

**Pierce RUM 2500 CNC,
2 fejes finomsugaras plazma- és lángvágógép
csőforgató adapterrel
(2100 x 6000mm)**



RUM 2500 a legújabb generációs CNC profilú vágógép, mely ötvözi a MAXI gép gyártásának minőségét a RUR gép ár / teljesítmény arányának előnyeivel. A RUM alapfelszereltsége tartalmazza az összes rendelkezésre álló automatizálási lehetőséget.



B.L.Metál Hungária Kft.
1201 Budapest, Vágóhíd u. 55.
Tel.: +36 1 283 3614
www.blm.hu
info@blm.hu

RUM 2500 a legújabb generációs CNC profilú vágógép, amely ötvözi a MAXI gép gyártásának minőségét a RUR gép ár / teljesítmény arányának előnyeivel. A RUM alapfelszereltsége tartalmazza az összes rendelkezésre álló automatizálási lehetőséget.

RUM 2500 szélesebb mint más gépek, több vágófejet képes hordozni a portálon. Alapfelszereltség a beépített automata gázkonzol. Nagy parkolóval rendelkezik a vágófejek számára. Mindezen jellemzők mellett a rendkívüli pontosság, sebesség és a külső tényezők elleni védelem sem veszett el.

RUM 2500 az egyik legmegbízhatóbb ipari gép minőségi acéllemezek vágására, amely évtizedekig képes megbízhatóságával az 1. helyet elfoglalni beszerzési területén.

Tulajdonságok és előnyök:

Pierce RUM 2500 CNC 2 fejes finomsugaras plazma- (Hyp. XPR170) és lángvágógép. 2,1 x 6 méteres munkahossz, szekcionált elszívóval és automatikus lángvágó gázkonzollal ellátott vágógép felszerelve egy 6 méteres munkahosszal ellátott D400mm-es átmérőt befogó csőforgató adapterrel.

- Teljesen hegesztett nagyteherbírású portál szerkezet lineáris csúszó sínekkel ellátva csavaros kötések nélkül
- Kettős lineáris csapágyazás keresztirányú tengelyen
- AC szervo rendszer digitális szinkronizálással a nagyon gyors gyorsításhoz és lassításhoz
- Digitális szinkronizálás hossz tengelyen
- PIERCE 19" érintőképernyős vezérlőrendszer USB porttal
- Úszó vágófejek 1db, plazma- (opcionálisan 2 db kérhető) és 1 db lángvágófej (opcionálisan 4 db kérhető)
- Parkoló a vágófejek számára a vágási területen kívül
- Végálláskapcsolók és ütközők minden tengelyen
- Komplet kiváló minőségű géppálya-vezető fogazott állványokkal és horgonycsavarokkal
- 2m parkoló pálya
- D400 PIERCE Rotator / Forgató D400mm - 2 m-es sínrel
- Rotator / Forgató - további 3 x 2m hosszúságú
- B Rotator / Forgató - RUM portálhosszabbítás 700mm
- Rotator - csőtartó (max. terhelés 200kg)
- HOME POSITION funkció - áramszünet esetén visszaáll alapállásba (B0501)
- LASER CROSS keresztlézeres pozíció mutató (B0502)
- Wifi-vel ellátott távvezérlő (B0504)
- Télen fűtetlen üzembn a vezérlő külön fűtése (B0505)
- Mágneses ütközésgátló a vágópisztolyhoz (B0507)
- Biztonsági kártya a plazma vezérlőhöz (B0601)

Lángvágó technológia:

- Elektromos automata gyújtás a lángvágófejhez (EI)
- A lángvágó pisztoly kapacitív magasságszabályozása
- Automatikus gázkonzol a lángvágási eljárásához (előmelegítés, lyukasztás, vágás munkafolyamatok automatizálása) - AGC

- Vágópisztoly kiválasztása a vezérlőrendszerből (oxigén, propán)
- Léghűtés a lángvágáshoz
- Kapacitív pisztoly magasság-szabályozás (THC)
- Az anyag automatikus átszúrása 100mm vastagságig, maximális vágási vastagság 150mm-ig

Plazma technológia:

- A plazma vágópisztoly automatikus kezdeti magasságérzékelése (IHS)
- Az anyag ellenőrzött átszúrása
- Precíziós plazma vágópisztoly magasságszabályozás az anyag felett vágás közben (THC)
- Hypertherm XPR 170 Core felszereltséggel 15m munkakábel, Start szett és plazma installációval.
- Szekcionált vágóasztal Tigemma 2.1m x 6.1m méretben
- 2.1m széles elszívó asztallal és Tigemma TIG TFS 6700/112/ETS szűrő egységgel
- A szűrőegység egy zajcsökkentő modullal van ellátva a halkabb működésért

Műszaki specifikáció	
Vágópisztolyok száma	maximálisan 6db
Sín fesztávolság	2500mm
Vágási szélesség (mm)	
1 vágópisztoly	2100
2 vágópisztoly	2100
3 vágópisztoly	2170
4 vágópisztoly	2080
5 vágópisztoly	1945
6 vágópisztoly	1810
Vágási hossz (mm)	6000 (tovább növelhető)
Minimális párhuzamos vágás (mm)	90
Vágási sebesség (mm / perc)	0 – 20 000
Normál vágási vastagság (mm)	150
Gép szélessége (mm)	3100
Gép magassága sínekkel együtt (mm)	1700
Vágóasztal magassága (mm)	700
Bemeneti feszültség	230V / 50Hz
Plazma rendszer	Hypertherm XPR170 3*400V

Vezérlés



A forradalmi PIERCE vezérlőrendszer több mint 25 éves tapasztalaton alapszik a lángvágás területén, valamint az elektronika és a szoftver legújabb technológiáin. A rendszer lehetővé teszi a teljes vágóállomás vezérlését, beleértve más folyamatok és technológiák vezérlését, egyúttal tájékoztatja a gép kezelőit a rendszeres karbantartásról és a készülék aktuális állapotáról. Az érintőképernyő a szoftveres felülettel együtt a rendszert nemcsak nagyon egyszerűvé és praktikussá teszi, hanem egyszerre nagyon vonzóvá is. A program nyitottsága lehetővé teszi az új frissítések könnyű hozzáadását, valamint tapasztalatainak és ötleteinek alkalmazását.

Minden kezelő külön-külön jelentkezik be a rendszerbe, ami megakadályozza a gép illetéktelen használatát és lehetővé teszi az egyes kezelők munkájának regisztrációját.

A rendszer folyamatosan tájékoztatja az üzemeltetőt a gép egyes részeinek speciális karbantartásáról, így megelőzhető azok károsodása vagy élettartamuk csökkenése.

A rendszer nagyon egyszerűen és átláthatóan működik - az összes technológia vezérléséhez szükséges összes paramétert a képernyőn vagy egy adatbeviteli adatbázison keresztül adható meg.

Az ellenőrzési rendszer lehetővé teszi több követelmény egyidejű feldolgozását.

Az irányítási rendszer figyeli és megőrzi a vágási folyamat alapvető információit, például a vágási időt, a hosszúságot, az egyes technológiákhoz tartozó anyagszúrások számát stb.

A képernyő grafikus része világosan és részletesen mutatja a kezelő számára a lángvágási tervet, és minden részlet azonnal átlátható.



Tervezés

A vezérlőrendszer alapja egy nagyon tartós ipari számítógép, amelyet rutinszerű munkakörülmények között nem kell hűteni.

A számítógépes adatokat a Compact Flash tárolja. Ez a kialakítás teljesen kiküszöböli az anyagfáradás vagy a mozgó alkatrészek károsodásából eredő hibákat.

Az ipari változatú színes érintőképernyő garantálja a hosszú élettartamát és nagy megbízhatóságát még rendkívül poros környezeti és éghajlati viszonyok mellett is. Az élettartam és a karbantartás szempontjából nagy előny a mechanikus nyomógombok és kezelőszervek hiánya.

A kommunikációs interfész érthető és intuitív módon segíti a kezelőt a vágás előkészítésében és a folyamat során. A gép minden képernyője adaptálható a gép sajátos jellemzőihez és a jelenleg alkalmazott technológiához. Ez a tény az ellenőrzési folyamat külön lépéseinek logikai egymásutánjával együtt nagyon egyszerűvé teszi a rendszert az oktatók számára. A nagyméretű kezelőszervek még könnyebbé teszik az operatív vezérlést egy érintőképernyő használatával.

Ez a rendszer az egész világon használható a kezelőszervek egyértelmű képeinek, valamint a legendák és jelentések különböző nyelvi változatainak köszönhetően.

Műszaki adatok és működési környezet:

Windows XP beágyazott platform: A platform használata számos előnnyel jár, például kompatibilitást az ilyen platformon alapuló más bővítményekkel vagy a vállalati hálózatba történő beépítéssel.

Írásvédelem: Az alap operációs rendszer védett a felülírás ellen. Ez a funkció megakadályozza a nem kívánt változtatásokat és beírja a rendszerbe, amely károsíthatja azt.

Hibernációs mód: Ez a funkció lehetővé teszi a rendszer gyors indítását bekapcsoláskor.

Kommunikációs interfész: EtherCAT - Modern kommunikációs digitális interfész, amely lehetővé teszi a valós időben történő kommunikációt akár 40 szervo-egységgel, amelyek egyidejűleg működnek.

Az üzemi hőmérséklet szokásos tartománya: 0 - 50 ° C, 95% páratartalom.

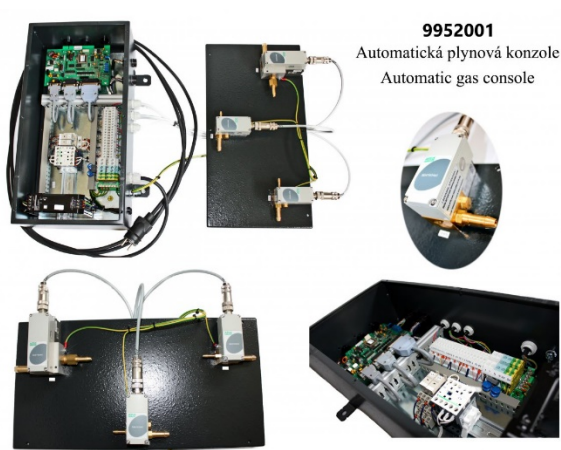
Az adott üzemi értékeken kívül eső környezeti fűtéssel is felszerelhető - hideg éghajlatú fűtetlen csarnokban végzett munkához, vagy másfelől magas nyári hőmérsékletű területek hűtésével.

A hardver specifikációja:

- 19 hüvelykes rezisztív érintőképernyő, TFT kijelző (felbontás 1280 x 1024), külső méret: 490 x 388 x 60 mm
- Processzor: Intel Atom 1600 MHz
- RAM: DDR2 1024 MB
- Háttértár: Compact Flash 8 GB
- Portok: 1x RS232, 3x USB 2.0 (2x hátlap, 1x oldal), 1x Ethernet 100Mbit / s, 1x EtherCAT 10Mbit / s
- Tápegység: 24VDC / max. 2,5A

Automatikus gázkonzol

Az automatikus gázkonzol a gázok nyomásának és változásának menetét szolgálja az acéllemezek oxi-acetilén vágópisztolyokkal történő vágása során. A nyomásváltozások a bemeneti vezérlőjelek és a kiválasztott értékek alapján automatikusan történnek.



Műszaki adatok:

- Szabályozó szelepek száma: 3
- A szabályozott mennyiségek típusai:
 - - Előmelegítő gáz nyomása (0-1bar vagy 0-3bar)
 - - Előmelegítő oxigén nyomása (0-3bar vagy 0-6bar, vagy 0-10bar)
- Az oxigén vágás nyomása a változtatás lehetőségével a pálya (max. 10 bar, a nyomás maximális felfutási ideje 10 sec, minimális idő 0,1 sec, a pálya 64 pontban van megközelítve)

A bemeneti nyomások maximális értékei:

- Előmelegítő gáz: 2 bar vagy 8 bar
- Előmelegítő oxigén: 8 bar vagy 12 bar
- Vágó oxigén: 12 bar

Vezérlés - A mennyiségek értékeinek kiválasztása a vezérlő érintőképernyőjéről vagy a Windows XP, Windows Vista operációs rendszerrel rendelkező PC-ről. Az indítás a meglévő kezelőpanelről történik.

Csatlakozás a vezérlőhöz - Az RS232 kommunikációs interfész segítségével az egység bemenete galvánilag elválasztásra kerül.

Csatlakozás a kezelőpanelhez - relés érintkezőkön keresztül.

D400mm-es csőforgató adapter

A forgórész a CNC vágógép kiegészítő eszköze, amely lehetővé teszi bármilyen alakzat acélcsövekbe vagy csövek áthatás vágását. Ez az eszköz mind plazma-, mind autogén vágási technológiához használható. Az összes rendelkezésre álló vezérlőrendszer-funkció és egy adott technológia automatikus funkciója felhasználható a csövek vágására.

Min. $\varnothing$ vágott cső - 50mm

Max. $\varnothing$ vágott cső - 400mm

A maximális átmérőt a szokásos szorító pofák mérete és a vágógép portálja alatti tér adja meg. E két méret beállításával nagyobb átmérőjű csöveket lehet levágni.

A vágott cső maximális hossza megegyezik a gépsínek hosszával.

A vágott cső maximális falvastagságát a plazmaforrás, illetve az oxigénégető kapacitása határozza meg.



Vágóasztalok

A vágóasztalt oxo-acetilénnel vagy plazmaégővel vágott anyagok elhelyezésére használják. A keletkező égéstermékek és por elszívására is szolgál. Az asztal alapvető tervezési követelményei a nagy merevség, a megfelelő teherbírás, a vágási folyamat során keletkező hőállóság és az egyszerű kezelés a keletkező hulladékok eltávolítása során. Az égéstermékek hatékony elvezetése megvédi a vágógép kezelőinek egészségét, és megakadályozza a finom fémport lerakódását a környező eszközökön is, mely jelentősen megnöveli élettartamukat. A minőségi és megbízható elszívást az asztal speciális kialakítása biztosítja, amely lehetővé teszi a keletkező égéstermékek egyenletes eltávolítását annak felső részéből. A kialakítás csökkenti a forró alkatrészek közvetlen bejutását az asztal szívócsatornájába. Az asztal moduláris kialakítása lehetővé teszi a rendszer egyes részeinek egyszerű cseréjét sérülés vagy kopás esetén.

PIERCE vágóasztalokat 5 opcióban és különböző méretekből kínálja ügyfeleinknek.

Hypertherm XPR 170 Core, finomsugaras plazma áramforrás 15m munka kábelrel

Az XPR170™ az XPR™ plazma termékcsalád legújabb tagja. Az új generációs X-Definition® nagyon vékony és közepes anyagvastagságig használható. Az XPR170™ soha nem látott módon bővíti a plazma képességeket és lehetőségeket.

Az XPR170™ a páratlan X-Definition® képességekkel növeli a vágási sebességet, vágási minőséget a lágyacél, rozsdamentes acél és alumínium anyagoknál, jelentősen javítja a termelékenységet és csökkenti az üzemeltetési költségeket. Az új egyszerűen használható funkciók és a tervezett rendszeroptimalizálás megkönnyíti az XPR futtatását minimális kezelői beavatkozással, ugyanakkor optimális teljesítményt és páratlan megbízhatóságot nyújt.



Műszaki specifikáció		
Maximális nyitott áramkör feszültség (U0)		360 VDC
Maximális kimeneti áram		170 A
Maximális kimeneti teljesítmény		35,7 kW
Kimeneti feszültség		50 VDC – 210 VDC
100% -os ívfeszültség		210 V
Üzemeltetési ciklus besorolása		100% 35,7 kW, 40 ° C (104 ° F) hőmérsékleten
Működési környezeti hőmérséklet-tartomány		-10 ° C – 40 ° C (14 ° F – 104 ° F)
Teljesítménytényező		0,98 35,7 kW-on
Hűtés		Kényszerített levegő (F osztály)
Szigetelés		H osztály
EMC-kibocsátási besorolás (csak CE modellek)		A osztály
Emelési pontok		Felső emelésű szem súlya 454 kg
Vágási adatok		
Lágyacél		
Átlövési / Lyukasztási kapacitás	argon-asszisztens védőgáz	40mm
	normál levegő gáz	35mm
Maximális vágás		60mm
Rozsdamentes acél		
Átlövési / lyukasztási kapacitás		22mm
Maximális vágás		38mm
Alumínium		
Átlövési / lyukasztási kapacitás		25mm
Maximális vágás		38mm



NEW RUM – CNC Gas and Plasma Cutting Machine

Basic equipment

- **NEW** fully welded beam without bolted joints
- **NEW** two linear bearing in cross axis
- **NEW** AC servomotors
- digital synchronization in longitudinal axis
- **NEW PIERCE 19"** control system with touch screen
- floating cutting heads
- electric ignition
- capacitive height control of oxy-fuel torch
- **NEW** automatic gas console
- torch selection from control system
- **NEW** automatic initial height sensing of plasma torch
- **NEW** arc voltage height sensing of plasma torch
- parking facility for heads out of cutting area
- limit switch in each axis
- **NEW** air cooling for gas cutting

Optional equipment

- plasma system by customer request
- pneumatic anti-collision system
- pneumatic, plasma or inkjet marker
- control system heating (for winter operation)

Technical specification

RUM	2 500	3 000	3 500	4 000	4 500
max. number of torche	6				
rail span	2 500 mm	3 000 mm	3 500 mm	4 000 mm	4 500 mm
cutting width*					
– 1 torch	2 100 mm	2 600 mm	3 100 mm	3 600 mm	4 100 mm
– 2 torches	2 100 mm	2 600 mm	3 100 mm	3 600 mm	4 100 mm
– 3 torches	2 100 mm	2 600 mm	3 100 mm	3 600 mm	4 100 mm
– 4 torches	2 080 mm	2 580 mm	3 080 mm	3 580 mm	4 080 mm
– 5 torches	1 945 mm	2 445 mm	2 945 mm	3 445 mm	3 945 mm
– 6 torches	1 810 mm	2 310 mm	2 810 mm	3 310 mm	3 810 mm
cutting length	by customer request				
min. parallel cut	90 mm				
cutting speed	0–20 000 mm/min.				
standard cutting thickness	200 mm				
machine width	3 100 mm	3 600 mm	4 100 mm	4 600 mm	5 100 mm
machine length	1 200 mm				
machine height (including rails)	1 700 mm				
cutting table height	700 mm				
plasma system	by customer request				
supply voltage	230V/50Hz				

* Technical data is valid for the application of oxy-fuel torches.
For data of alternative machine configurations, please, contact us.

PRODUCTION:

Moravská 1154/4, CZ-703 00 Ostrava-Vitkovice
phone +420 596 788 295, fax +420 596 788 298
sales@pierce.cz, www.pierce.cz

PIERCE
CONTROL AUTOMATION



NEW RUR – CNC Gas and Plasma Cutting Machine

Basic equipment

- fully welded beam without bolted joints
- linear bearing in cross axis
- **NEW** AC servo-drive system (12 000 mm/min.)
- digital synchronisation in longitudinal axis
- **NEW PIERCE 15"** control system with touch screen
- floating cutting heads
- electric ignition
- capacitive height control of oxy torch
- automatic piercing with HI-LOW preheating
- automatic initial height sensing of plasma torch
- arc voltage height control of plasma torch
- parking for 1 head out of cutting area
- limit switch protection in each axis

Optional equipment

- **NEW PIERCE 19"** control system with touch screen
- plasma system by customer request
- linear bearing in longitudinal axis
- **NEW** AC servo-drive system (20 000 mm/min.)
- automatic gas console
- torch selection from control panel
- anti-collision system
- pneumatic, plasma or ink jet marker
- air cooling of portal frame
- control system heating (for winter operation)
- parking space for 3 torches

Technical specification

RUR	2 500	3 000	3 500	4 000
max. number of torches	4			
rail span	2 500 mm	3 000 mm	3 500 mm	4 000 mm
cutting width* – 1 torch	2 200 mm	2 700 mm	3 200 mm	3 700 mm
cutting width* – 2 torches	2 200 mm	2 700 mm	3 200 mm	3 700 mm
cutting width* – 3 torches	2 070 mm	2 570 mm	3 070 mm	3 570 mm
cutting width* – 4 torches	1 940 mm	2 440 mm	2 940 mm	3 440 mm
cutting length	by customer request			
min. parallel cut	90 mm			
cutting speed	0–12 000 (20 000) mm/min.			
standard cutting thickness	up to 200 mm			
machine width	3 340 mm	3 840 mm	4 340 mm	4 840 mm
machine width with 3 torches parking	extra 300 mm			
machine length	1 020 mm			
machine height incl. rails	1 700 mm			
cutting table height	700 mm			
plasma system	by customer request			
supply voltage	230V/50Hz			

* Technical data is valid for the application of oxy-fuel torches.
For data of alternative machine configurations, please, contact us.

PRODUCTION:

Moravská 1154/4, CZ-703 00 Ostrava-Vitkovice
phone +420 596 788 295, fax +420 596 788 298
sales@pierce.cz, www.pierce.eu

PIERCE
CONTROL AUTOMATION



NEW MAXI – CNC Gas and Plasma Cutting Machine

Basic equipment

- **NEW** fully welded beam without bolted joints
- **NEW** two linear bearing in cross axis
- **NEW** AC servomotors
- cutting speed 0–20 000 mm/min.
- digital synchronization in longitudinal axis
- **NEW PIERCE 19** control system with touch screen
- floating cutting heads
- electric ignition
- **NEW** arc voltage height sensing of plasma torch
- automatic piercing with HI-LOW preheating
- torch selection from control system
- **NEW** automatic initial height sensing of plasma torch
- capacitive height control of oxy-fuel torch
- **NEW** automatic gas console
- parking facility for heads out of cutting area
- limit switch in each axis

Optional equipment

- plasma system by customer request
- pneumatic anti-collision system
- pneumatic, plasma or inkjet marker
- drilling head
- **NEW** air cooling for gas cutting
- control system heating (for winter operation)

Technical specification

MAXI	4 000	4 500	5 000	5 500
max. number of torche	6			
rail span	4 000 mm	4 500 mm	5 000 mm	5 500 mm
cutting width* – 1 torch	3 600 mm	4 100 mm	4 600 mm	5 100 mm
cutting width* – 2 torches	3 600 mm	4 100 mm	4 600 mm	5 100 mm
cutting width* – 3 torches	3 600 mm	4 100 mm	4 600 mm	5 100 mm
cutting width* – 4 torches	3 600 mm	4 100 mm	4 600 mm	5 100 mm
cutting width* – 5 torches	3 500 mm	4 000 mm	4 500 mm	5 000 mm
cutting width* – 6 torches	3 350 mm	3 850 mm	4 350 mm	4 850 mm
cutting length	by customer request			
min. parallel cut	90 mm			
cutting speed	0–20 000 mm/min.			
cutting thickness	up to 200 mm			
machine width	4 710 mm	5 210 mm	5 710 mm	6 210 mm
machine length	1 525 mm			
machine height (including rails)	1 800 mm			
cutting table height	700 mm			
plasma system	by customer request			
supply voltage	230V/50Hz			

* Technical data is valid for the application of oxy-fuel torches.
For data of alternative machine configurations, please, contact us.

PRODUCTION:

Moravská 1154/4, CZ-703 00 Ostrava-Vitkovice
phone +420 596 788 295, fax +420 596 788 298
sales@pierce.cz, www.pierce.cz

PIERCE
CONTROL AUTOMATION

NEW SCORPION



NEW SCORPION – CNC Gas and Plasma Cutting Machine

Basic equipment

- linear bearing in cross axis
- backlash-free rack & pinion positioning
- **NEW** AC servo-drive system (6 000 mm/min.)
- **NEW PIERCE 15"** control system with touch screen
- floating cutting heads
- speed control of torch vertical motion
- electric ignition
- manual material piercing

Optional equipment

- plasma system by customer request
- **NEW PIERCE 19"** control system with touch screen
- HI-LOW preheating
- automatic capacitive height control of oxy-fuel torch
- 2-step material piercing
- automatic initial height sensing of plasma torch
- arc voltage height control of plasma torch
- pneumatic marker

Technical specification

SCORPION	2 000	2 500	3 000
max. number of torches	4		
rail span	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm
cutting width* – 1 torch	1 600 mm	2 100 mm	2 600 mm
cutting width* – 2 torches	1 470 mm	1 970 mm	2 470 mm
cutting width* – 3 torches	1 340 mm	1 840 mm	2 340 mm
cutting width* – 4 torches	1 210 mm	1 710 mm	2 210 mm
cutting length	by customer request		
min. parallel cut	90 mm		
cutting speed	50–6 000 mm/min.		
standard cutting thickness	up to 200 mm		
machine width	2 650 mm	3 150 mm	3 650 mm
machine length	1 320 mm		
machine height	1 700 mm		
table height recommended	600 mm		
plasma system	by customer request		
supply voltage	230V/50Hz		

* Technical data is valid for the application of oxy-fuel torches.
For data of alternative machine configurations, please, contact us.

PRODUCTION:

Moravská 1154/4, CZ-703 00 Ostrava-Vitkovice
phone +420 596 788 295, fax +420 596 788 298
sales@pierce.cz, www.pierce.cz

PIERCE
CONTROL AUTOMATION

NEW SPITFIRE



NEW SPITFIRE – CNC High Definition Plasma Cutting Machine

Basic equipment

- fully welded portal without bolted joints
- linear bearing in cross axis
- backlash-free rack & pinion positioning
- **NEW** AC servo-drive system (12 000 mm/min.)
- digital synchronisation in longitudinal axis
- **NEW PIERCE 19"** control system with touch screen
- cutting table with integral fume extraction ducts
- floating cutting head
- speed control of torch vertical motion
- automatic initial height sensing of plasma torch
- arc voltage height control of plasma torch
- limit switch protection in each axis

Optional equipment

- plasma system by customer request
- **NEW** AC servo-drive system (20 000 mm/min.)
- pneumatic anti-collision system
- plasma marker
- pneumatic marker

Technical specification

SPITFIRE	1 500	2 000
max. cutting thickness	15 mm	
cutting width	1 500 mm	2 000 mm
cutting length	3 000–6 000 mm	
cutting speed	0–12 000 (20 000) mm/min.	
machine width	2 520 mm	3 020 mm
machine length	3 650 mm	6 650 mm
machine height	1 400 mm	
cutting table height	700 mm	
supply voltage	230V/50Hz	

PRODUCTION:

Moravská 1154/4, CZ-703 00 Ostrava-Vitkovice
phone +420 596 788 295, fax +420 596 788 298
sales@pierce.cz, www.pierce.cz

PIERCE
CONTROL AUTOMATION