



**SAF**

## ***OXYTOME PLASMATOME***

*Máquinas automáticas  
para el corte  
de alta calidad mediante  
los procedimientos  
plasma y oxicorte.*



**AIR LIQUIDE**

WELDING™

## OXYTOME/PLASMATOME: la solución de corte SAF.



*La gama OXYTOME/PLASMATOME está al servicio de las aplicaciones más variadas: calderería, astilleros, chapistería fina, centros de formación, fabricación de materiales agrícolas, ferroviarios y obras públicas, y ventilación.*

*La gama OXYTOME/PLASMATOME aplica los procedimientos de corte térmico oxicorte o plasmacorte, así como un conjunto de procedimientos de marcado.*

*Con esta innovadora gama, la SAF ofrece un conjunto de respuestas técnicas y dimensionales adaptadas a sus necesidades:*

- *vía de rodadura de gran inercia*
- *elección de anchura de corte,*
- *automatización a la carta,*
- *gran calidad de guiado,*
- *gama de velocidades adaptada a los diferentes procedimientos,*
- *elección del control numérico: DIGISAF 2.5 - 3.5 - 5.*

### El oxicorte

Este procedimiento, utilizado para el corte de los aceros no aleados o débilmente aleados, se utilizará de forma semiautomática con la gama OXYTOME, y automática con la gama OXYTOME E.

La gestión pilotada de los gases de corte, asociada a la detección o al palpado capacitivo, optimiza el cebado en plena chapa.

La gama de cabezales de corte MACH 3S aumenta la versatilidad de utilización, sea cual sea el gas de calentamiento que se utilice.

### El plasma NERTAJET HP mono o multitorcha

Este procedimiento se utiliza para el corte de todos los materiales conductores de electricidad. Según la naturaleza y los espesores de las chapas que se van a cortar (aceros no aleados, aceros inoxidable o aleaciones ligeras) se podrá optimizar la operación seleccionando (ver el cuadro en la página 7) la potencia de la fuente de corriente NERTAJET HP 120, 240, 320 ó 640, y el gas utilizado: oxígeno, aire comprimido, nitrógeno, argón, hidrógeno o nitrógeno/vortex de agua.

### El marcado

Cinco procedimientos para el marcado, grabado y punteado de todos los materiales.

Según sus aplicaciones, optará por:

- el marcado con polvo de zinc, reservado para los aceros al carbono,
- el marcado neumático, que permite el punteado de las chapas,
- el marcado con HF, que permite el grabado de las chapas finas rayándolas.
- el marcado con fieltro, destinado a los aceros inoxidable y a las aleaciones ligeras, que permite un marcado sin alterar la superficie del material.
- el marcado por plasma, nueva técnica que crea huellas o marcas de punteado: la variación de la corriente permite regular la profundidad y la anchura de la marca.



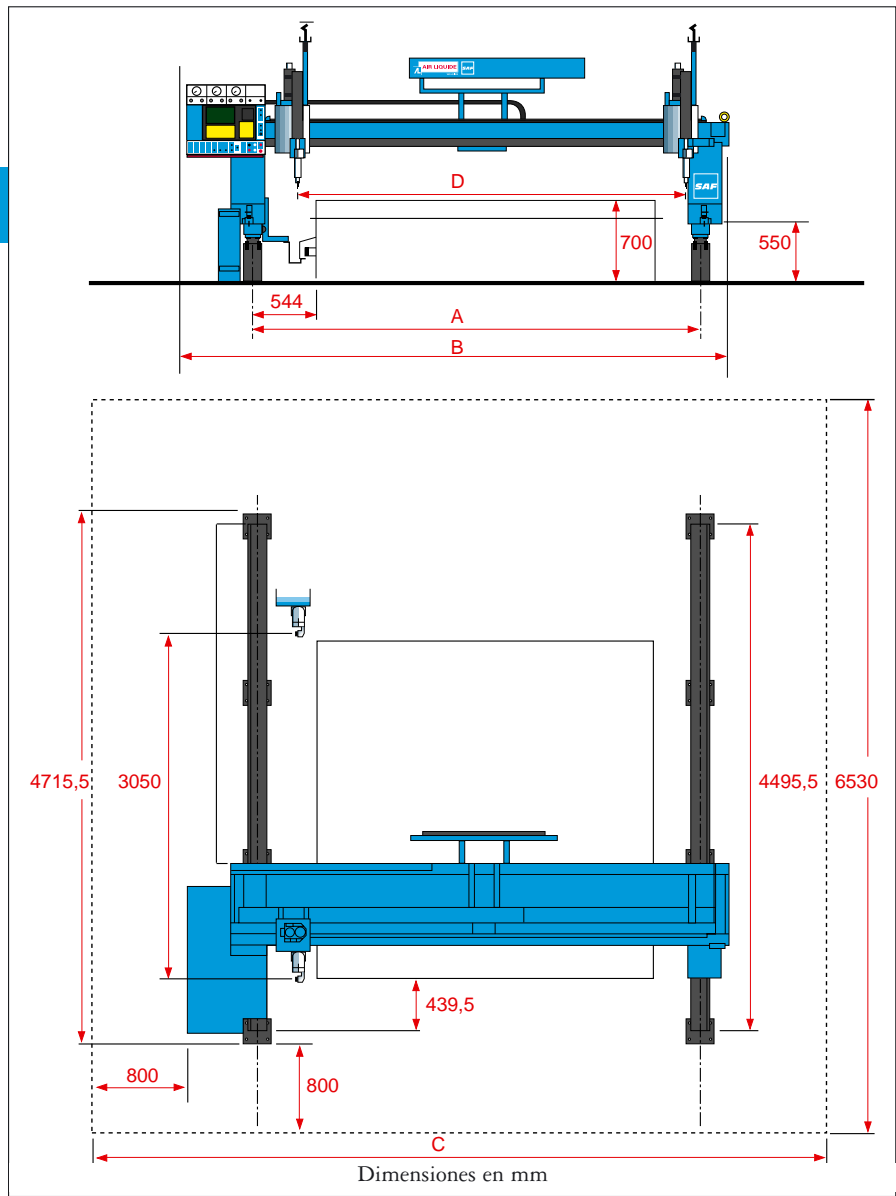
0823-02



0823-04



1275-49



	A	B	C	D
OXYTOME 20 (E)	2950	3920	5520	2425
OXYTOME 25 (E)	3450	4420	6020	2925
OXYTOME 30 (E)	3950	4920	6520	3425
OXYTOME 40 (E)	4950	5920	7520	4425

**Características técnicas :**

	<b>OXYTOME</b>	<b>OXYTOME E</b>	<b>PLASMATOME</b>
Rápida velocidad de avance	15 m/min	15 m/min	15 m/min
Velocidad de trabajo 2 gamas	0 a 4 m/min simple motorización 0 a 10 m/min doble motorización		de 0 a 10 m/min
Número máximo de portaherramientas	6 sopletes + 1 torcha plasma 4 sopletes + 2 torchas plasma		de 1 ó 2 torchas plasma
Control numérico	3 tipos a elegir DIGISAF 2.5 DIGISAF 3.5 DIGISAF 5		
Doble motorización	en opción en todas las anchuras de base en la anchura 4 m		de base
Longitud útil de corte de base	3 m	3 m	3 m
Longitud suplementaria	por elemento de 3 m o/y 1,5 m		
Marcado máximo según la opción	sí	sí	2 sí opción bitorchas
Encendido eléctrico opcional	sí	sí	no
Palpado capacitivo (opcional)	no	sí	-
Detector opcional	no	sí	-
Cuadro gas pilotado	en opción	de base	-
Espesor de corte en oxicorte			
1 soplete	de 5 a 230 mm	de 5 a 230 mm	-
2 sopletes	de 5 a 260 mm	de 5 a 260 mm	-

La gama OXYTOME, máquinas para el oxicorte o el corte plasma, reúne las cualidades necesarias para la utilización de los procedimientos de oxicorte, plasmacorte y marcado. Según el grado de automatización que busque para sus aplicaciones, elegirá la versión 20 - 25 - 30 - 40 ó 20E - 25E - 30E - 40E. Equipado de una doble motorización, podrá utilizar racionalmente el corte plasma en NERTAJET HP.

- Equipado de un cuadro gas piloto (estándar en la versión E) aseguramos un reglaje continuo de los gases bajo el control permanente del operador.
- Cada soplete dispone de una electroválvula de corte para un apagado rápido del oxígeno de corte.
- Distribución de gas racionalizada: para evitar las variaciones de reglaje en cada soplete.
- Portaberramientas eléctrico de 150 mm de carrera, que reduce las intervenciones del operador, limitando de este modo los riesgos de desajuste de perpendicularidad.
- Detección de chapa (en versión E) que asegura la automatización del o de los portaberramientas, así como la protección del encendedor durante el taladrado en plena chapa.
- Palpado capacitivo (en versión E) que asegura la automatización del o de los portaberramientas, así como el seguimiento continuo de la altura de corte. La sonda capacitiva y el encendedor se retraen durante el taladrado en plena chapa y, de este modo, están protegidos. Con el portaberramientas en posición levantada, la sonda capacitiva se utiliza como "choc torcha" durante los desplazamientos a gran velocidad
- Conjunto corte bandas estrechas: permite el corte de bandas ajustables de 80 a 155 mm utilizando el soplete de reglaje independiente para una mayor calidad y flexibilidad.

## OXYTOME 20/25/30/40



## OXYTOME 20 E/25 E/30 E/40 E





0255-43

**OPCIONES :**



Cuadro de gas pilotado



Portaberramientas 150

**OPCIONES:**



0255-34



Portaberramientas 150 con palpado.



Portaberramientas con detección.

**Opciones comunes:**



1922-38



0255-44



0255-38

**Marcado**

Polvo o neumático.

Lápiz rotulador.

Rotulador.

(Plasma, por encargo).



0255-46

Encendido eléctrico.



0255-33

Conjunto de corte bandas estrechas.

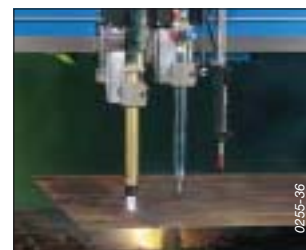
**Dispositivo con tres sopletes.**

Permite la realización de chaflanes tipo VXX en línea recta con palpador mecánico.



1275-50

**Plasma :**  
NERTAJET HP 120,  
HP 240,  
320/640.  
ZIPMATIC 738.



0255-36

La gama PLASMATOME, máquinas para el corte plasma NERTAJET, reúne todas las cualidades necesarias para la utilización del procedimiento Plasma:

- arrastre sobre el eje longitudinal por doble motorización, para una calidad constante de las prestaciones, sea cual sea la velocidad.
- una gama de velocidad adecuada, de 0 a 10 m/min.
- la coherencia de un solo proveedor: máquina + generador + torcha + portaherramientas + servomando de altura
- dotado de opciones eficaces para el mercado de chapas y la protección del medio ambiente
- equipada de un choc torcha en todas las versiones NERTAJET HP
- mono o multitorcha para una mayor productividad.

## PLASMATOME 20/25/30/40



### OPCIONES :



#### Cuadro de mando

Este cuadro agrupa todas las funciones para el pilotaje del procedimiento a distancia. La caja ciclo plasma asegura la gestión de los mandos de los procedimientos. El interface con el control numérico y la gestión del control de altura es indispensable para garantizar la calidad de corte y la duración de vida de las piezas de desgaste.



#### Portaherramientas

El PO 251 es un conjunto robusto de 250 mm de carrera eléctrica que permite el corte de materiales en todas las condiciones (sumergidas o emergidas\*) y con total seguridad. El choc torcha, montado en un paralelogramo, es escamotable desde el pupitre de mando. De este modo, el operador puede ver el arco y vigilar la calidad del corte sin perjudicar la protección de medio ambiente. El palpado electrónico garantiza una distancia constante entre la tobera y la chapa, sea cual sea la velocidad de corte, sin contacto con el producto que se va a cortar.



#### Choc torcha

Cada instalación NERTAJET HP está equipada de un dispositivo choc torcha. Este sistema, montado en un paralelogramo, es escamotable para que el operador pueda ver bien el corte. En posición baja, protege la torcha y evita las emisiones del arco al medio ambiente. Su modo de fijación, independiente de la torcha, garantiza su perpendicularidad después de su activación.



#### Aspiración de los humos

La máquina estará equipada (opcionalmente) con una aspiración por encima de la torcha. Este sistema permite captar los humos, en particular durante la utilización en corte sumergido. La campana colocada de este modo está equipada de un choc torcha. Se ha montado en la máquina un colector de humos con junta de pestañas. También puede instalarse un segundo colector a lo largo de la vía de rodadura para evacuar los humos hacia el exterior.

\* El corte sumergido sólo es posible con la torcha CPM 250

# NERTAJET

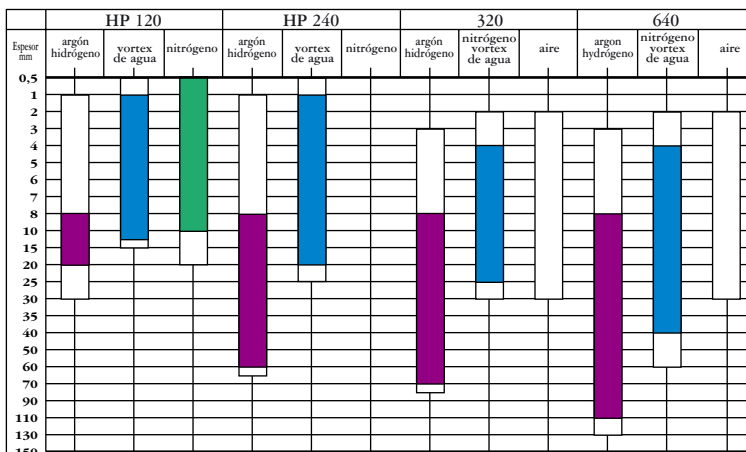


NERTAJET HP 120

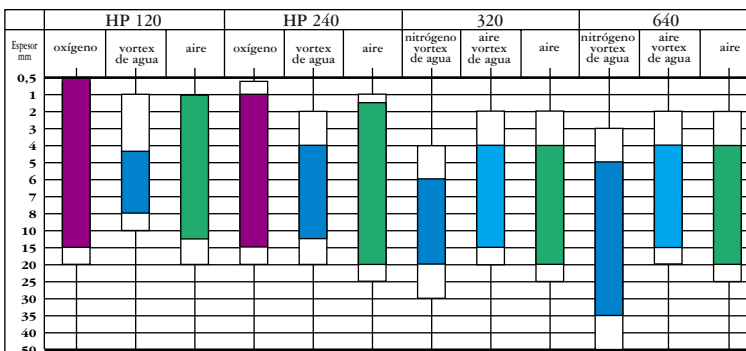


NERTAJET HP 240

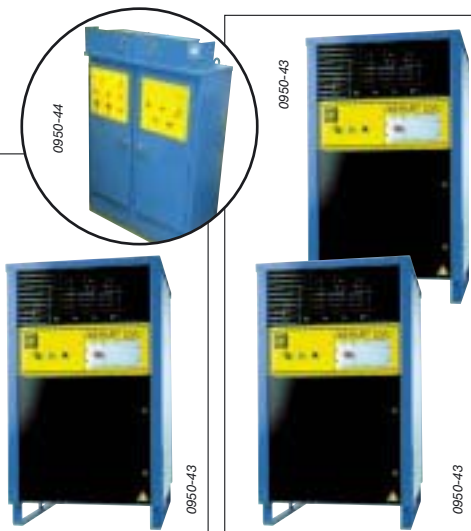
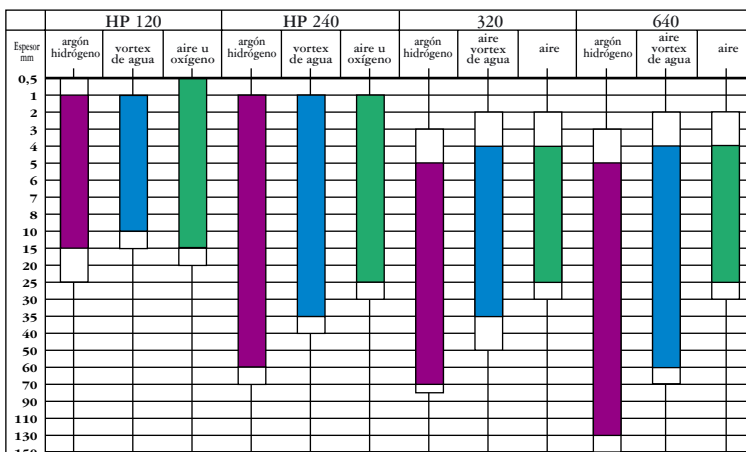
## Posibilidades de las instalaciones NERTAJET HP en los aceros inoxidables.



## Posibilidades de las instalaciones NERTAJET HP en los aceros no aleados y débilmente aleados.



## Posibilidades de las instalaciones NERTAJET HP en el aluminio y sus aleaciones



NERTAJET HP 320 NERTAJET HP 640

## AZURMATIC: mesas de corte

*La SAF propone 3 soluciones diferentes para las mesas soporte de chapa.*

### Mesa aspiración para corte en seco

Esta mesa está formada por elementos modulares, en secciones de 1 m de longitud. De este modo, la extracción se localiza en el lugar del corte, manteniendo al mismo tiempo un caudal de aire nominal de extracción aceptable. Cada sección de 1 m consta de:

- 1 depósito de escorias
- 4 traviesas de soporte de chapa 100 x 8 montadas sobre bastidor desmontable.
- 1 rejilla desmontable con mallas de 50 x 50
- 1 enrejado soporte de chapa (opcional)

Dimensiones :

anchura 1,5 m	longitud por módulo de 2 m
2 m	3 m
2,5 m	6 m
3 m	



0823-41

### Mesa aspiración con agua

La utilización de los diferentes procedimientos, en particular el corte plasma con vortex de agua no sumergido, requiere una mesa de corte con recuperación del agua y aspiración. La SAF propone una mesa de corte que asocia estas dos posibilidades. Este procedimiento (patentado) evita la utilización de un sistema de filtración con emisión de humos. El tamaño de estas mesas se define por encargo.



0950-36

### Mesa de nivel de agua variable

Para los casos particulares de corte plasma sumergido, puede utilizar una mesa de nivel de agua variable.

El corte sumergido reducirá considerablemente los perjuicios visuales y sonoros del arco plasma. Asociado con una aspiración situada a nivel de la torcha, le aseguran de la descontaminación de su taller.

Los productos se fabrican a las dimensiones correspondientes a las aplicaciones.



0265-51

SELLO DEL DISTRIBUIDOR



POR ESPAÑA : OERLIKON SOLDADURA  
POLIGONO INDUSTRIAL LA NORIA (CTRA. CASTELLÓN, KM 15,500)  
50730 EL BURGO DE EBRO (ZARAGOZA)  
COMERCIAL : TELÉFONO : (976) 10 42 40 - FAX : (976) 10 42 67  
CENTRALITA : TELÉFONO : (976) 10 42 75

POR OTROS PAISES : SAF INTERNATIONAL DEPARTEMENT  
13, RUE D'EPLUCHES - SAINT-OUEN L'AUMÔNE  
95315 CERGY-PONTOISE - CEDEX FRANCE  
TEL. : + 33 1 34 21 33 33 - FAX : + 33 1 34 21 31 30

La SAF se reserva el derecho de modificar sus aparatos sin aviso previo. Las ilustraciones y descripciones son puramente indicativas y no pueden responsabilizar al constructor.

© SAF 1515-4121  
98 01 S 01 Ed. 02  
QB : 1218  
Photos : François, Rosello  
Rocskay et Studio Pons.