



Castelletto D'Orba

Spett. CLIENTE

Oggetto: Presentazione Impianto usato

**IMPIANTO DA TAGLIO OXYTOME B30 USATO RICONDIZIONATO,  
EQUIPAGGIATO CON N°1 CANNELLI OXY + N°1 TORCIA PLAS MA  
CPM15 + CNC DIGISAF 100 Versione D1Power e catenarie complete da  
3000x6000 nelle condizioni in cui si trova**

Qualora siate interessati all'offerta Vi invitiamo a contattarci tramite la scheda "IL TUO CARRELLO" direttamente dalla pagina dell'impianto sul nostro sito internet o se preferite via fax 0143896502, via E-mail [info@saldcutservice.it](mailto:info@saldcutservice.it) o direttamente tramite cellulare 3925603100

Nel rimanere a Vostra completa disposizione per qualsiasi chiarimento in merito, Vi ringraziamo per la preferenza accordata e porgiamo i nostri più cordiali saluti.

**ALLEGATI:**

- SCHEDA CLIENTE
- DESCRIZIONE GENERALE DEL PRODOTTO + DESCRIZIONE TECNICA

SALDCUT SERVICE  
Marco Ventrella

SALDCUT SERVICE di Marco Ventrella.

Strada per S'Agata 89 – interno 20/21 -- 15060 Castelletto D'Orba (Alessandria)  
Coordinate GPS (N-44 41'38,3" -- E-8 40'58,3) Tel./Fax 0143896502 - Cel.: +39 3925603100  
E-Mail : [info@saldcutservice.it](mailto:info@saldcutservice.it) Sito Internet: [www.saldcutservice.it](http://www.saldcutservice.it)  
P.I.: 02085050066 / Cod. Fisc. : VNTMRC76B15D969R

**SCHEDA CLIENTE:**

<b>Anagrafica</b>	
<hr/>	
<b>Sede operativa</b>	
Denominaz.	<input type="text"/>
Indirizzo	<input type="text"/>
CAP	<input type="text"/>
Città	<input type="text"/>
Prov.	<input type="text"/>
Nazione	<input type="text" value="v"/>
<hr/>	
Referente	<input type="text"/>
Fax	<input type="text"/>
Telefono	<input type="text"/>
Cell.	<input type="text"/>
e-mail	<input type="text"/>
<hr/>	
Cod. fiscale	<input type="text"/>
Part. Iva	<input type="text"/>
Note	<input type="text"/>

**DESCRIZIONE GENERALE DEL PRODOTTO + DESCRIZIONE  
TECNICA**

**Pantografo SAF Modello OXITOME 30 + CNC DIGISAF 100:**

Alimentazione elettrica portale in monofase intercambiabile 230V-380V con assorbimento 6A

Motorizzazioni longitudinali e trasversali controllate digitalmente e singolarmente dal CNC con trazione tramite cremagliere + pignoni modulo 2 in asse Guntri.

Variatori digitali modello SANYO

Motorizzazioni Brushless con controllo digitale modello SANYO

Doppia motorizzazione su asse longitudinale

Movimentazioni rapide a 15000 mm/min

Cannello per taglio automatico tipo OXYCUT MACH X OXY/PROPANO/METANO (Pz 1)



---

*IMMAGINI REALI.*

---

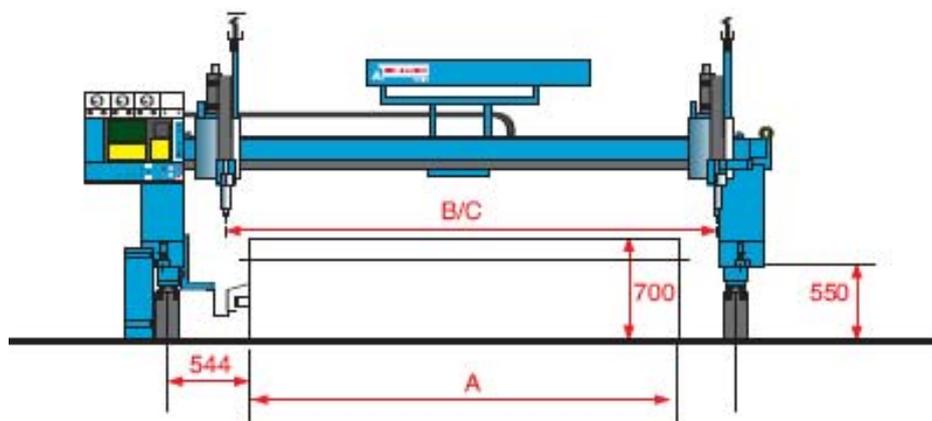
SALDCUT SERVICE di Marco Ventrella.

Strada per S'Agata 89 – interno 20/21 -- 15060 Castelletto D'Orba (Alessandria)

Coordinate GPS (N-44 41'38,3" -- E-8 40'58,3) Tel./Fax 0143896502 - Cel.: +39 3925603100

E-Mail : [info@saldcutservice.it](mailto:info@saldcutservice.it) Sito Internet: [www.saldcutservice.it](http://www.saldcutservice.it)

P.I.: 02085050066 / Cod. Fisc. : VNTMRC76B15D969R



**CARATTERISTICHE  
PRINCIPALI**  
Corse e ingombri in mm

	OXYTOME 30
Procedimento di taglio - Ossitaglio - Massimo 6 PO e/o 1 plasma	oxy/plasma
Velocità d'avanzamento (m/min) rapido/lavoro s. mot./lavoro D.M.	15/4/10
A = - larghezza del taglio senza PO supplementare	3 400
- larghezza del taglio con 1 PO (con 5 PO allineati in parcheggio)	2 625
B = larghezza di taglio parallelo massimo	3 400
C = larghezza di taglio parallelo minimo <sup>(1)</sup>	155
Lunghezza utile del taglio (versione di base)	3 000
Numero di porta utensili ossitaglio. (massimo)	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Alimentazione gas (Ø tubo x N)	12 x 3
Alimentazione elettrica (monofase)	230 V 50 - 60 Hz
Doppia Motorizzazione	<input type="checkbox"/>
Elettrovalvola di taglio su cannello ossitaglio	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Cofano gas pilotato	<input type="checkbox"/>

A= larghezza del taglio senza base 3000mm

B/C= taglio utile massimo con 1 cannello 3400 e con 2 cannelli 3245mm

SALDCUT SERVICE di Marco Ventrella.

Strada per S'Agata 89 – interno 20/21 -- 15060 Castelletto D'Orba (Alessandria)

Coordinate GPS (N-44 41'38,3" -- E-8 40'58,3) Tel./Fax 0143896502 - Cel.: +39 3925603100

E-Mail : [info@saldcutservice.it](mailto:info@saldcutservice.it) Sito Internet: [www.saldcutservice.it](http://www.saldcutservice.it)

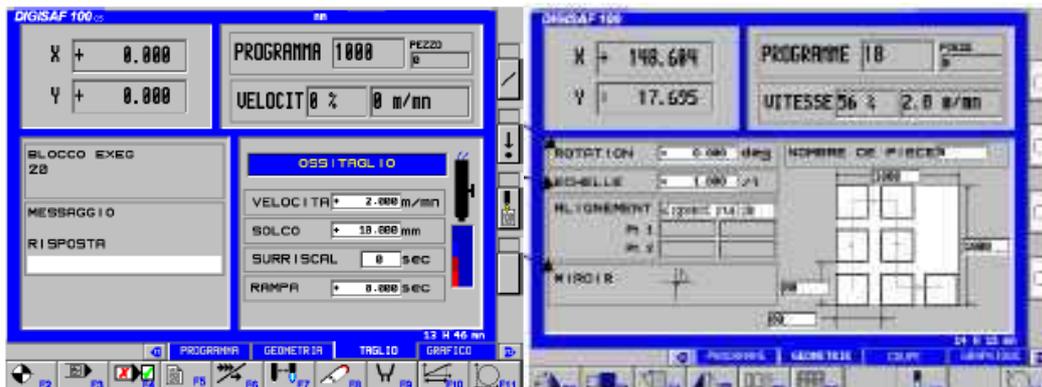
P.I.: 02085050066 / Cod. Fisc. : VNTMRC76B15D969R

CNC



CNC DIGISAF 100 interfaccia windows e modalità di funzionamento con algoritmi derivanti dalle attività di ricerca in macchine ad alta velocità. Sistema multitasking con intuitiva modalità di funzionamento grazie alla semplice ergonomia. Molteplici possibilità di programmazione, libreria standard di 50 forme, la programmazione in linguaggio ISO integrato con mini-CAD.

1. - Schermo 14" a colori
2. - Tasti funzione
3. - Tastierino numerico
4. - Tasti di dialogo
5. - Tasti funzione macchina specializzati
6. - Tasti manipolatore
7. - Tasti di ripresa di produzione
8. - Tasto avvio/arresto
9. - Connessioni esterne sul lato frontale (lettore di dischetti, PC, tastiera esterna tipo PC)



CNC modello DIGISAF 100 con interfaccia WINDOWS per un utilizzo intuitivo e di facile operatività

Trasmissioni seriali tramite RS232

Possibilità di riprendere il taglio in qualunque punto si voglia del programma

Possibilità di interrompere un lavoro in opera per effettuare un secondo taglio di urgente necessità riprendendo successivamente il primo programma nel punto di interruzione lavori.

Gestioni grafiche di simulazione in prova e in lavoro.

SALDCUT SERVICE di Marco Ventrella.

Strada per S'Agata 89 – interno 20/21 -- 15060 Castelletto D'Orba (Alessandria)

Coordinate GPS (N-44 41'38,3" -- E-8 40'58,3) Tel./Fax 0143896502 - Cel.: +39 3925603100

E-Mail : [info@saldcutservice.it](mailto:info@saldcutservice.it) Sito Internet: [www.saldcutservice.it](http://www.saldcutservice.it)

P.I.: 02085050066 / Cod. Fisc. : VNTMRC76B15D969R

# IMPIANTO DA TAGLIO PLASMA

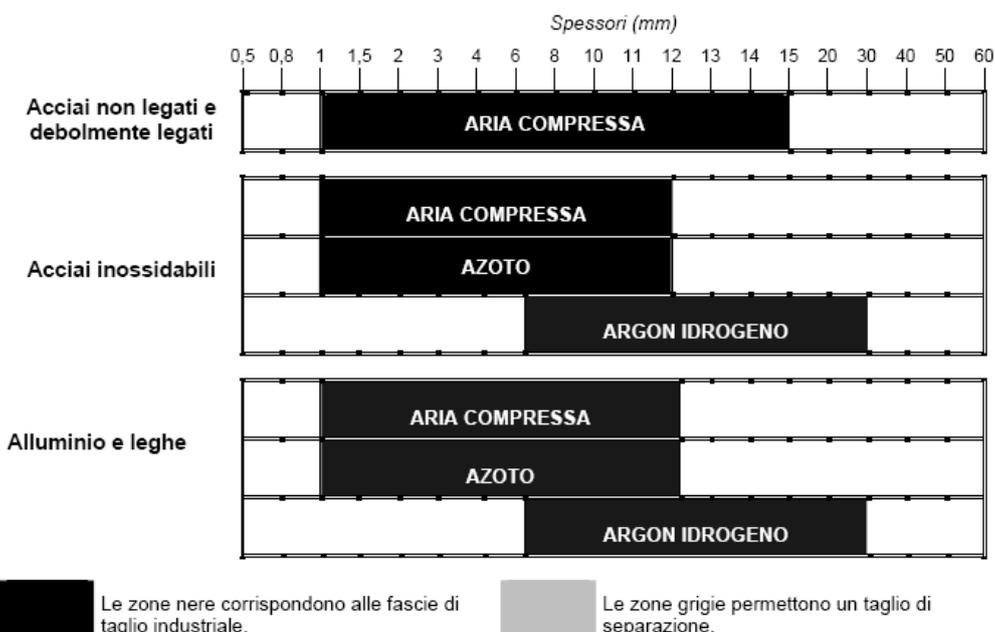
## NERTAJET 50

ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI UTILIZZAZIONE E DI MANUTENZIONE

IMPIANTO N° W000325183 - W000325184  
IMPIANTO SU MACCHINA CON TRACCIATORE



### CAPACITÀ DI TAGLIO DELL'INSTALLAZIONE NERTAJET 50 AUTONOMA



## CANNELLO OSSITAGLIO



### 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 meccanosaldada.

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 bavette 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'innescio 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 innescio più sicuro. MACH-OXY è stata ottimizzata per i combustibili efficaci e moderni.

SALDCUT SERVICE di Marco Ventrella.

Strada per S'Agata 89 – interno 20/21 -- 15060 Castelletto D'Orba (Alessandria)

Coordinate GPS (N-44 41'38,3" -- E-8 40'58,3) Tel./Fax 0143896502 - Cel.: +39 3925603100

E-Mail : [info@saldcutservice.it](mailto:info@saldcutservice.it) Sito Internet: [www.saldcutservice.it](http://www.saldcutservice.it)

P.I.: 02085050066 / Cod. Fisc. : VNTMRC76B15D969R