

# W - P O W E R M - S E R I E S

- W-Power M-SERIES è un modello di taglio al plasma con un ottimo rapporto qualità/prezzo dedicato alla carpenteria medio pesante. W-Power M-SERIES è costituito da una struttura in carpenteria monolitica lavorata e assemblata all'interno della quale si colloca il banco porta lamiera. Un sistema di vasche a settori sono collocate al di sotto del banco per l'aspirazione dei fumi e la raccolta sfridi. Il passaggio del carro determina l'apertura e la chiusura dei settori stessi di aspirazione concentrando ed ottimizzando l'aspirazione nel punto in cui la torcia sta eseguendo il taglio della lamiera. Sulle guide scorre il portale in carpenteria (Gantry) dove, oltre alla torcia plasma, possono essere collocate diverse tecnologie di taglio e lavorazione (bevel, ossitaglio, foratura e maschiatura). È disponibile in diverse dimensioni di lavoro con asse Y massima di 2500 mm. Può adottare generatori di diversa potenza e tipologia.
- W-Power M-SERIES is a plasma cutting system with a very good quality/price ratio suitable for the medium-heavy steel fabricating. W-Power M-SERIES is produced with a monolithic structure machined and assembled, the sheet metal table holder is placed inside. Sectioned extractor tanks for fumes extraction and scrap collections are placed under the cutting table. The gantry drive movement determines the opening or closure of the sectioned tanks, concentrating and optimizing the suction where the torch is cutting the sheet. On the railways guides slides the metal frame gantry where, in addition the plasma torch, different cutting technologies (bevel, oxy-fuel, drilling and tapping) can be used. It is available in different range sizes with a maximum Y axis stroke of 2500 mm and it can be equipped with power supply with various power and typology.

MODELLO MODEL	Area lavoro Working area			Velocità Speed		Accelerazione Acceleration		Precisione Accuracy						Alimentazione Total power Kw	Dimensioni di ingombro Overall dimensions				
	Lunghezza Length mm	Larghezza Width mm	Corsa asse verticale Vertical axis stroke mm	Asse X X Axis m/min	Asse Y Y Axis m/min	Asse X X Axis m/s <sup>2</sup>	Asse Y Y Axis m/s <sup>2</sup>	Posizionamento Positioning		Ripetibilità Repeatability		Posizionamento Positioning			Ripetibilità Repeatability		A mm	B mm	C mm
								Asse X X Axis mm	Asse Y Y Axis mm	Asse X X Axis mm	Asse Y Y Axis mm	Asse Z Z Axis mm	Asse Z Z Axis mm						
W-POWER M 1530	3000	1500	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	4000	2600	1750		
W-POWER M 2040	4000	2000	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	5300	3200	1750		
W-POWER M 2060	6000	2000	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	7500	3200	1750		
W-POWER M 2080	8000	2000	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	9500	3200	1750		
W-POWER M 2540	4000	2500	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	5300	3700	1750		
W-POWER M 2560	6000	2500	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	7500	3700	1750		
W-POWER M 2580	8000	2500	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	9500	3700	1750		
W-POWER M 25120	12000	2500	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	14000	3700	1750		
W-POWER M 25160	16000	2500	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	18000	3700	1750		
W-POWER M 25200	20000	2500	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	22000	3700	1750		
W-POWER M 25240	24000	2500	150	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	26000	3700	1750		

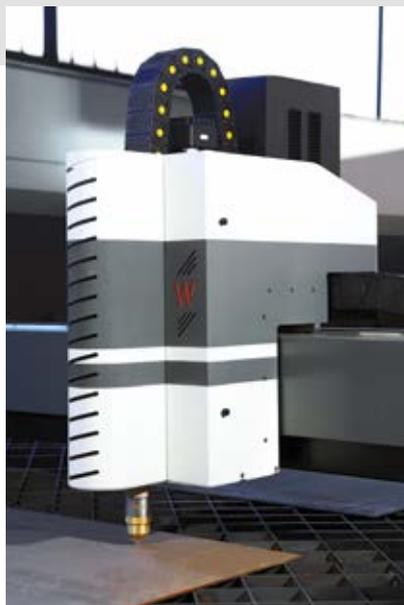


Bending & Cutting Solution





**LA CONSOLLE DI COMANDO**  
**THE CONTROL CONSOLE**

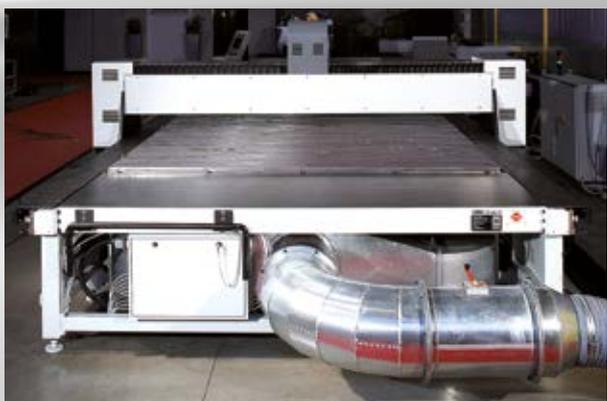


#### ■ **PROTEZIONE TORCIA**

Un carter dedicato protegge la torcia da possibili urti e dalle impurità (polvere e detriti). Nel gruppo torcia è installato un puntatore laser che permette all'operatore di rilevare i riferimenti del foglio di lamiera da lavorare sul banco di lavoro (origini).

#### ■ **GUARD PROTECTS TORCH**

A special guard protects torch from potential crashes and impurities (dust and scraps). In the torch a laser pointer device is installed allowing the operator to detect the references of the sheet metal to work on the working table (zero reference point).



#### ■ **ASPIRAZIONE**

Il banco è diviso in vasche modulari con sezioni aspiranti e bocchette pneumatiche comandate da elettrovalvole e gestite direttamente dal CNC. L'impianto a doppio canale permette una perfetta aspirazione da parte del gruppo filtrante per ottenere una minore dispersione dei fumi, garantendo un migliore ambiente di lavoro. Sono disponibili a richiesta diversi filtri depolveratori a cartucce dimensionati in base al campo di lavoro e alla potenza del generatore plasma installato.

#### ■ **SUCTION UNIT**

The cutting table is divided into modular tanks with sucking sections and pneumatic vents controlled by solenoid valves, managed directly by CNC. The dual-channel plant allows a perfect suction by the filtering group, to get a lower fumes dispersion and ensuring a better working environment. On request, different cartridges fumes extractors are available, dimensioned according to the machining sizes and to the power of the installed plasma system.



#### ■ **CASSETTI PORTA SFRIDI ESTRAIBILI**

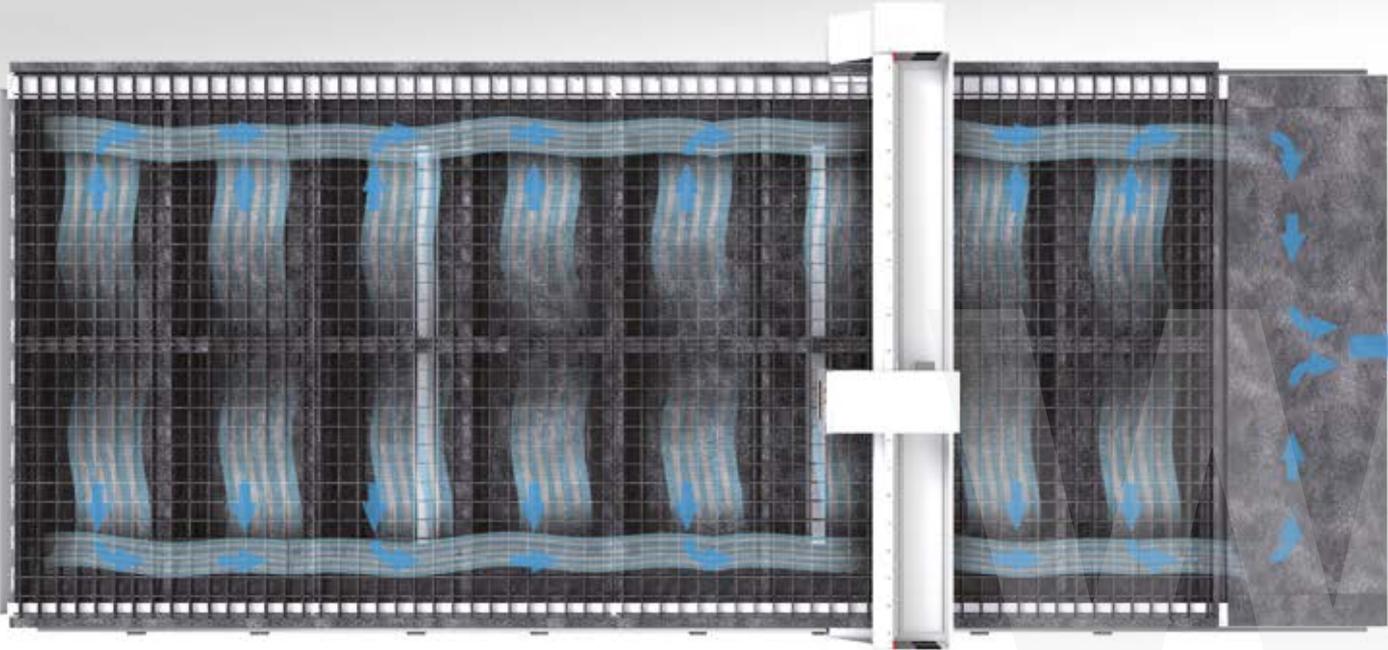
Le macchine M-SERIES hanno dei comodi e pratici cassette porta sfridi estraibili lateralmente che consentono una migliore pulizia e manutenzione dell'impianto.

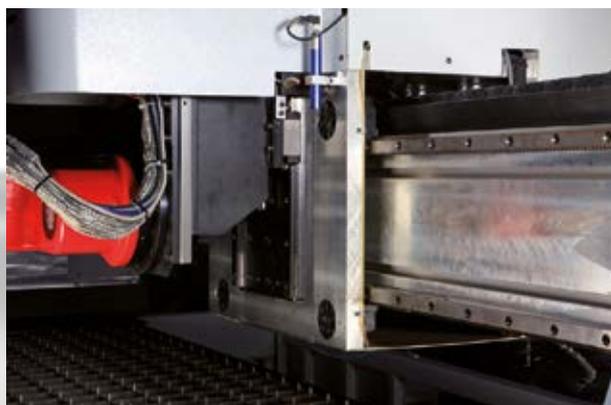
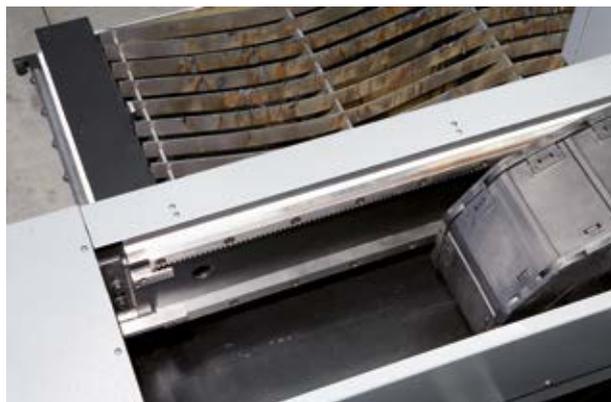
#### ■ **MOVABLE SCRAP BOXES**

M-SERIES machines are complete with very useful and practical scrap boxes which can be pull out laterally, allowing a better cleaning and maintenance.



Bending & Cutting Solution





#### ■ GUIDE

Il movimento longitudinale del gantry assi X e trasversale asse Y avviene su guide lineari con cremagliera integrata.

L'asse Z scorre su una guida lineare ed è movimentata da una vite a riciclo di sfere Ø 16 per una perfetta precisione di posizionamento della torcia.

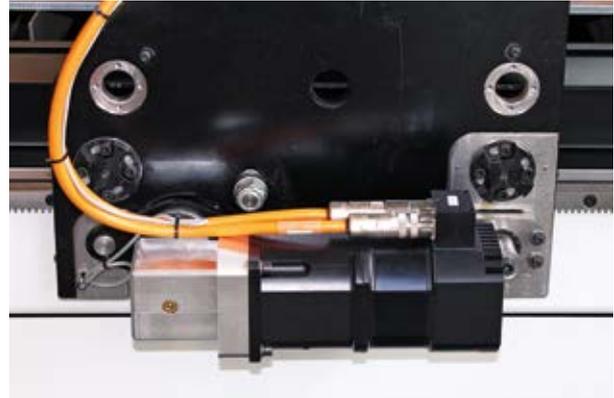
In caso di applicazione di testa a forare o testa bevel la SERIE M adotta una doppia guida ad alto carico di tenuta per sopportare le sollecitazioni.

#### ■ GUIDES

The longitudinal movement of gantry X axis and traverse Y axis is on linear guides with integrated rack.

Z axis moves on a linear guide and it is driven by a ball screw  $\varnothing 16$  for a perfect accuracy of the torch positioning.

In case of drilling unit or bevel head application, M-SERIES is equipped with double guides with high load resistance to bear the stresses.



■ **MOTORI**

La trasmissione dell'asse X è doppia con motori CAN OPEN sincronizzata tipo gantry su riduttori epicicloidali a denti dritti. La trasmissione asse Y avviene allo stesso modo ma in configurazione singola.

**VELOCITÀ**

Velocità asse X 50 mt/min  
Velocità asse Y 50 mt/min  
Velocità asse Z 10 mt/min

■ **MOTORS**

The X axis transmission is double with CAN OPEN motors, synchronized (like gantry) on epicyclical straight teeth .

The Y axis transmission has the same features, but with single configuration.

**SPEEDS**

X axis speed 50 mt/min  
Y axis speed 50 mt/min  
Z axis speed 10 mt/min

