


● NUOVA SERIE  
GASPARINI

**SPARK HEAVY**

 **GASPARINI**

BENDING & CUTTING TECHNOLOGIES



# NUOVA SERIE SPARK HEAVY

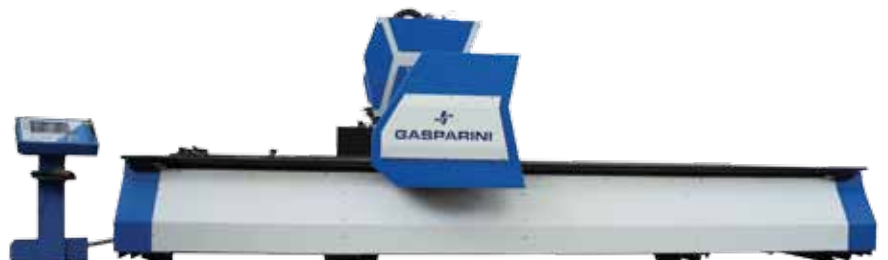
L'impianto di taglio al plasma ad alta definizione Spark Heavy è la sintesi delle ultime tecnologie di processo su questo tipo di lavorazione. Diverse soluzioni innovative lo posizionano al top della gamma sia per quanto riguarda prestazioni, sia per qualità di taglio, praticità di utilizzo, economia gestionale e versatilità di prodotto. Non ultimo l'uso del controllo numerico, che integra la semplicità di utilizzo a bordo macchina ai più sofisticati sistemi di gestione off-line, nesting e programmazione automatica.





## NEW DESIGN

Il nuovo design dei prodotti, applicato su tutti i nuovi prodotti Gasparini, include presse piegatrici e macchine per il taglio al plasma, supporta la nuova immagine dell'azienda e il suo impegno per l'innovazione. Oltre ad introdurre tecnologia d'avanguardia, come l'illuminazione a LED e pellicole in policarbonato. Il nuovo design è in linea con tre valori importanti, che sono tra i pilastri della strategia di innovazione dell'azienda: unico, tecnologico, italiano.



## STRUTTURA ESTREMAMENTE SOLIDA

Anche la struttura, elettrosaldata a ponte, è stata pensata per avere la massima rigidità torsionale lasciando libera la corsia del lavoro sottostante. Così si possono sfruttare i vantaggi della cappa aspirante e della vasca di raccolta sfridi e residui.



## CINEMATICA

La trasmissione di potenza e di movimento è assicurata da un sistema di gantry elettronico su cremagliere e pignoni elicoidali rettificati di precisione sugli assi X e Y.

- Tolleranza sul passo = 0.053 mm/m
- Velocità lungo gli assi X e Y: fino a 100 m/min
- Accelerazione assi X and Y: 1g
- Piattaforma altamente flessibile per applicazioni a carattere speciale.

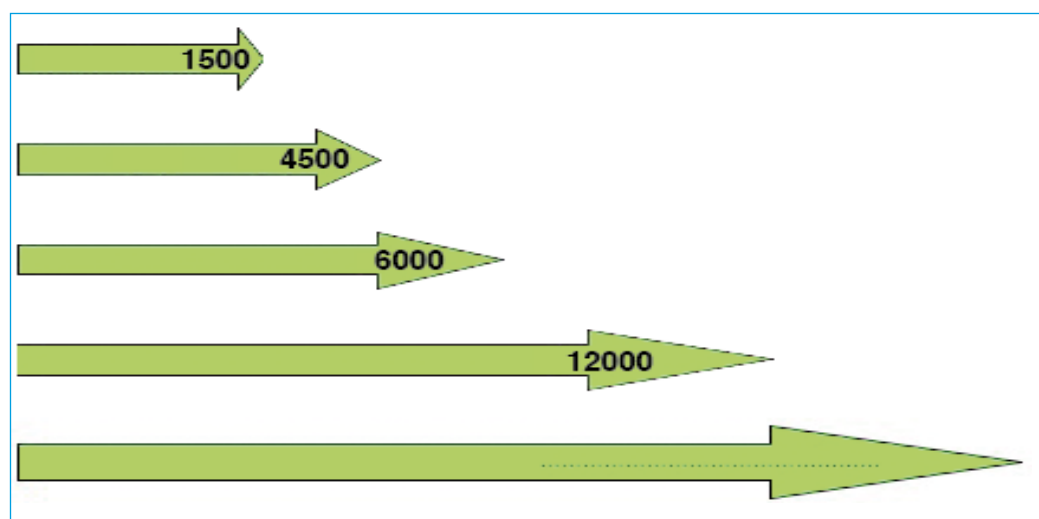
Questo concetto costruttivo dà la massima flessibilità all'impianto agevolando l'installazione di diverse teste accessorie senza compromettere l'area di lavoro o performance.



# MACCHINA A LUNGHEZZA MODULARE

Possibilità di prolungare successivamente il banco di taglio senza dover necessariamente sostituire il plasma esistente.

1500	+1500/3000	+1500/3000	
------	------------	------------	--



## I CONFIGURAZIONI STANDARD

# I NUOVO SISTEMA ARIA PULITA, COMFORT DURANTE IL TAGLIO

L'innovativo sistema di aspirazione permette una efficace eliminazione dei fumi di taglio richiedendo solo metà potenza rispetto ai sistemi tradizionali. Questo sistema è costituito da una cappa aspirante mobile a "decantazione", coadiuvato da una ca-

mera di convogliamento fumi, mantiene alta la percentuale di efficienza di tubi e filtro fumi nel tempo. La stessa cappa monta speciali deflettori di protezione in acciaio inox che mantengono integra la vasca di recupero e, in caso di usura, si possono comodamente sostituire.

Cosa molto importante è che la struttura della cappa è totalmente indipendente dal banco e si muove attraverso un circuito a catena. Gasparini Industries può tranquillamente fornire il banco con il sistema tradizionale di aspirazione a vasche. (versione "F").



## INNOVATIVO SISTEMA RACCOLTA SFRIDI

Il sistema progettato per la raccolta sfridi è molto utile e facilita il lavoro degli operatori in quanto non necessita di alzare il grigliato per poter pulire la cappa mobile. Basterà solamente selezionare la modalità di scarico cappa e il tutto si convoglierà nel carrello raccolta sfridi, facile da movimentare, pratico da svuotare. Il movimento della cappa è lungo l'asse X della macchina con l'utilizzo di catena fissa

con apposita protezione e pignoni motorizzati, uno per ogni lato della vasca (sinistra/destra). Questo sistema richiede

solamente 2 mq nel retro della macchina e cosa molto importante non serve alcun spazio ulteriore sui lati del plasma.



## TESTA DI TAGLIO



La Torcia di taglio è montata su di una vite a ricircolo di sfere rettificata di precisione ed è concepita per dare il massimo rendimento in assoluta sicurezza. Il dispositivo automatico di galleggiamento della torcia di taglio assicura la corretta distanza tra ugello e il materiale, in ogni punto del piano di lavoro, anche in presenza di lamiere ondulate. Inoltre il comodissimo sistema di puntatore laser rende molto pratica e veloce la funzione di posizionamento di partenza della testa.

La torcia è montata su un nuovo portale che permette di avere più spazio sia per le applicazioni standard come, marcatore, testa ossitaglio, sia per applicazioni speciali come mandrino ad aria ad alta precisione ecc..

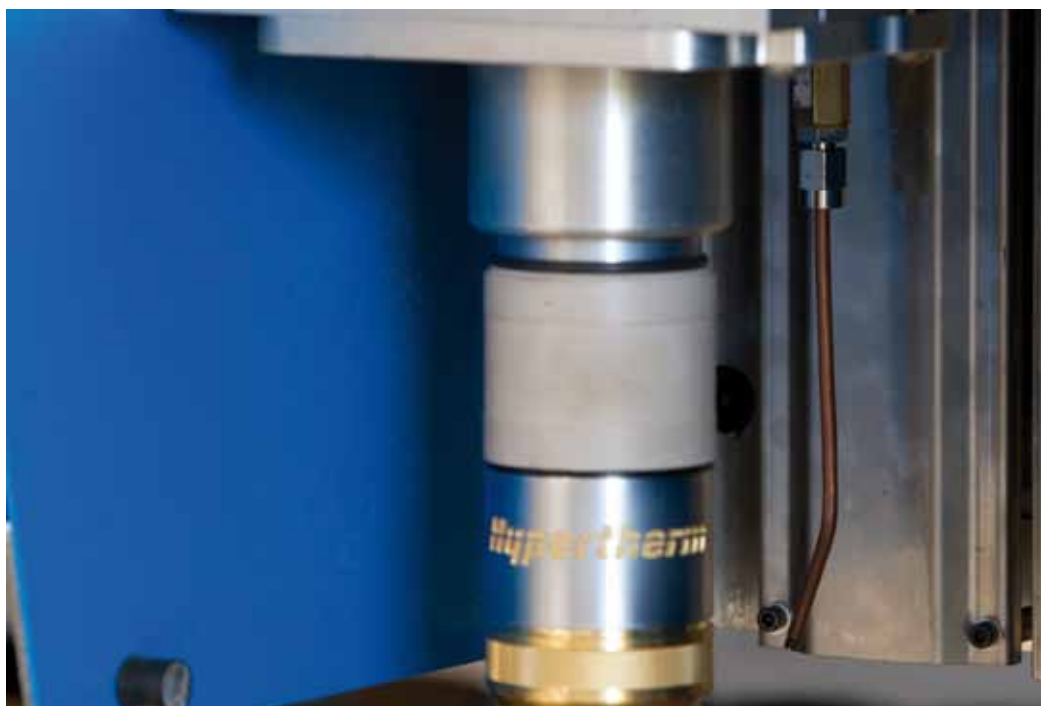
## ANTI-COLLISION SYSTEM

L' alloggiamento torcia è studiato in modo da ammortizzare ogni eventuale urto durante il taglio e bloccare immediatamente gli assi principali, facendo risalire la torcia di taglio lungo il suo asse per evitare danni al sistema. Durante questa operazione, grazie al sistema a perni orbitali di cui dispone, la torcia si ripositiona perpendicolarmente al piano di taglio in modo che, una volta rimosso l'ostacolo, il taglio possa riprendere dal punto in cui si è interrotto.



## ANTISPATTER

La torcia vanta l'innovativo "Antispatter system" che aumenta la shelf life dei consumabili e della torcia stessa. Tramite un dispositivo direzionato verso l'ugello viene nebulizzato un fluido speciale, non infiammabile ad alta pressione, poco prima dello sfondamento facendo sì che il punto di attacco resti pulito e che le scorie generate dal taglio non si attacchino alla torcia.



## I SOFTWARE E CN G-CUT

La consolle di comando dispone di un CN sviluppato da Gasparini Industries specificatamente per l'utilizzo nelle macchine a taglio plasma. Gestione semplice e intuitiva, completamente automatica o con possibilità di intervento manuale in qualsiasi punto.

Con il CN si possono anche eseguire forme parametriche tipiche già inserite all'interno, programmando cioè direttamente dalla macchina. Il software in off-line G-cut invece crea automaticamente il CAM di programmazione per la macchina, con evolute possibilità di scelta per nesting, parametrizzazioni e modalità di taglio.



## | OPZIONI E ACCESSORI

## | TESTA INCLINABILE

2 D CON ANGOLO DI INCLINAZIONE A  $\pm 45^\circ$



## I TESTA A FORARE

Unità a 6 utensili (su richiesta disponibile con 8 utensili)

Capacità standard:

- Massimo diametro di foratura: 20 mm
- Massima filettatura possibile: M18
- Disponibile per macchine con carro alto (350 mm).



## I TESTA OSSITAGLIO

- Massima capacità di taglio: spessore 100 mm
- Massimo numero di torce ossitaglio applicabili: in base alla larghezza del banco o del carro.

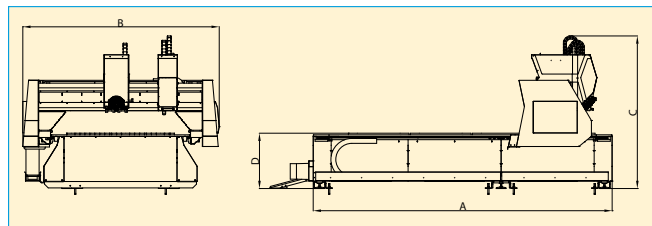


# I SPECIFICHE TECNICHE

MODELLO**	Modello Hypertherm	AREA DI LAVORO			DIMENSIONI E PESO		
		Lunghezza massima lastra [mm]	Larghezza massima lastra [mm]	Corsa standard dell'asse verticale (Z) [mm]	A Lunghezza [mm]	B Larghezza [mm]	C Altezza [mm]
SH 1530	HPR 130 HPR260	3050	1550	200	5200	3250	2300
SH 2045	HPR 130 HPR260	4530	2050	200	670	3750	2300
SH 2060	HPR 130 HPR260	6050	2050	200	8200	3750	2300
SH 2080	HPR 130 HPR260	8050	2050	200	11200	3750	2300
SH 20120	HPR 130 HPR260	12050	2050	200	14200	3750	2300
SH 2545	HPR 130 HPR260	4550	2550	200	6700	4250	2300
SH 2560	HPR 130 HPR260	6050	2550	200	8200	4250	2300
SH 2580	HPR 130 HPR260	8050	2550	200	11200	4250	2300
SH 25120	HPR 130 HPR260	12050	2550	200	14200	4250	2300
SH 3060	HPR 130 HPR260	6050	3050	200	8200	4750	2300
SH 3080	HPR 130 HPR260	8050	3050	200	11200	4750	2300
SH 30120	HPR 130 HPR260	12050	3050	200	14200	4750	2300
SH 30150	HPR 130 HPR260	15050	3050	200	17200	4750	2300
SH 30180	HPR 130 HPR260	18050	3050	200	20200	4750	2300
SH 35120	HPR 130 HPR260	12050	3550	200	14200	5250	2300
SH 35150	HPR 130 HPR260	15050	3550	200	14200	5250	2300

\* Velocità ed accelerazione dipendono dal numero di teste installate.

\*\* Ogni modello può essere fornito anche con il tradizionale banco fisso (versione "F". Necessaria per HPR 400).



PESO COMPLESSIVO			VELOCITÀ MASSIMA*		ACCELERAZIONE MASSIMA*		PRECISIONE					
D Altezza tavolo di lavoro [mm]	Peso approssimativo [t]		Velocità massima asse X [m/min]	Velocità massima asse Y [m/min]	Max acceleration on X axis [m/s <sup>2</sup> ]	Max acceleration on Y axis [m/s <sup>2</sup> ]	Posizionamento asse X [mm]	Ripetibilità asse X [mm]	Posizionamento asse Y [mm]	Ripetibilità asse Y [mm]	Posizionamento asse Z [mm]	Ripetibilità asse Z [mm]
10	916	3,5	95	100	9	9	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	4,5	95	100	9	9	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	5,0	95	100	9	9	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	6,0	95	100	9	9	0,15	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	7,0	95	100	9	9	0,15	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	5,0	95	100	9	9	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	5,5	95	100	9	9	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	6,5	95	100	9	9	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	8,0	95	100	9	9	0,15	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	9,0	95	100	9	9	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	10,0	95	100	9	9	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	11,5	95	100	9	9	0,15	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	13,0	95	100	9	9	0,15	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	14,5	95	100	9	9	0,2	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	15,0	95	100	9	9	0,15	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03
10	916	16,5	95	100	9	9	0,15	0,05	0,1	0,05	0,05	0,03

