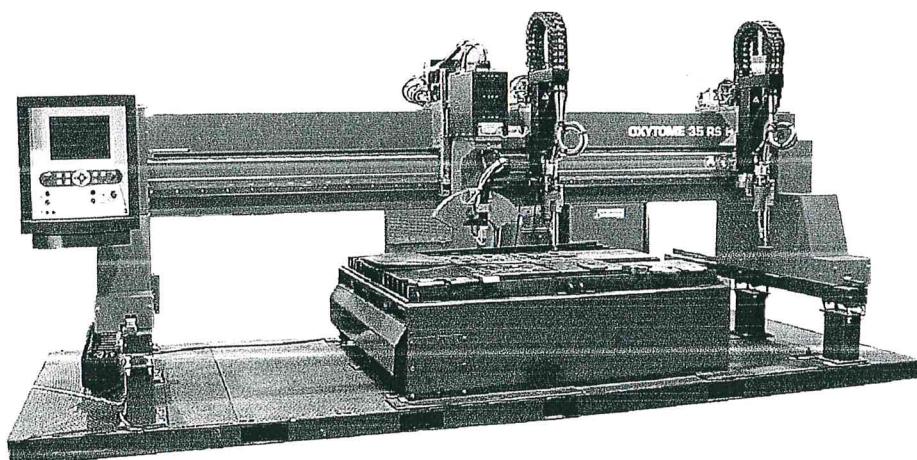


MACCHINA DA TAGLIO

Q.tà: 1 MACCHINA OXYTOME RS 35 HPC

MACCHINA A PORTALE TIPO OXYTOME RS HPC. Composta da:

- Struttura a portale rinforzato OXYTOME RS 35 HPC.
- Doppia motorizzazione sull'asse Y per lo spostamento longitudinale del portale.
- Motorizzazione X -Y, realizzata con motori BRUSHLESS in corrente alternata, dinamo tachimetrica ed encoder ad alta risoluzione, velocità di taglio regolabile dalla consolle di comando, fino a 10.000 mm/min.
- Velocità di spostamento rapido 15.000 mm/min.
- Movimentazione trasversale dei portautensili assicurata da un cavo metallico trascinato dal carrello motorizzato. Questo cavo permette il posizionamento dei differenti portautensili.
- Quadro generale di comando, comprendente: controllo numerico HPC, comandi e controlli di tutte le funzioni macchina.
- n. 1 Via di corsa base lunghezza totale 4,5 m (corsa utile 3 m) completa di colonnine e piastre di sostegno, fissaggio e regolazione della rotaia. La via di corsa è fornita completa di catena snodata per la protezione dei cavi d'alimentazione alla macchina.



OXYTOME RS HPC con equipaggiamenti supplementari

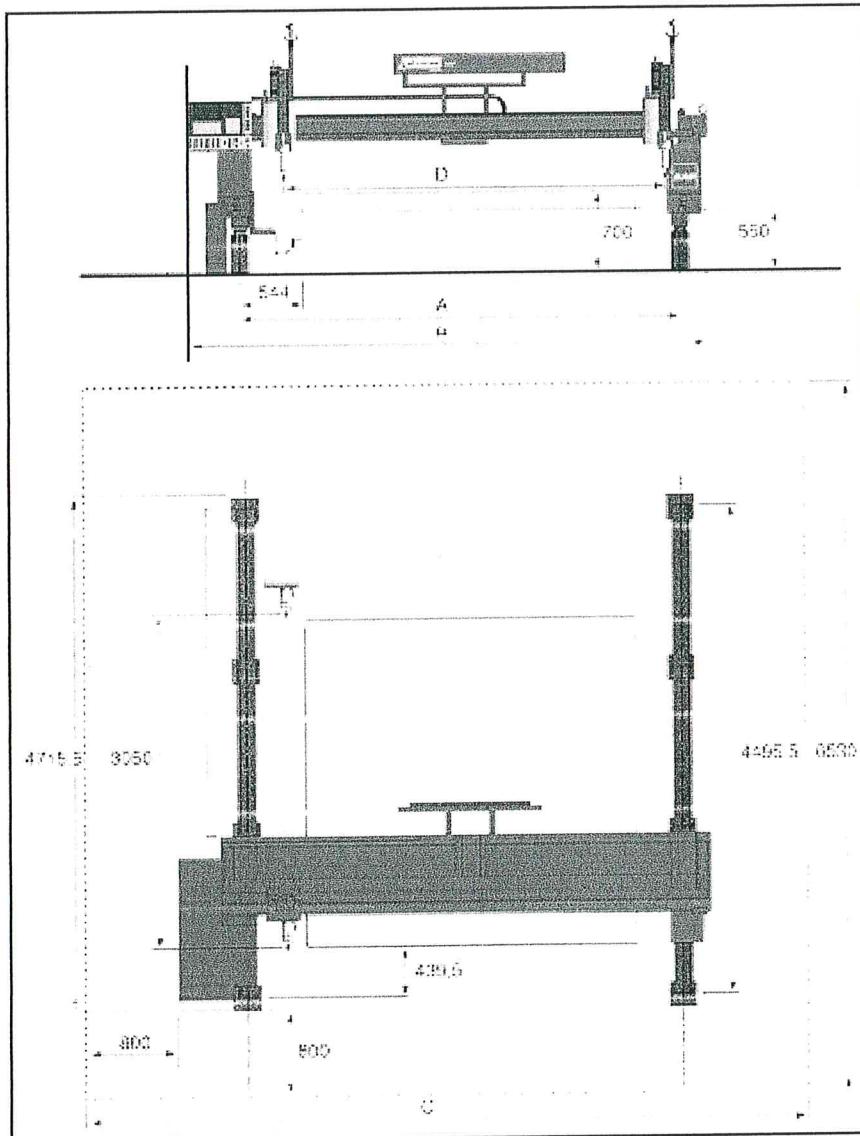
L'OXYTOME RS 35 HPC è dotato di base di un secondo motore per la movimentazione lungo le vie di corsa (asse Y). L'assieme comprende:

- 1 motore BRUSHLESS in corrente alternata
- 1 variatore
- 1 encoder tachimetrico
- 1 pignone di trascinamento
- 1 cremagliera per il lato condotto (per via di corsa base)

L'asservimento dei due motori (X1 e X2) è assicurato da un asse elettrico. La doppia motorizzazione implica la presenza delle cremagliere su entrambe le vie di corsa. Con doppia motorizzazione la massima velocità di lavoro sale a 10 m/min.

SAF-FRO

LAY-OUT MACCHINA BASE



OXYTOME RS 35 HPC

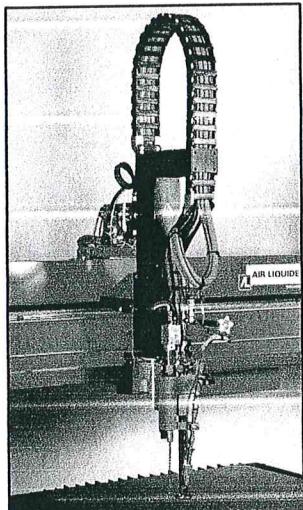
- A : 4450 MM
- B : 5420 MM
- C : 7020 MM
- D : 3925 MM

NB: dimensioni utili in funzione dell'equipaggiamento scelto



PORTE UTENSILE MOTORIZZATO PO 150 HPC

Il PO150 HPC è costituito da un carter a prova di polvere contenente le parti meccaniche, elettriche ed elettroniche che realizzano la movimentazione del cannello. Un motoriduttore accoppiato ad una vite senza fine assicura il controllo ottimale della velocità e della traiettoria. Degli interruttori di fine corsa garantiscono il rispetto del campo di lavoro.



CARATTERISTICHE:

- Motoriduttore in corrente continua e vite senza fine per la traslazione verticale in un carter a tenuta stagna.
- Guide rettificate e sistema anti-rotazione.
- Fine corsa superiore ed inferiore e sistema di sicurezza in caso di shock verticale.
- Regolazione verticale ed angolare sugli assi X e Y.
- Comandi centralizzati sul quadro generale di comando, consentono la salita/discesa individuale e/o simultanea.
- Amplificatore interno per ricevere le opzioni tra cui asservimento in altezza con sonda capacitiva.
- **Valvole proporzionali per processo Ossitaglio**

PRESTAZIONI:

Velocità di lavoro: 2 m/min

Corsa elettrica: 150 mm

Corsa manuale con accensione: 100 mm

Corsa totale: 250 mm

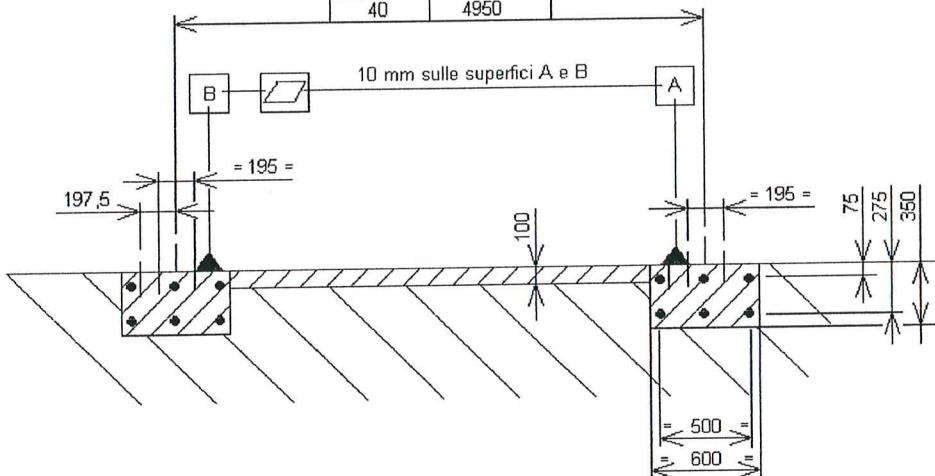
PREPARAZIONE DEL SUOLO

L'installazione di un OXYTOME HPC non necessita di un suolo preparato in modo specifico, è tuttavia consigliabile realizzare una base d'appoggio come specificato nel disegno che segue, così da garantire alla macchina la stabilità ottimale. Importante è la continuità degli elementi d'appoggio lungo l'asse longitudinale della macchina. Lo spessore delle solette, come le caratteristiche dell'armatura sono date a titolo indicativo e devono essere verificate sulla base delle effettive caratteristiche del suolo.

SAF-FRO

Travi longitudinali: cemento 20 Mpa (350 kg/m³) con armatura.

MACCHINE	
20	2950
25	3450
30	3950
40	4950



Q.tà: 1 0716099 DISEGNO PER INSTALLAZIONE MACCHINA TAGL.

Q.tà: 1 0716160 FUNE SICUREZZA*OXYTOME

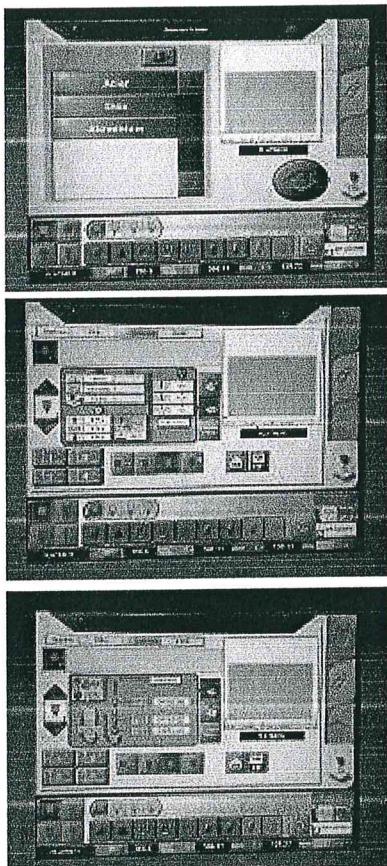
Q.tà: 1 S07036445 OPZIONE ZERO ORIGINE

Q.tà: 1 W000257556 CONTROLLO NUMERICO HPC BEVEL PLASMA

HPC DIGITAL PROCESS è un controllo completamente nuovo, progettato per le specifiche esigenze delle più moderne macchine automatiche per taglio termico. CN esclusivamente dedicato al taglio, PC-based, ad architettura aperta e programmi software su base Windows-NT®, assicura superiori prestazioni di controllo e un multitasking d'avanguardia per lavorare in tempo mascherato.

Primo controllo numerico per taglio termico ad avvalersi del sistema RCS++® (Real time Control System), il più moderno, preciso e garantito sistema di controllo della traiettoria in tempo reale. L' HPC DIGITAL PROCESS è dotato di uno schermo sensibile per un'interfaccia veloce ed intuitiva ed ha una velocità di calcolo senza uguali grazie al microprocessore PENTIUM®.





CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE:

- PC-based, ad architettura aperta e programmi software su base Windows-NT®.
- Sistema RCS++® (Real time Control System) di controllo traiettoria in tempo reale.
- Schermo 15' a colori e touch-sensitive di tipo industriale.
- 128 MB di memoria RAM.
- Hard Disk con capacità di 2,1 GB.
- Floppy per dischetti da 1,44 MB.
- Porte di comunicazione per tastiera esterna, dispositivo di puntamento e connessione seriale RS232 ed USB
- I/O optoisolati per garantire protezione contro disturbi RFI.
- Configurazione standard a tre assi, con sincronizzazione digitale per le macchine a portale dotate di doppia motorizzazione.
- Possibilità di collegamento con Modem ad Internet.
- Collegamento in rete (opzionale) per interagire con liste di files su directories remote.
- Velocità di trasmissione in rete fino a 100 kByte/s.
- Diagnostica in tempo reale.

CARATTERISTICHE FUNZIONALI:

- Caratteristica principale del nuovo controllo HPC DIGITAL Process è la facilità d'utilizzo data dall'interfaccia UOMO-MACCHINA:

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

- Ciclo plasma con comandi digitali memorizzati su base dati accessibile all'operatore da video. Bus digitale per dialogo con CN 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.

- Ciclo ossitaglio con comandi digitali memorizzati su base dati. Principali parametri gestiti dal controllo numerico:

Pressione di riscaldo, surriscaldo, taglio e rampa di sfondamento

Posizionamento altezza di lavoro del cannetto e tastatura durante il taglio

Velocità di taglio, rampa di accelerazione e kerf

Pressione dei gas durante il ciclo di sfondamento

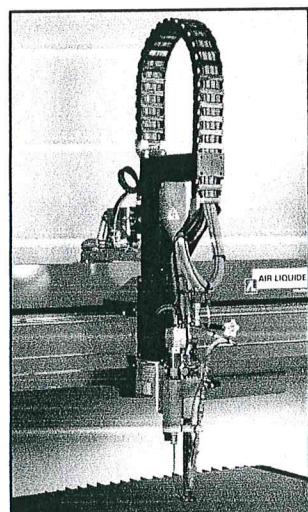
Tempo di surriscaldo, tempo di risalita del cannello (per proteggere l'anello di tastatura), temporizzazione della partenza

- Allineamento della lamiera.
- Selezione del programma con anteprima del pezzo.
- Zoom ingrandimento e riduzione dei grafici, prima o durante il taglio.
- Pulsanti sonori per confermare la ricezione dell'input imparito.
- Testi e finestre di suggerimento in più lingue.
- Possibilità di retrocedere: allo sfondamento o al blocco precedente, all'inizio del programma o ad un generico punto di sfondamento.
- Possibilità di avanzare: allo sfondamento o al blocco successivo, alla fine del programma o ad un generico punto di sfondamento successivo.
- Ciclo di prova e posizionamento del programma.
- Visualizzazione della posizione con zoom dell'area, e di tutte le funzioni attivate, in tempo reale.
- 50 figure standard pre-programmate con visualizzazione dinamica per verificare l'effetto delle quote immesse.
- Scelta delle funzioni in modo: test, auto, manuale.
- Impostazione parametri di processo tra cui: tempo di riscaldo, tempo di sfondamento, rampa d'accelerazione e Kerf.
- Possibilità di interrompere il lavoro, memorizzarne lo stato in un file con la possibilità di riprenderlo anche dopo l'esecuzione d'altri programmi.

Q.tà: 1 W000260759 PORTACANNELLO PO 150 HPC OXY CON CONTROLLO GAS

PORTE UTENSILE MOTORIZZATO PO 150 HPC

Il PO150 HPC è costituito da un carter a prova di polvere contenente le parti meccaniche, elettriche ed elettroniche che realizzano la movimentazione del cannello. Un motoriduttore accoppiato ad una vite senza fine assicura il controllo ottimale della velocità e della traiettoria. Degli interruttori di fine corsa garantiscono il rispetto del campo di lavoro.



CARATTERISTICHE:

- Motoriduttore in corrente continua e vite senza fine per la traslazione verticale in un carter a tenuta stagna.
- Guide rettificate e sistema anti-rotazione.
- Fine corsa superiore ed inferiore e sistema di sicurezza in caso di shock verticale.
- Regolazione verticale ed angolare sugli assi X e Y.
- Comandi centralizzati sul quadro generale di comando, consentono la salita/discesa individuale e/o simultanea.
- Amplificatore interno per ricevere le opzioni tra cui asservimento in altezza con sonda capacitiva.
- Valvole proporzionali per processo Ossitaglio

PRESTAZIONI:

Velocità di lavoro: 2 m/min

Corsa elettrica: 150 mm

Corsa manuale con accensione: 100 mm

Corsa totale: 250 mm



VALVOLE PROPORZIONALI *OXYTOME HPC

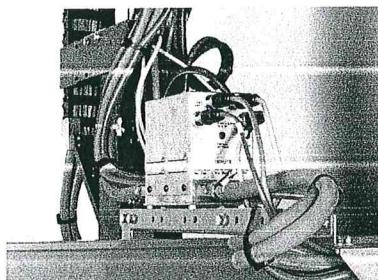
Le valvole proporzionali posizionate su ogni portautensili e associate al controllo numerico, permettono la gestione in automatico delle seguenti funzioni:

Regolazione delle pressioni di gas e ossigeno per preriscaldo e/o surriscaldo.

Regolazione della pressione dell'ossigeno di taglio.

Regolazione della progressività nell'aumento della pressione dell'ossigeno per l'innesto progressivo.

Regolazione del livello di by-pass per l'ossigeno per innesto progressivo.



Alimentazione (valori indicativi):

Acetilene	1 bar	8 m3/h
Ossigeno Taglio	10 bar	100 m3/h
Ossigeno Riscaldo	6 bar	10 m3/h
Aria compressa	6 bar	6 m3/h

Il sistema di regolazione in pressione è realizzato con un assieme di valvole regolate. Attraverso quanto impostato nel programma di taglio, per tipo di materiale, spessore della lamiera e tipo punta , il controllo numerico richiama da un database i valori d'impostazione per le pressioni del gas di riscaldo e dell'ossigeno di riscaldo e di taglio.

Q.tà: 2 W000209449 CANNELLO TAGLIO MACCHINA OXYCUT MACH PROPANO

Q.tà: 2 W000208496 SERIE PUNTE MACH-OXY/P 3-120MM(10EST+25INT)

Q.tà: 2 W000260758 ACCENDITORE ELETTRICO HPC OXY

I dispositivi per accensione automatica elettrica esterna vengono sollevati automaticamente al momento dell'innesto, tramite un pistone, per proteggerli dalle proiezioni.

Q.tà: 2 W000260757 ASSIEME SONDA CAPACITIVA *OXYTOME HPC OXY

Sonde di tipo capacitivo per il controllo in altezza dei cannelli ossigas durante le fasi d'innesto e taglio. Le sonde capacitive possono essere utilizzate come dispositivi antiurto durante gli spostamenti rapidi.

- Durante la fase di taglio mantengono costante la distanza tra il cannetto e il pezzo in lavorazione assicurando qualità di taglio costante.
- Vengono sollevate automaticamente al momento dell'innesto, tramite un pistone, per proteggerli dalle proiezioni e sono prive di cavetti o contatti elettrici esterni.
- Durante il taglio funzionano come dispositivi anti-urto, provocando l'arresto d'emergenza della macchina in caso di contatto con il pezzo.



Q.tà: 3 W000263040 VIA CORSA SUPPLEMENTARE 3M HPC

Ogni prolunga delle vie di corsa è completa di colonnine, delle piastre di sostegno, fissaggio e regolazione della rotaia e della catena snodata per la protezione dei cavi d'alimentazione alla macchina. Le vie di corsa sono inoltre dotate di cremagliera per la movimentazione di portali di taglio in semplice motorizzazione; nel caso in cui la macchina sia dotata di doppia motorizzazione è necessario integrare l'opzione dei necessari completamenti.

Q.tà: 3 0716130 COMPLETAM.VIA CORSA SUPP.3M DOPPIA MOT.

Q.tà: 1 W000263077 PROLUNGA VIE CORSA 0,2M*OXYT/PLASMAT HPC

Q.tà: 1 0926670 QUADRO CONTROLLO OSSIGAS

Q.tà: 40 W000010075 TUBO GOMMA OSSIGENO 12X23

Q.tà: 40 W000010074 TUBO GOMMA ACETILENE/PROP 12X23

Q.tà: 1 0716300 COMPLEMENTO CATENA PLASMA BASE

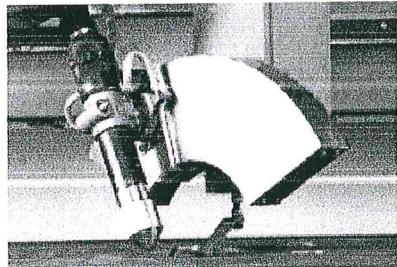
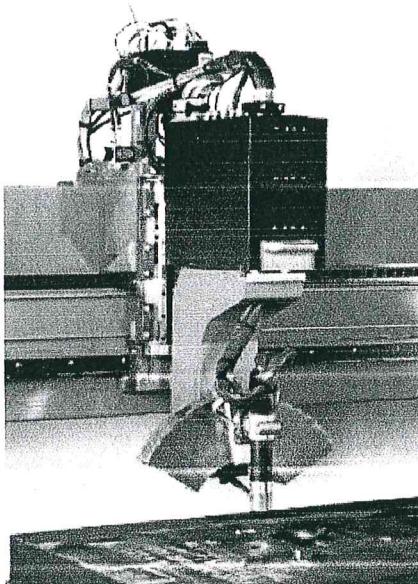
Q.tà: 3 0716303 COMPLEMENTO CATENA PLASMA 3M

Q.tà: 1 W000263097 BLOCCO DI CIANFRINATURA CPM360 OXYTOME RS

**BLOCCO DI CIANFRINATURA CON INCLINAZIONE DELLA TORCIA
COMANDATA DA CONTROLLO NUMERICO HPC**

Il carrello portautensile è equipaggiato con una slitta motorizzata che permette di avere le seguenti funzionalità:

- Velocità di posizionamento di 2m/mn
- Corsa elettrica di traslazione verticale 250mm
- Posizionamento automatico dell'altezza di lavoro del cannetto per mezzo di sonda meccanica con regolazione fatta da potenziometro lineare.
- Variazione dell'angolo di cianfrinatura durante la traiettoria del taglio.
- Accensione automatica della torcia plasma
- Arresto in sicurezza della macchina in caso d'urto della torcia.
- Gestione automatica del angolo tra -45° e 45°.
- Blocco di rotazione ±410°
- Spessore max. della lamiera per taglio ad angolo a 45°: 20 mm con generatore HP300



DESCRIZIONE DEL CICLO DI TAGLIO plasma

1. Accensione automatica dell'arco pilota.
2. La slitta portautensili scende fino a raggiungere la quota di detenzione pezzo (grazie al tastatore meccanico) regolato da potenziometro lineare.
3. La macchina passa automaticamente in taglio (con rampa di salita progressiva regolata per limitare le proiezioni) ed alza leggermente la torcia per preservare la boccola di taglio plasma.
4. Avvio del movimento con rampa di accelerazione per raggiungere la velocità di taglio e simultaneamente la torcia si inclina e si mette in posizione secondo l'angolo voluto. L'inclinazione dell'angolo varia lungo la traiettoria secondo programma di taglio.
5. Il tastatore meccanico regolato da potenziometro lineare assicura una altezza costante tra la lamiera e la punta per ottenere una qualità di taglio costante e ottimale.

In caso di urto sulla torcia, la macchina si ferma immediatamente e automaticamente per assicurare la sicurezza dei lavoratori e preservare i materiali dell'impianto.

Q.tà: 1 IMPIANTO TAGLIO PLASMA HP300/CPM360

IMPIANTO NERTAJET HP300/CPM360, controllato da controllo numerico HPC con architettura can-bus.

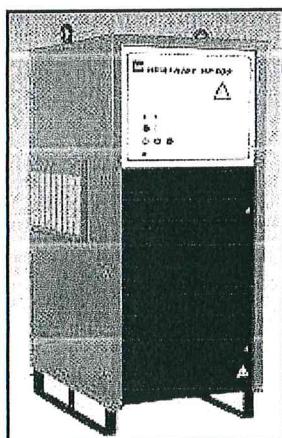
IMPIANTO PER TAGLIO PLASMA NERTAJET HP 300. Composto da:

- n. 1 generatore per taglio plasma NERTAJET HP 300
 - n. 1 torcia per taglio automatico CPM360
 - n. 1 portautensili plasma POC150
 - n. 1 quadro di comando ciclo plasma
- GENERATORE NERTAJET HP 300

Il generatore NERTAJET HP300 alimenta la torcia per taglio automatico plasma con corrente continua dall'alimentazione principale. Sorgente elettronica, chopper



(inverter secondario), multi tensione stabilizzata ed a basso assorbimento energetico. Dotato di Bus digitale per dialogo con il CN e/o altro generatore.



Caratteristiche tecniche:

Alimentazione: 220/240/380/415/440V 50-60Hz

Gamme intensità di taglio: 80/140/240A

Fattore di marcia: 300 A al 100%

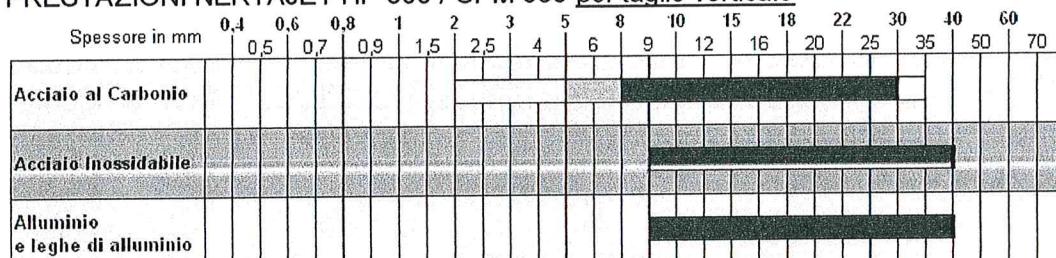
Potenza assorbita: 85 KVA

Dimensioni[mm]: 710 x 930 x 1525

Il generatore NERTAJET HP 300 alimenta in corrente continua ad intensità costante. L'intensità della corrente è controllata e regolata elettronicamente con una velocità adeguata all'arco.

Gas plasma: O₂ (Aria in protezione) – N₂ (Ar/H₂ in protezione).

PRESTAZIONI NERTAJET HP 300 / CPM 360 per taglio verticale



COFANO RACCORDO E GESTIONE FLUIDI

E posizionato sulla trave e raccorda le tubazioni tra la torcia, il generatore e gli arrivi dei fluidi, completo delle elettrovalvole di comando e controllo.

TORCIA MULTI PROCEDIMENTO CPM360

Frutto delle più avanzate tecnologie applicate al taglio plasma, le numerose possibilità d'assemblaggio rendono la torcia CPM uno strumento universale.

Sistema caratterizzato da:

- Avanzati sistemi di strizione dell'arco plasma per l'ottenimento della migliore precisione di taglio.
- Sistema anti-collisione per la torcia e protezione irraggiamento arco.





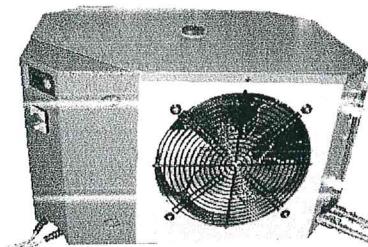
COMANDI DIGITALI PER IL CICLO PLASMA

Il ciclo plasma è completamente controllato dal controllo HPC che provvede ad integrare le funzioni di regolazione e programmazione del ciclo di taglio PLASMA. Inoltre tramite l'HPC è possibile accedere alla libreria di parametri taglio e richiamarli facilmente per ottenere dei tagli di qualità senza possedere una conoscenza specifica del procedimento. Anche le pressioni e le portate dei fluidi plasmogeni e d'assistenza sono regolate da consegne digitali. La macchina e l'impianto sono connessi al controllo HPC tramite CAN-BUS.

Q.tà: 1 W000264716 GRUPPO REFRIGERANTE FRIJET 30 230V/1/50H

UNITA' DI RAFFREDDAMENTO IN CIRCUITO CHIUSO FRIJET 30

Gruppo refrigeratore in circuito chiuso per il trattamento e la circolazione dell'acqua di raffreddamento della torcia. Potenza 2500 W (alimentazione 230V – 50/60Hz), mantiene l'acqua del circuito a 17°C per una temperatura ambientale di 42°C.



L'unità FRIJET è in grado di garantire la temperatura di funzionamento ideale per la torcia plasma. Raffreddare l'acqua in circuito chiuso offre numerosi vantaggi:

- evitare depositi nel boiler e nella torcia
- risparmiare liquido refrigerante
- avere una portata d'acqua costante

Una temperatura controllata migliora la qualità del taglio ed aumenta la vita della torcia e dei particolari d'usura.

Q.tà: 2 W000010168 LIQUIDO ANTIGELO 20L*FRIJET

Q.tà: 1 0716090 OPZIONE MARCATURA HPC

Q.tà: 1 W000236951 KIT PER UTILIZZO OSSIGENO*CPM360

Q.tà: 1 W000238022 KIT PER UTILIZZO N2-ARH2*CPM360

Q.tà: 1 W000132996 ASSIEME CAVI L.25,5M*HP300/HPC



**Q.tà: 1 W000265025 SOFTWARE LOGIFRO + NEST. + CIANF.PLASMA + INST.
SOFTWARE LOGIFRO per Windows 2000 e XP**

- Possibilità di lavoro **Multivista**, con più viste simultanee della stessa lastra; **Commessa**, con viste di più lastre della stessa commessa e **Multilastra**, con viste simultanee di lastre completamente differenti.
- Possibilità di lavoro contemporaneo su tutte le finestre, di muovere e copiare pezzi o gruppi di pezzi, già tagliati o da tagliare da una lastra all'altra.
- Fasi di lavorazione non rigide e consecutive ma sempre in linea e modificabili.
- CAD integrato in grado di generare qualsiasi tipo di profilo. Libreria con le più comuni figure utilizzate nel taglio. Possibilità di generare da parte delle proprie figure parametriche. Funzioni speciale per la costruzione di profili geometrici acquisiti da dimesioni con fotocellule, da scanner o da altri sistemi.
- Generazione automatica della sagoma di taglio con importazione diretta di disegni da tutti i formati grafici più comuni (DXF, IGES, PostScript, PLT, ecc). Gestione di tutti i tipi d'entità, correzione automatica di eventuali imprecisioni nei disegni.
- Nesting (posizionamento) automatico e manuale integrati nello stesso ambiente con la possibilità di esecuzione di posizionamenti automatici di singoli pezzi, di gruppi di pezzi, in aree circoscritte, su porzioni di lastre, su tutta la lastra o su tutta la commessa.
- Posizionamenti manuali asserviti con controllo collisioni, messa a distanza in automatico, posizionamento lungo direzioni predefinite, ripetizioni a matrice con diverse strategie e calcolo automatico di incastri.
- Gestione completa delle macchine multicannello automatiche anche con teste di diverse tecnologie. Possibilità di gestione di lastre affiancate.
- Gestione automatica delle teste inclinate, o di diversi regimi di taglio, partendo dagli attributi dei profili dei pezzi.
- Tagli in comune e speciali.
- **Generazione automatica del percorso di taglio** tenendo conto di tutti i vincoli tecnologici. Assegnazione automatica e contemporanea di ponti microgiunzioni, tagli aperti, lacci sugli spigoli con strategie di riduzione del numero degli sfondamenti e delle deformazioni termiche; gestione del percorso in rapido della testina in modo da evitare collisioni o di spegnere le torce.
- La fornitura comprende l'installazione e l'istruzione preliminare all'uso del software per la durata complessiva di tre giorni

N.B. - Se è previsto il collegamento mediante cavo tra PC e CN, durante l'installazione del Software dovrà essere valutata la necessità dell'uso di MODEM (in funzione della distanza ed all'eventuale presenza di disturbi).

Requisiti Hardware

Caratteristiche Minime: Personal Computer PENTIUM III 500 Mhz o simili, Hard Disk 10.0 Gbytes, Memoria RAM 128 Mbytes, Monitor 17" con risoluzione minima 1024x768 e per funzioni grafiche avanzate almeno 65K colori, Lettore CD-ROM, minimo 1 porta seriale (per eventuali comunicazioni col CN) ed una porta parallela standard IBM o USB (per l'utilizzo di stampanti).

Il PC a seconda delle opzioni del software installato può richiedere 300 Mb di spazio libero sul disco.



Sistemi Operativi

Il software può essere installato indifferentemente su: Windows-98(SE) , Windows-NT 4.0 workstation (Service Pack 4 minimo), Windows 2000 Professional, Windows-XP Home & Professional.

Compatibilità lingue

Il software è compatibile con i Sistemi Operativi nelle seguenti lingue: Italiano, Inglese, Francese, Tedesco, Spagnolo, Portoghese. Non è garantita la compatibilità ed il funzionamento dei programmi con sistemi operativi in altre lingue.

Q.TA' 1 SOFTWARE DI SVILUPPO IN PIANO DEI SOLIDI PLATE'N SHEET



Q.tà: 1 FILTRO KAD 4X3 12 CARTUCCE 11KW

FILTRO A CARTUCCE AIR COMPACT con pulizia pneumatica ad aria compressa AIR COMPACT trova applicazione per filtrare e separare polveri medie, fini ed impalpabili con elevata efficienza di filtrazione ed una perfetta pulizia del setto filtrante con funzionamento continuo.

PARTICOLARITA' COSTRUTTIVE

La costruzione del filtro AIR COMPACT curata nei minimi particolari, viene realizzata in pannelli pressopiegati e verniciati. Le cartucce filtranti sono in tessuto non tessuto, di ottima qualità, studiato per solvere i problemi di filtrazione con la massima durata.

Il sistema di lavaggio è composto da un programmatore ciclico con regolatore di tempo pausa e pulizia, led luminosi di controllo, polmone di accumulo aria compressa con scarico condensa e manometro di pressione elettrovalvole pressofuse con pilota elettrico di consenso, iniettori e venturi in materiale plastico o, a richiesta totalmente metallico.

Il filtro è completo di gambe di sostegno, contenitore di raccolta, collegamenti elettrici tra le valvole ed il programmatore, portello d'ispezione e flange di attacco.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

L'aria polverosa viene immessa, al di sotto delle cartucce filtranti, attraverso la bocca inserita e collegata alla tramoggia.

La polvere, contenuta nell'aria aspirata per effetto della notevole diminuzione della velocità, precipiterà nel contenitore di raccolta, successivamente verrà convogliata alle cartucce filtranti passando dall'esterno all'interno depositando così le impurità e restituendo l'aria depurata.

Durante il lavoro, il filtro, viene mantenuto sempre in perfetta efficienza, attraverso un sistema di pulizia ciclica in controcorrente.

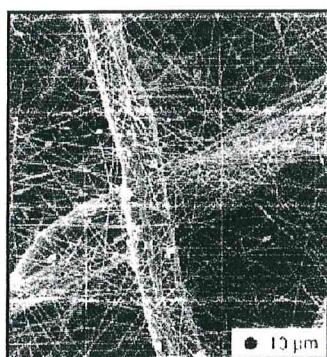
Un getto d'aria compressa, accumulata in un apposito serbatoio, viene improvvisamente iniettato all'interno delle cartucce, creando una violenta onda di scuotimento in controcorrente, in grado di staccare e far precipitare le particelle depositate all'esterno delle cartucce.

Tale getto, ciclicamente programmato da un'apparecchiatura elettronica, sarà iniettato da una rete di ugelli all'interno dei rispettivi tubi venturi collegati alle cartucce filtranti, i quali hanno la capacità di aspirare aria nella zona circostante e di amplificata rispetto al getto ricevuto.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	: KA 325-4x3/660 CC
Portata aria	: mc 6.600
Prevalenza	: mm H2o 395
Potenza installata	: Kw 11
Superficie filtrante	: mq 252
N. di cartucce	: 12 in orizzontale
Diam. Cartucce	: 325
Altezza cartucce	: 660
Dimensioni del filtro	: 2585x1820 H 2400
Alimentazione elettrovalvole	: Volt 24
Tempo di eccitazione	: da 0.05 a 1 sec.
Tempo di pausa	: da 0.35 a 35 sec.
Alimentazione aria compressa	: da 4 a 8 Ate.

CARTUCCE



Il rivestimento Ultra-Web® garantisce un'elevata efficienza di filtrazione grazie ad un sottile strato di fibre disposte a ragnatela e in grado di intrappolare particelle di polvere submicroniche. Le particelle catturate sono trattenute sulla superficie esterna della cartuccia formando rapidamente un sottilissimo strato di polvere permeabile all'aria, in grado di garantire numerosi vantaggi:

- Risparmio d'energia grazie a perdite di carico inferiori. - Lunga vita alle cartucce poiché le particelle più grosse non riescono a raggiungere i substrati, danneggiandole.

- Risparmio d'aria compressa grazie a cicli di pulizia più brevi ed efficaci.

FUNZIONAMENTO

L'aria inquinata entra nel filtro attraverso la presa superiore ed attraversa gli elementi filtranti. La polvere viene raccolta sulla superficie esterna delle cartucce. L'aria pulita defluisce, attraverso il centro delle cartucce, dentro il plenum d'aria pulita dal quale esce attraverso il camino. Per un buon funzionamento della macchina i filtri vengono puliti automaticamente e consecutivamente. Durante la fase di pulizia degli elementi filtranti, la scheda elettronica di controllo seleziona automaticamente l'elemento da pulire attivando l'elettrovalvola corrispondente. Impulsi d'aria ad alta pressione, indirizzati al centro degli elementi filtranti fanno cadere la polvere trattenuta nella tramoggia di raccolta.

UTENSILI E ATTREZZATURE NECESSARIE PER L'INSTALLAZIONE

Gru/Carrello elevatore per trasporto filtro e montaggio del camino.

Staffe/Maniglie e sistemi di sollevamento adeguati

Trapano e utensili standard (ad es. cacciaviti, chiavi inglesi, ecc.)

Sistemi di sollevamento, strumenti necessari all'esecuzione d'opere civili e di fondazione sono a cura del Cliente, in accordo alle condizioni generali di fornitura.

QUADRO DI COMANDO

L'allacciamento del quadro, come tutti gli allacciamenti primari, sono a cura del Cliente in accordo con le condizioni generali di fornitura.

MOTOVENTILATORE

Motoventilatore e valvola di controllo portata compresi nella fornitura.

EQUIPAGGIMANETI INCLUSI

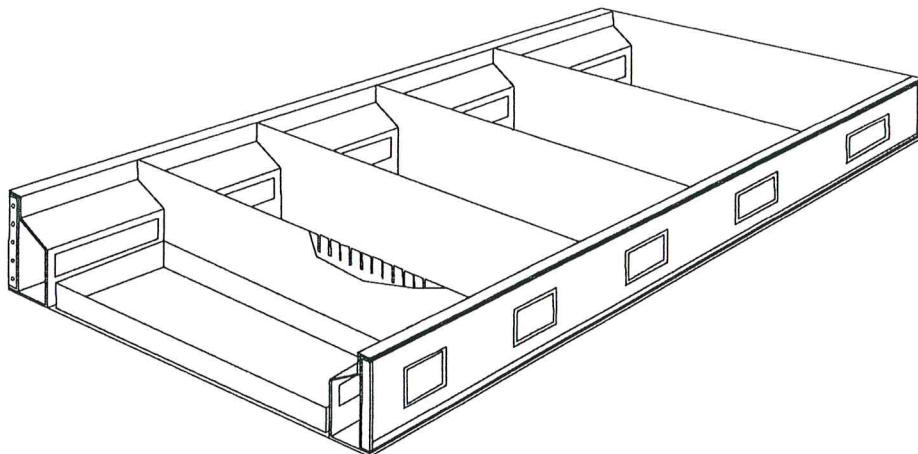
- Serie tubi e curve per collegamento impianto in lamiera zincata con diametri variabili in funzione della portata d'aria.
- Camino d'espulsione 11 m con terminale antivento costruito con tubi di lamiera zincata d'adeguato spessore, saldamente fissato al muro adiacente. Completo di presa per campionamenti U.S.L. a norme UNICHIM.

NB: Le caratteristiche dell'impianto aspiro-filtrante sono indicative e potranno subire variazioni in funzione delle specifiche esigenze. La filtrazione di polveri d'alluminio o altre polveri esplosive necessita un adattamento del filtro.



Q.tà: 36 BANCO PER OSSITAGLIO LARGHEZZA UTILE 3000MM PER SPESSORI FINO A 100MM (METRI QUADRATI DI SUPERFICIE UTILE)

BANCO ASPIRANTE MODULARE PER OSSITAGLIO CON PORTATA MAX 800 kg /m²



BANCO MODULARE PER PIATTI DI SPESSEZZO FINO A 100 MM

Per macchina da taglio plasma con portata di 800 kg /m²

Altezza della tavola 700 mm

Larghezza di taglio utile 3000 mm

Lunghezza di taglio utile 12000 mm

Larghezza tavola 3150 mm circa

Lunghezza tavola = (12000 + 200) mm

DESCRIZIONE

Il sistema d'aspirazione modulare, è stato concepito dopo un attento studio delle problematiche legate al taglio termico delle lamiere. Il banco portalamiera è composto da una struttura portante, adatta al contenimento di fumi e scorie, dimensionata per supportare un carico di 800 Kg/m². All'interno del banco viene alloggiata per ogni modulo aspirante una vasca raccolta scorie, con appositi ganci di sollevamento per facilitare lo svuotamento della stessa. Nella parte superiore del banco sono fissati dei piatti asportabili e posizionabili. Ai lati della struttura si trovano i settori aspiranti, dotati di bocchetta ad apertura automatica comandata dal movimento longitudinale del pantografo. Ogni bocchetta è azionata da un cilindro pneumatico a doppio effetto alimentato da una valvola pneumatica fissata al fianco del banco. La valvola pneumatica che comanda l'apertura della bocchetta è azionata da una slitta solidale al portale della macchina. Questo razionale sistema permette di aspirare solamente nella zona interessata al taglio incrementando l'efficienza dell'impianto e consentendo un notevole risparmio energetico.

COMPOSIZIONE

Moduli aspiranti bilaterali composti da longheroni di 3 o 6 m (la lunghezza dei longheroni è funzione della lunghezza totale del banco) assemblati e ottenuti per pressopiegatura e saldatura di due particolari in lamiera di spessore opportuno.

- Sezioni aspiranti per un'area di lavoro pari a 750 mm x 3000 mm (800 mm x 3000 mm per il modulo di testa e quello di coda)



- Vasche di raccolta delle scorie, opportunamente dimensionate e dotate di quattro ganci di sollevamento per agevolare le operazioni di pulizia e scarico dei residui.
- Bocche aspiranti bilaterali, dotate di una paratia di chiusura solidale ad un cilindro pneumatico a doppio effetto comandato da una valvola pneumatica, al transito della macchina di taglio.
- Piatti di supporto lamiera forniti e posati singolarmente nelle opportune sedi. L'altezza, il passo e lo spessore dei piatti è fortemente influenzato dallo spessore e dalla tipologia delle sagome tagliate.
- Gli elementi di separazione interni alla tavola a passo 750 mm sono opportunamente dimensionati per essere auto-portanti e solidali ai moduli aspiranti con fissaggio a viti.
- L'accesso all'azionamento pneumatico può avvenire indifferentemente dal fronte o dal retro del canale aspirante.
- Colorazioni in RAL 5015 all'esterno e primer all'interno

Dati tecnici, dimensioni d'ingombro e tutte le dimensioni caratteristiche del banco, sono forniti a titolo indicativo e possono variare in funzione della specifica applicazione. Si noti inoltre, che al fine di garantire delle prestazioni d'aspirazione ottimali, si consiglia di coprire l'area di banco interessata al taglio per l'80% della superficie.

Q.tà: 1 TUBAZIONI DI COLLEGAMENTO + CAMINO