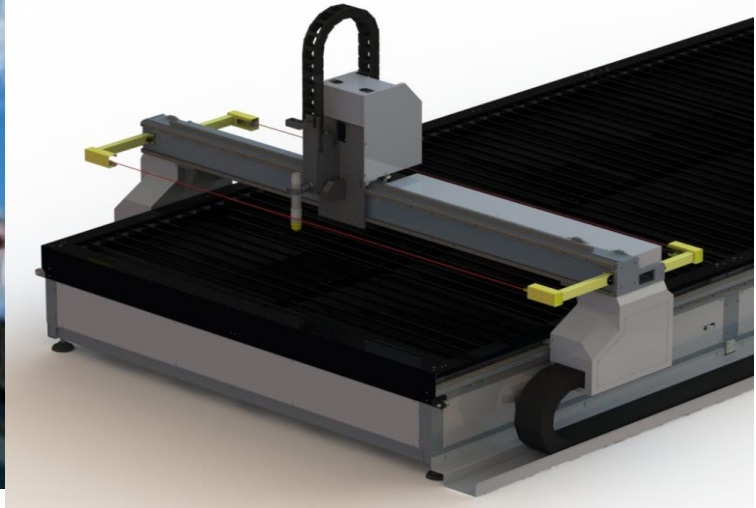


Sistemas de corte plasma Durma, modelo PL-C





ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar

Contenido

Acerca de Durmazlar	3
Definiciones Generales	4
Elementos de máquina	5
A. Eje Y (Mesa de corte)	6
B. Eje X (Pórtico)	6
C. Normativa de seguridad	6
D. Eje Z (Control de altura)	7
E. Unidad de control	7
F. Secador de aire (opcional)	7
G. Fuente de corte	7
a. Ventajas	8
i. Calidad de corte superior y consistencia	8
ii. Productividad maximizada	8
iii. Confiabilidad incomparable	8
b. Especificaciones técnicas HPR130 XD	9
c. Especificaciones técnicas HPR260 XD	10
d. Especificaciones técnicas HPR400 XD	12
e. Especificaciones técnicas HPR800 XD	14
f. Torcha de plasma	16
H. Consola de gases (manual)	16
I. Tubos de gas	16
J. Panel eléctrico	16
K. Filtro de humos	17
Otros componentes	18
Consola de ignición	18
Protección magnética de torcha	18
Componentes Opcionales	19
Consola de ignición automática	19
Cabezal de oxicorte	19
Torcha de plasma de inclinación manual	19
Torcha de plasma de inclinación por CNC	19
Taladrado	20
Corte de perfiles y tubos	20
Especificaciones Técnicas	21

Acerca de Durmazlar

Durma es el fabricante líder en Turquía y del mercado mundial de máquinas para trabajar el metal por su capacidad de producción anual. Durma, mejora sus servicios y la producción como una tradición heredada de su fundador, es una de las instituciones líderes industriales de Turquía. Hoy en día, más de medio siglo después de su fundación, Durmazlar está exportando a 82 países en el mundo con su total de 150 mil metros cuadrados de área de producción cerrada y 1.000 empleados quienes trabajan constantemente para lograr mejorar.

Durmazlar ha adoptado el principio de producir productos de estándar mundial, y la comercialización de las últimas tecnologías a los precios más competitivos. Durmazlar fue el primer fabricante de máquinas para la deformación de chapa de Turquía, es hoy en día fabricante de plegadoras hidráulicas CNC, cizallas CNC hidráulicas, punzonadoras, máquinas de corte láser y de corte por plasma. Estas máquinas encuentran un área amplia de aplicación en la industria automotriz, en la construcción, textil, electrónica, sectores de transporte aéreo, astilleros, industria de defensa y el rubro de la calefacción/refrigeración entre otros.

El proceso de producción se realiza con máquinas CNC de alta precisión, de última generación para proporcionar un alto rendimiento, incluso después de muchos años, debido a que se aplica el uso de tecnologías de soldadura en polvo y robótica, con un posterior tratamiento para aliviar la tensión. En las fábricas Durmazlar, cuentan con la tecnología para procesar, sin necesidad de reposicionamiento, un cuerpo de hasta 20 metros en sus centros CNC altamente precisos. Durma invierte constantemente para producir máquinas duraderas.

Con el fin de asegurar la calidad de DURMA, en cada máquina, los controles se llevan a cabo mediante el uso de tecnologías de punta en todas las etapas de la producción. Nuestra presencia tiene un significado de confianza en nuestros clientes y nuestro objetivo es desarrollar de forma coherente el reconocimiento que nuestro mayor capital son nuestros empleados.





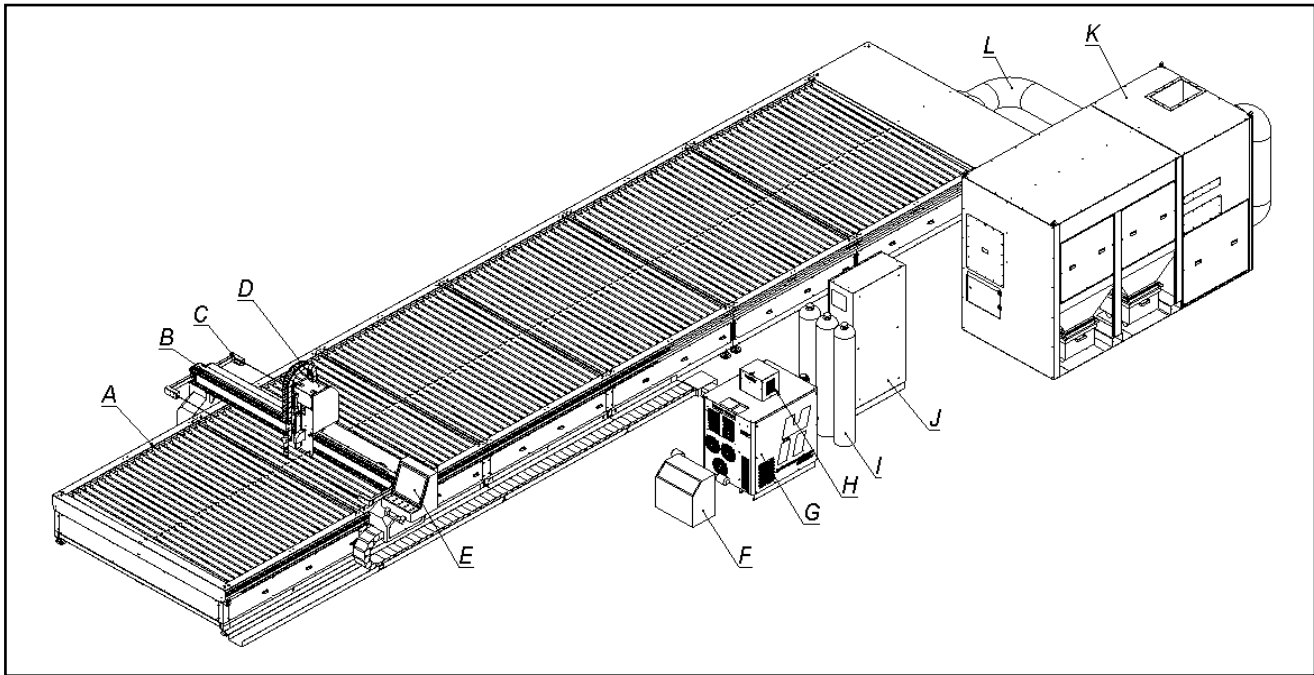
ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar

Definiciones Generales

El plasma de Durma de alta performance es diseñado para cortar un gran rango de aceros carbonos, aceros inoxidable, y aluminios. El posicionamiento a alta velocidad, las aceleraciones y el control de altura de la torcha en automático permiten una óptima calidad de corte y eficiencia.

Los plasmas de Durma son máquinas 2D disponibles desde 1500 mm x 3000 mm hasta 3000 mm x 12000 mm. La fabricación de dimensiones especiales según requerimientos de clientes también son posibles. El material cortado se coloca en una mesa de trabajo especialmente diseñada para resistir el peso y la torcha de corte del plasma se mueve junto al pórtico sobre los ejes Y1-Y2 para realizar el corte. El movimiento de la torcha en el pórtico es el eje X. Tanto los ejes Y1-Y2, como el X, son dados por mecanismos de piñón y cremallera de alta precisión con servomotores AC de alto torque sin holgura a ambos lados sincronizados por drivers y cajas de engranajes de alta precisión. De esta forma se obtiene un corte de alta calidad. La estructura de la máquina está electrosoldada y tratada para liberar tensiones, por su diseño es apta para el trabajo pesado.

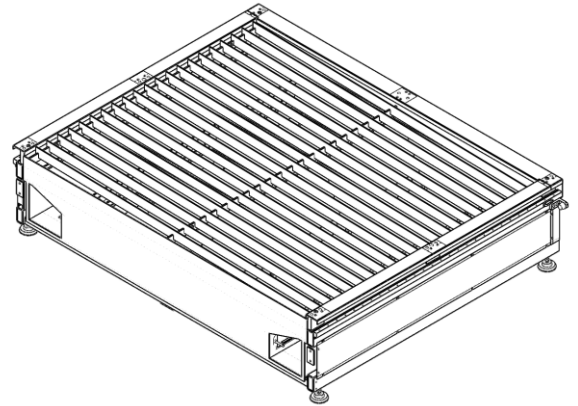
Elementos de máquina



A	Eje Y (Mesa de corte)
B	Eje X (Pórtico)
C	Normativa de seguridad CE
D	Eje Z (Control de altura)
E	Unidad de control
F	Secador de aire
G	Fuente de corte
H	Consola de gas
I	Tubos de gas
J	Panel eléctrico
K	Filtro de humos
L	Aspiración de humos

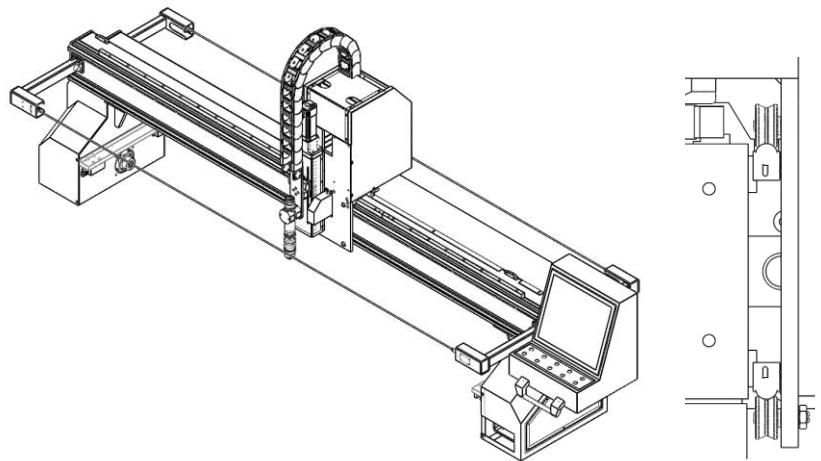
A. Eje Y (Mesa de corte)

- Cuerpo de acero resistente al calor y a las altas cargas
- Mecanizados de alta precisión, guías y cremalleras en el cuerpo
- Canales de aspiración de humos dentro del cuerpo de la máquina
- Unidad de control de aspiración de humos neumática



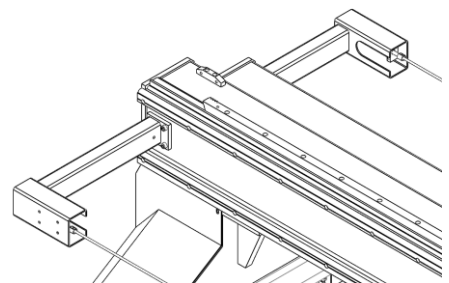
B. Eje X (Pórtico)

- Cuerpo principal de acero
- Mecanizados de alta precisión
- Sistema de guías lineales resistentes al polvo y partículas
- Sistema modular para cabezales adicionales (cabezal de corte en ángulo, cabezales de taladrado, etc)



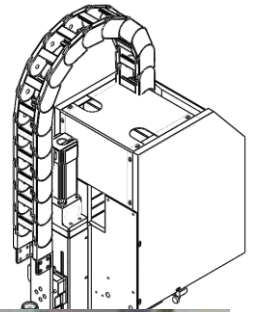
C. Normativa de seguridad

- Protección por el frente y por detrás
- Cableado certificado por CE
- Mecanismo de ajuste fácil
- Característica de fácil re instalación



D. Eje Z (Control de altura)

- Sistema de control de altura Durma THC
- Sistema de protección magnética contra colisiones
- Sistema de posicionamiento en base a la chapa



E. Unidad de control

La unidad de control CNC es de un uso simple con el sistema Durma. Crear programas de corte, cargarlos y reproducir un diseño DXF y salvar programas se realiza de forma muy sencilla.

El software de aplicaciones está preparado en un formato que puede ser usado por operarios sin experiencia en programación de archivos CAD. Las regulaciones paramétricas se pueden hacer y guardar de manera confiable. La capacidad de la memoria Siemens es casi ilimitada, y se pueden cargar varios tipos de materiales, espesores y métodos de corte por defecto



- CPU: Celeron 1.9 GHz, de 2 núcleos
- Memoria: 2 GB DDR-3 RAM
- Pantalla: 19" ELO Touch screen

F. Secador de aire (opcional)

Seca la humedad del aire. Protege los equipos neumáticos de la corrosión, así como también la tocha y la unidad de control de gases

- Capacidad: 1200 l/1'
- Potencia: 1/5 HP
- Conexión: BSP 3/4"
- Presión máx.: 16 bar



G. Fuente de corte

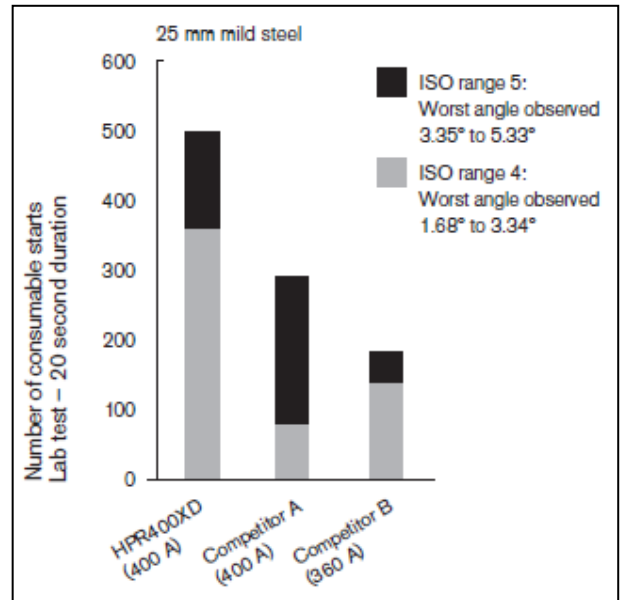
Las fuentes de corte utilizadas son Hypertherm. Hypertherm ha estado durante más de cuatro décadas desarrollando más de 75 patentes en tecnologías de plasma para proveer a los clientes performances excepcionales. Con miles de plasmas de alta performance vendidos en el mundo, la familia de productos HPR se ha convertido en el sistema de plasma elegido por los clientes que demandan la calidad de corte más consistente, de alta productividad, menor costo operativo e inigualable confiabilidad.

a. Ventajas

i. Calidad de corte superior y consistencia

Los plasmas de alta calidad de Hypertherm cortan con una calidad muy superior y de forma consistente, eliminando el costo de operaciones secundarias

- La tecnología de alta definición (HyDefinition®) alinea y focaliza el arco del plasma para tener cortes más precisos hasta 80 mm de espesor
- Sistemas patentados conllevan a una mayor cantidad de cortes por un mayor periodo de tiempo que otros sistemas en el mercado.

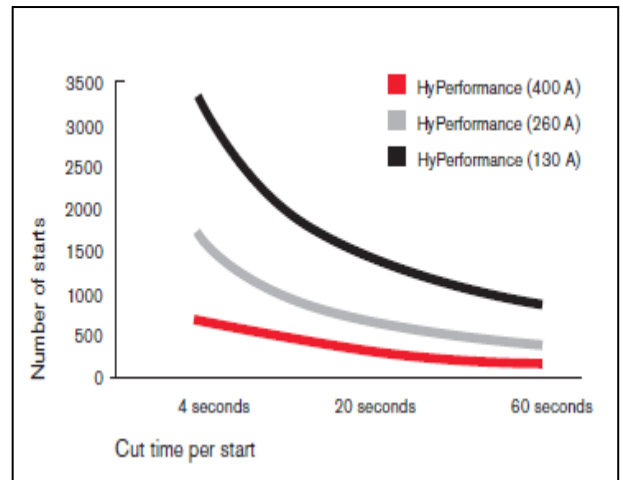


ii. Productividad maximizada

Los plasmas de alta performance combinan rápidas velocidades de corte, rápidos ciclos de procesos, rápidos cambios y alta confiabilidad para maximizar la producción

Los plasmas de alta performance disminuyen los costos operativos y mejoran la rentabilidad

- La tecnología de larga vida útil patentada (LongLife®) incrementa la vida útil del consumible y permite una consistencia de cortes de calidad durante un mayor período de tiempo



iii. Confiabilidad incomparable

Extensivos tests, respaldados por más de 4 décadas de experiencia, garantizan que la calidad de Hypertherm es realmente confiable.

b. Especificaciones técnicas HPR130 XD

Voltajes de entrada (3-F) y corrientes	VCA	Hz	A
	200/208	50/60	62/58
	220	50/60	58
	240	60	52
	380	50/60	34
	400	50/60	32
	415	50/60	32
	440	60	28
	480	60	26
600	60	21	
Voltaje de salida	50 - 150 VCD		
Corriente de salida	130 A		
Ciclo de trabajo	100% a 40 °C y 19,5 kW		
Factor de potencia	0,88 a 19,5 kW de salida		
Máximo voltaje en circuito abierto	311 VCD		
Dimensiones	97 cm L, 57 cm A, 108 cm P		
Peso con antorcha	317,5 kg		
Alimentación de gas			
Gas plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, aire, Ar		
Gas protección	N ₂ , O ₂ , aire, Ar		
Presión de gas	8,3 bar consola de gases manual 8 bar consola de gases automática		

* F5 = 5% H, 95% N₂
 **H35 = 35% H, 65% Ar



Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg/min)
Acero al carbono	30	0,5	5355	0,018	215
Plasma O ₂		3	1160	0,135	40
Protección O ₂		6	665	1/4	25
Plasma O ₂	50	1	5000	0,036	210
Protección O ₂		3	1800	0,135	60
		6	950	1/4	35
Plasma O ₂	80 ⁱ	3	6145	0,135	180
Protección aire		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
Plasma O ₂	130 ⁱ	6	4035	1/4	150
Protección aire		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
Acero inoxidable	60	3	2770	0,105	120
Plasma F5		4	2250	0,135	95
Protección N ₂		5	1955	3/16	80
		6	1635	1/4	60
Plasma H35	130 ⁱ	8	1140	5/16	45
Protección N ₂		12	820	1/2	30
		20	360	3/4	15
Plasma H35 y N ₂ [*]	130 ⁱ	8	1515	5/16	60
Protección N ₂		12	875	1/2	30
		20	305	3/4	15
Aluminio	45	3	2850	1/8	110
Plasma aire		4	2660	3/16	90
Protección aire		6	1695	1/4	60
Plasma H35 y N ₂ [*]	130	6	2215	1/4	85
Protección aire		12	1455	1/2	55
		20	815	3/4	35

c. Especificaciones técnicas HPR260 XD

Voltajes de entrada (3-F) y corrientes	VCA	Hz	A
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	50/60	75
	415	50/60	75
	440	60	68
	480	60	62
600	60	50	
Voltaje de salida	175 VCD		
Corriente de salida	260 A		
Ciclo de trabajo	100% a 40 °C y 45,5 kW		
Factor de potencia	0,98 a 45,5 kW de salida		
Máximo voltaje en circuito abierto	311 VCD		
Dimensiones	115 cm L, 82 cm A, 119 cm P		
Peso con antorcha	567 kg		
Alimentación de gas			
Gas plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, aire, Ar		
Gas protección	N ₂ , O ₂ , aire, Ar		
Presión de gas	8,3 bar consola de gases manual 8 bar consola de gases automática		

* F5 = 5% H, 95% N₂
 ** H35 = 35% H, 65% Ar



Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte		
			aproximada (mm/min)	aproximada (pulg./min)	
Acero al carbono	30	0,5	5355	0.018	215
Plasma O ₂		3	1160	0.135	40
Protección O ₂		6	665	1/4	25
Plasma O ₂	80 [†]	3	6145	0.135	180
Protección aire		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
Plasma O ₂	130 [†]	6	4035	1/4	150
Protección aire		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
Plasma O ₂	200 [†]	10	3460	3/8	140
Protección aire		20	1575	3/4	65
		32	750	1 1/2	20
Plasma O ₂	260 [†]	12	3850	1/2	145
Protección aire		20	2170	3/4	90
		32	1135	1 1/2	35
Acero inoxidable	60	3	2770	0.105	120
Plasma F5		4	2250	0.135	95
Protección N ₂		5	1955	3/16	80
		6	1635	1/4	60
Plasma H35 y N ₂ *	130 [†]	6	1835	1/4	70
Protección N ₂		12	875	1/2	30
		20	305	3/4	15
Plasma H35 y N ₂ *	200	8	2000	5/16	79
Protección N ₂		12	1800	1/2	70
		20	1000	3/4	45
Plasma H35	260 [†]	10	2030	3/8	75
Protección N ₂		12	1710	1/2	65
		20	1085	3/4	45
Plasma H35 y N ₂ *	260 [†]	10	2190	3/8	90
Protección N ₂		12	1790	1/2	65
		20	1320	3/4	55
Aluminio	130	6	2215	1/4	85
Plasma H35 y N ₂ *		12	1455	1/2	55
Protección N ₂		20	815	3/4	35
Plasma H35 y N ₂ *	200	8	4350	5/16	171
Protección N ₂		12	3650	1/2	140
		20	1050	3/4	50
Plasma H35	260	12	4290	1/2	160
Protección N ₂		20	1940	3/4	80
		32	940	1 1/4	40

d. Especificaciones técnicas HPR400 XD

Voltajes de entrada (3-F) y corrientes	VCA	Hz	A
	200/208	50/60	262/252
	220	50/60	238
	240	60	219
	380	50/60	138
	400	50/60	131
	440	50/60	120
	480	60	110
600	60	88	
Voltaje de salida	200 VCD		
Corriente de salida	400 A		
Ciclo de trabajo	100% a 40 °C y 80 kW		
Factor de potencia	0,98 a 80 kW de salida		
Máximo voltaje en circuito abierto	360 VCD		
Dimensiones	118 cm H, 88 cm A, 126 cm L		
Peso con antorcha	851 kg		
Alimentación de gas			
Gas plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, aire, Ar		
Gas protección	N ₂ , O ₂ , aire, Ar		
Presión de gas	Consola de gases manual de 8,3 bar Consola de gases automática de 8,0 bar		

* F5 = 5% H, 95% N₂
 ** H35 = 35% H, 65% Ar



Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg/min)
Acero al carbono	30	0,5	5355	0.018	215
Plasma O ₂		3	1160	0.135	40
Protección O ₂		6	665	1/4	25
Plasma O ₂	80 [†]	3	6145	0.135	180
Protección aire		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
Plasma O ₂	130 [†]	6	4035	1/4	150
Protección aire		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
Plasma O ₂	260 [†]	10	4440	3/8	180
Protección aire		20	2170	3/4	90
		32	1135	1 1/2	35
Plasma O ₂	400 [†]	12	4430	1/2	170
Protección aire		25	2210	1	85
		50	795	2	30
		80	180	3	10
Acero inoxidable	60	3	2770	0.105	120
Plasma H35		4	2250	0.135	95
Protección N ₂		5	1955	3/16	80
		6	1635	1/4	60
Plasma H35 y N ₂ *	130 [†]	6	1835	1/4	70
Protección N ₂		12	875	1/2	30
		20	305	3/4	15
Plasma H35 y N ₂ *	260 [†]	10	2190	3/8	90
Protección N ₂		12	1790	1/2	65
		20	1320	3/4	55
Plasma H35	400 [†]	20	1100	3/4	45
Protección N ₂		50	400	2	15
		60	280	2 1/2	10
Plasma H35 y N ₂ *	400 [†]	20	1810	3/4	75
Protección N ₂		50	520	2	20
		80	180	3	10
Aluminio	130	6	2215	1/4	85
Plasma H35 y N ₂ *		12	1455	1/2	55
Protección N ₂		20	815	3/4	35
Plasma N ₂ *	260	12	4290	1/2	160
Protección aire		20	1940	3/4	80
		32	940	1 1/4	40
Plasma H35 y N ₂ *	400	12	5190	1/2	200
Protección N ₂		50	1000	2	40
		80	210	3	10

e. Especificaciones técnicas HPR800 XD

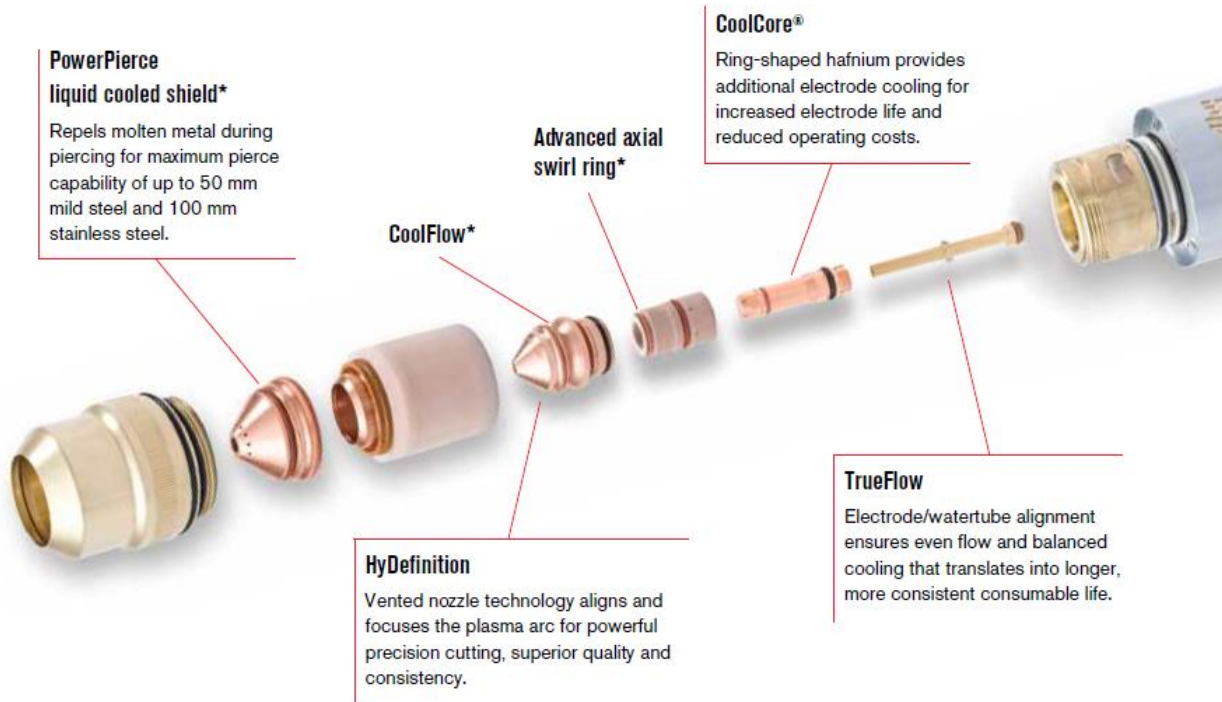
Voltajes de entrada (3-F) y corrientes	Fuente de energía		Enfriador A
	VCA	Hz	
200/208	50/60	262/252	30
220	50/60	238	30
240	60	219	30
380	50/60	138	20
400	50/60	131	20
440	50/60	120	20
480	60	110	15
600	60	88	12
Voltaje de salida	200 VCD		
Corriente de salida	800 A		
Ciclo de trabajo	100% a 40 °C a 160 kW		
Factor de potencia	0,98 a salida 160 kW		
Máximo voltaje en circuito abierto	360 VCD		
Medidas por fuente de energía	118 cm L, 88 cm A, 126 cm P		
Enfriador	170,2 cm L, 87,6 cm A, 137,2 cm P		
Peso por fuente de energía	851 kg		
Enfriador	449 kg		
Alimentación de gas			
gas plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, aire, Ar		
gas protección	N ₂ , O ₂ , aire, Ar		
presión de gas	8,3 bar consola de gases manual 8 bar consola de gases automática		

* F5 = 5% H, 95% N₂
 ** H35 = 35% H, 65% Ar



Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg/min)
Acero al carbono	30	0,5	5355	0,018	215
Plasma O ₂		3	1160	0,135	40
Protección O ₂		6	665	1/4	25
Plasma O ₂	80 ^t	3	6145	0,135	180
Protección aire		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
Plasma O ₂	130 ^t	6	4035	1/4	150
Protección aire		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
Plasma O ₂	260 ^t	10	4440	3/8	180
Protección aire		20	2170	3/4	90
		32	1135	1 1/2	35
Plasma O ₂	400 ^t	12	4430	1/2	170
Protección aire		25	2210	1	85
		50	795	2	30
		80	180	3	10
Acero inoxidable	60	3	2770	0,105	120
Plasma F5		4	2250	0,135	95
Protección N ₂		5	1955	3/16	80
		6	1635	1/4	60
Plasma H35 y N ₂ *	130 ^t	6	1835	1/4	70
Protección N ₂		12	875	1/2	30
		20	305	3/4	15
Plasma H35 y N ₂ *	260 ^t	6	3980	1/4	150
Protección N ₂		12	1790	1/2	65
		20	1320	3/4	55
Plasma H35	400 ^t	20	1100	3/4	45
Protección N ₂		50	400	2	15
		60	280	2 1/2	10
Plasma H35 y N ₂ *	400 ^t	20	1810	3/4	75
Protección N ₂		50	520	2	20
		80	180	3	10
Plasma H35	800 ^t	75	464	3	18
Protección N ₂		125	155	5	6
		160	100	6 1/4	4
Aluminio	130	6	2215	1/4	85
Plasma H35 y N ₂ *		12	1455	1/2	55
Protección N ₂		20	815	3/4	35
Plasma N ₂ *	260	12	4290	1/2	160
Protección aire		20	1940	3/4	80
		32	940	1 1/4	40
Plasma H35 y N ₂ *	400	12	5190	1/2	200
Protección N ₂		50	1000	2	40
		80	210	3	10
Plasma N ₂	600	50	1048	2	40
Protección N ₂		60	832	2 1/2	30
		80	600	3	26
Plasma H35	800	75	907	3	35
Protección N ₂		160	179	6 1/4	7

f. Torcha de plasma



H. Consola de gases (manual)

Interfaz sencilla de usar. El operador manualmente elige el tipo de gas y ajusta el flujo del gas. Para poder tener una mayor confiabilidad en la performance de corte también se hacen regulaciones en las presiones de los gases



I. Tubos de gas

Incluida solamente la conexión de la mesa al sistema de aspiración y filtrado

J. Panel eléctrico

Bajo normativa CE

K. Filtro de humos

Filtra el polvo (óxido de hierro, aluminio, etc) y humos mientras la máquina está operando con la ayuda de los canales de aspiración ubicados dentro de la mesa de corte.



Otros componentes

Consola de ignición

La consola de ignición convierte los 120 VAC a una alta frecuencia (9-10 kV)



Protección magnética de torcha

Esta protección sirve cuando la torcha colisiona contra una pieza que pudo haber quedado levantada luego de un corte. Este dispositivo cuenta de dos piezas que están unidas una a otra mediante magnéticos. Cuando la colisión ocurre, estas partes se separan una de otra y el sensor le envía una señal a la unidad de control. Esta señal frena el movimiento de los ejes y la salida del plasma.



Componentes Opcionales

Consola de ignición automática

Permite el control mediante el CNC, elimina la necesidad de la regulación del operador. Cambia automáticamente los parámetros para las operaciones de marcado o corte. Realiza ajustes para producir un mejoramiento de la performance cuando la presión del gas cambia. Es necesario para el paquete "True Hole ®" y gases de mezcla.



Cabezal de oxicorte

- Control de altura (THC) Durma
- Torcha de corte Durma
- Boquillas Tanaka
- Sistema de ignición automático
- Regulación de ajuste de gas manual
- Espesor máximo de corte 120 mm (limitado por mesa estándar)



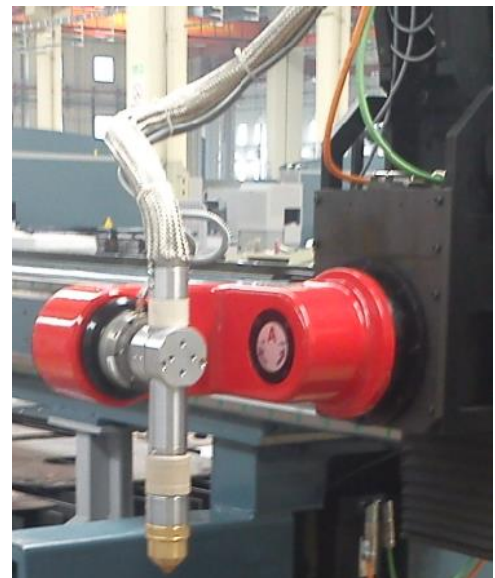
Torcha de plasma de inclinación manual

- Inclinación de eje A $\pm 45^\circ$
- Inclinación de eje B $\pm 45^\circ$
- Sistema de protección magnético, incluido



Torcha de plasma de inclinación por CNC

- Ejes controlados: 5
- Inclinación de eje A $\pm 45^\circ$
- Inclinación de eje B $\pm 45^\circ$
- Inclinaciones de soldadura X, Y, V, K
- Sistema de protección magnético, incluido



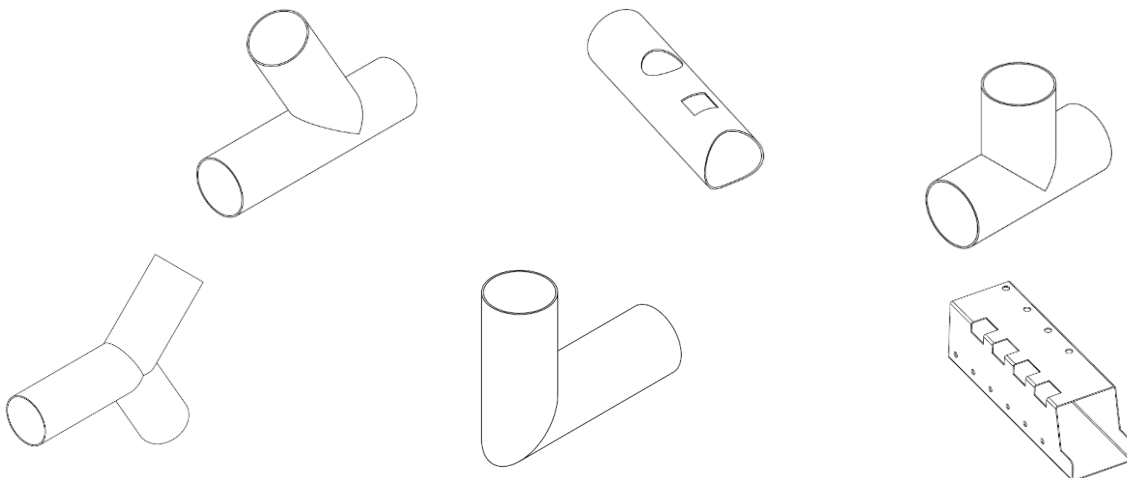
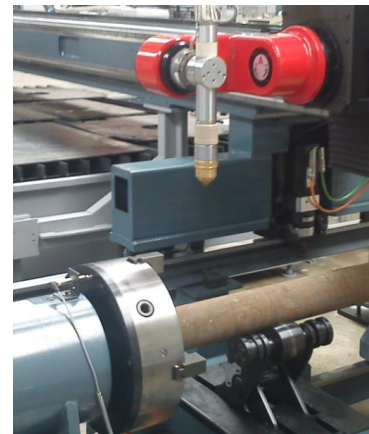
Taladrado

- Velocidad máxima: 10.000 RPM
- Sujeción de herramienta: ISO 40
- Tipo de mechas: HSS
- Diámetros admitidos: Ø 5 a Ø 20 mm
- Roscas admitidas: M6 – M16
- Refrigeración externa
- Cambio de herramientas manual
- Sistema de presión neumática



Corte de perfiles y tubos

- Plato de sujeción con mordazas
- Sistema de media luneta
- Diámetros admitidos: Ø 50 mm a Ø 600 mm
- Largo máximo: 6.000 mm
- Compatible con el sistema de aspiración de humos





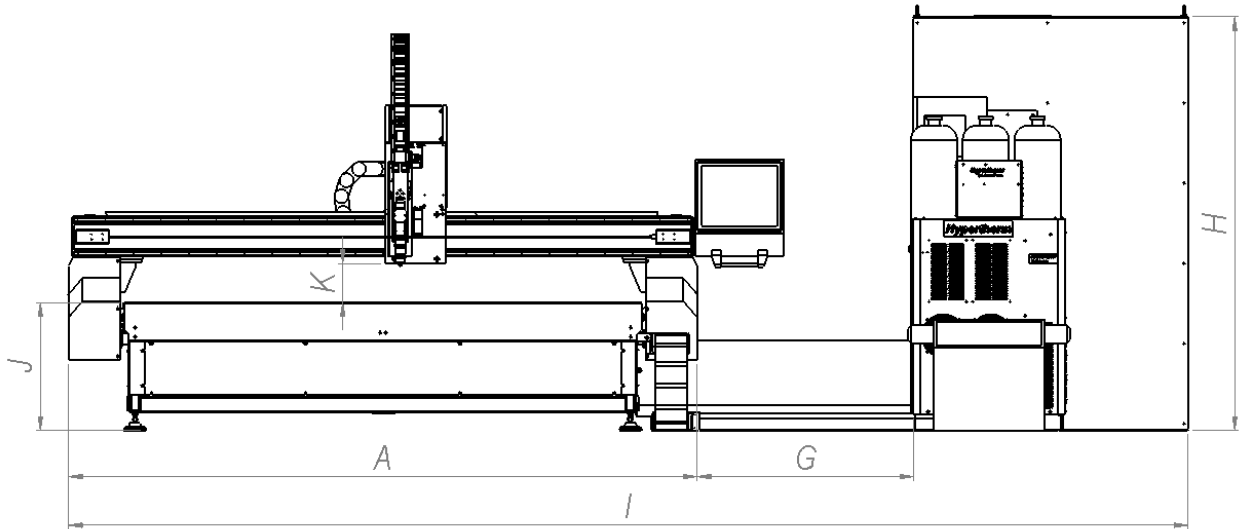
ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
 Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar

Especificaciones Técnicas

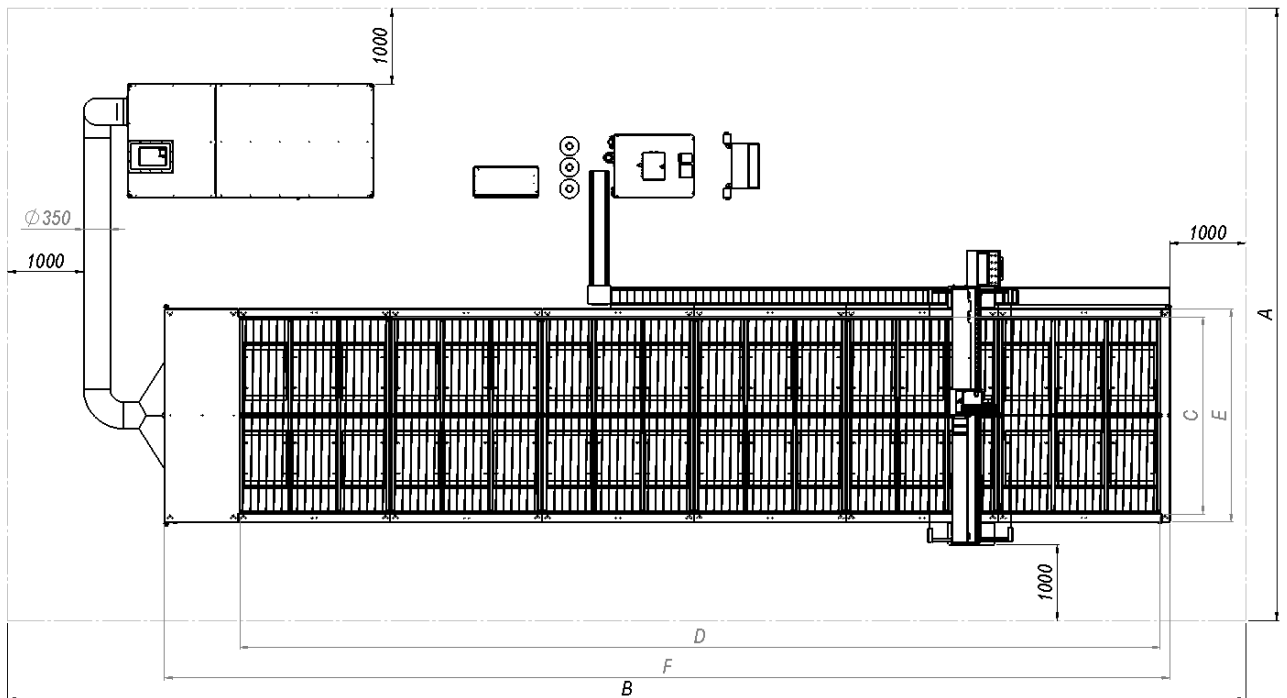
Modelos	PL-C	
Máxima velocidad de posicionamiento	m/min	35
Precisión de posicionamiento	mm	+/- 0.1
Precisión de recursión	mm	+/- 0.1
Marca de fuente de plasma	-	Hypertherm
Consola de gases	-	Hypertherm
Ángulo de corte	-	2° - 4°
Gases de corte de plasma	-	O2,N2,H35,F5,air
Control de altura de torcha	-	Durma THC
Movimiento del eje Z	-	200 mm
Control de altura	-	Arco voltaico
Consola de ignición	-	Hypertherm
Protección anti colisión	-	Magnética
Equipamiento eléctrico	-	Telemecanique
Control CNC	-	Siemens
Software de programación externa	-	Lantek
Cantidad de torchas de plasma	Cantidad	1
Opcionales posibles		
Consola de gas	Manual o Automática	
Sistema de seguridad CE	Protección mecánica y switch	
Aspiración/filtrado de humos	4000-6000-8000 m3/h	
Secador de aire	1200 l/1'	
Sección de O2	Max. 120mm	
Cabezal de inclinación manual	A: ±45° ; B: ±45°	
Cabezal de inclinación por CNC de 5 ejes	A: ±45° ; B: ±45°	
Taladrado	Ø20 – M16	
Corte de perfiles y tubos	Min. Ø50 x Max (Ø250-Ø400-Ø600)	

Dimensiones de las máquinas

Vista frontal



Vista superior





ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
 Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar

Modelos de máquinas	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)	H (mm)	I (mm)	J (mm)	K (mm)	Peso (Sin filtro)
PL-C1530	7000	7000	1600	3100	1900	4240	1200	2250	5000	700	200	3500 Kg
PL-C2040	7500	8000	2100	4100	2400	5240	1200	2250	5500	700	200	4550 Kg
PL-C2060	7500	10000	2100	6100	2400	7240	1200	2250	5500	700	200	5800 Kg
PL-C2080	7500	12000	2100	8100	2400	9240	1200	2250	5500	700	200	7050 Kg
PL-C20100	7500	14000	2100	10100	2400	11240	1200	2250	5500	700	200	8300 Kg
PL-C20120	7500	16000	2100	12100	2400	13240	1200	2250	5500	700	200	9550 Kg
PL-C20140	7500	18000	2100	14100	2400	15240	1200	2250	5500	700	200	10800 Kg
PL-C2540	8000	8000	2600	4100	2900	5240	1200	2250	6000	700	200	5300 Kg
PL-C2560	8000	10000	2600	6100	2900	7240	1200	2250	6000	700	200	6800 Kg
PL-C2580	8000	12000	2600	8100	2900	9240	1200	2250	6000	700	200	8300 Kg
PL-C25100	8000	14000	2600	10100	2900	11240	1200	2250	6000	700	200	9800 Kg
PL-C25120	8000	16000	2600	12100	2900	13240	1200	2250	6000	700	200	11300 Kg
PL-C25140	8000	18000	2600	14100	2900	15240	1200	2250	6000	700	200	12800 Kg
PL-C3040	8500	8000	3100	4100	3400	5240	1200	2250	6500	700	200	6350 Kg
PL-C3060	8500	10000	3100	6100	3400	7240	1200	2250	6500	700	200	8200 Kg
PL-C3080	8500	12000	3100	8100	3400	9240	1200	2250	6500	700	200	10050 Kg
PL-C30100	8500	14000	3100	10100	3400	11240	1200	2250	6500	700	200	11900 Kg
PL-C30120	8500	16000	3100	12100	3400	13240	1200	2250	6500	700	200	13750 Kg
PL-C30140	8500	18000	3100	14100	3400	15240	1200	2250	6500	700	200	15600 Kg
PL-C3540	9000	8000	3600	4100	3900	5240	1200	2250	7000	700	200	7300 Kg
PL-C3560	9000	10000	3600	6100	3900	7240	1200	2250	7000	700	200	9500 Kg
PL-C3580	9000	12000	3600	8100	3900	9240	1200	2250	7000	700	200	11700 Kg
PL-C35100	9000	14000	3600	10100	3900	11240	1200	2250	7000	700	200	13900 Kg
PL-C35120	9000	16000	3600	12100	3900	13240	1200	2250	7000	700	200	16100 Kg
PL-C35140	9000	18000	3600	14100	3900	15240	1200	2250	7000	700	200	18300 Kg
PL-C4040	9500	8000	4100	4100	4300	5240	1200	2250	7500	700	200	8100 Kg
PL-C4060	9500	10000	4100	6100	4300	7240	1200	2250	7500	700	200	10600 Kg
PL-C4080	9500	12000	4100	8100	4300	9240	1200	2250	7500	700	200	13100 Kg
PL-C40100	9500	14000	4100	10100	4300	11240	1200	2250	7500	700	200	15600 Kg
PL-C40120	9500	16000	4100	12100	4300	13240	1200	2250	7500	700	200	18100 Kg
PL-C40140	9500	18000	4100	14100	4300	15240	1200	2250	7500	700	200	20600 Kg