



Máquina CNC de corte por plasma y oxi-gás marca PIERCE, modelo RUR.

Gracias a su estructura y propiedades dinámicas, el modelo **RUR** con CNC está pensado para aplicaciones de corte por oxigás, plasma y plasma de alta definición. El modelo **RUR** se caracteriza por su estructura totalmente soldada, doble motorización sincronizada digitalmente en ambos lados de la mesa para el movimiento longitudinal. La máquina también incorpora un alto nivel de automatización.

Número máximo de cabezales 4.

Ancho del pórtico:

2000 mm. ; 2500 mm. ; 3000 mm. ; 3500 mm



Equipamiento básico:

- Máquina de corte de construcción en pórtico.
- Pórtico totalmente soldado (sin uniones atornilladas).
- Movimientos de traslación, motorizados en ambos ejes (transversal / longitudinal).
- Eje transversal con guiado lineal.
- Servomotores AC (12000 mm/min)
- Eje longitudinal con sincronización digital.
- Control numérico marca Burny 10 LCD Plus con pantalla táctil.
- Panel de control con teclado con membranas.
- Cabezales de corte flotantes (cabezales con amortiguación para protección del cabezal).
- Ignición eléctrica (EI).
- Control capacitativo de la altura del cabezal de oxigás (THC).

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



- Piercing automático con pre-calentamiento HI-LOW
- Sensor automático de la altura inicial para la antorcha de plasma (IHS).
- Sistema de control de la altura con posicionamiento inicial del cabezal de plasma por contacto sobre chapa a cortar.
- Área para aparcar un cabezal fuera de la zona de corte (en el lado derecho) en caso de que se desee que no actúe.
- Limitador en cada eje.

Equipamiento opcional:

- Fuente de plasma según lo que solicite el cliente.
- Servomotores AC con velocidad 0 – 20.000 mm/min.
- Consola de mezcla de gases automática.
- Selección del cabezal de corte desde el panel de control.
- Sistema anticolidión neumático para la unidad de plasma.
- Marcador de tinta, plasma o neumático.
- Refrigeración por aire en el pórtico y en los cabezales de corte (recomendado para cortar espesores de más de 100 mm y hasta 200 mm)
- Sistema de control de la temperatura (para trabajar en invierno)
- Área para aparcar tres cabezales fuera de la zona de corte.
- Cabezal de roscado.

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



Máquina CNC de corte por plasma y oxi-gás marca PIERCE, modelo RUM.

Este modelo es la última generación de máquinas de corte CNC que combina la calidad y la construcción del modelo MAXI con la excelente oferta de calidad/ precio del modelo RUR. El equipamiento estándar de la máquina **RUM** incluye todas las opciones de automatización disponibles.

Número máximo de cabezales 6. Ancho del pórtico: 2500 mm. – 3000 mm. - 3500 mm. - 4000 mm.



La configuración estándar está compuesta por:

- Máquina de corte de construcción en pórtico.
- Pórtico totalmente soldado (sin uniones atornilladas).
- Movimientos de traslación, motorizados en ambos ejes (transversal / longitudinal).
- Eje transversal con guiado lineal.
- Servomotores AC.
- Eje longitudinal con sincronización digital.
- Velocidad de corte 0 – 20.000 mm/min.
- Control numérico marca Burny 10 LCD Plus con pantalla táctil.
- Panel de control con teclado con membranas.
- Cabezales de corte flotantes (cabezales con amortiguación para protección del cabezal).
- Ignición eléctrica (EI).

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



- Control capacitativo de la altura del cabezal de oxigas (THC).
- Consola de mezcla de gases automática.
- Selección del cabezal de corte desde el panel de control.
- Sensor automático de la altura inicial para la antorcha de plasma (IHS).
- Sistema de control de la altura con posicionamiento inicial del cabezal de plasma por contacto sobre chapa a cortar.
- Área para aparcar dos cabezales fuera de la zona de corte (uno a la derecha y otro a la izquierda) en caso de que se desee que no actúen.
- Limitador en cada eje.
- Refrigeración por aire en el pórtico y en los cabezales de corte. (recomendado para cortar espesores de más de 100 mm y hasta 200 mm)
- Control de la velocidad del cabezal en movimiento vertical.

Equipamiento opcional:

- Hasta 6 cabezales.
- Fuente de plasma según lo que solicite el cliente.
- Sistema anticolidión neumático para la unidad de plasma.
- Marcador de tinta, plasma o neumático.
- Sistema de control de refrigeración (para trabajar en invierno)
- Cabezal de roscado

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



Máquina CNC de corte por plasma y oxi-gás marca PIERCE, modelo MAXI.

La **MAXI CNC** es una máquina para realizar trabajos de corte pesados o "heavy duty" y diseñada para procesar cantidades grandes de perfiles. Combina varias tecnologías de corte automáticas y ha sido diseñada y fabricada para que resista los ambientes de taller más extremos.

Número máximo de cabezales 8 Ancho del pórtico: 4000 mm. – 4500 mm. - 5000 mm. - 5500 mm.

Para máquinas especiales con longitudes distintas a las de catálogo Pierce tiene el modelo **GOLEM**



Equipamiento básico:

- Máquina de corte de construcción en pórtico el cual va totalmente soldado.
- Eje transversal con guiado lineal.
- Servomotores AC.
- Velocidad de corte 0–20 000 mm/min.
- Sincronización digital en el eje longitudinal.
- Control numérico marca Burny 10 LCD Plus con pantalla táctil.
- Panel de control con teclado con membranas de protección.
- Cabezales de corte flotantes.
- Ignición eléctrica (EI).
- Selección del cabezal desde el panel de control.

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



- Control capacitativo de la altura del cabezal de oxigás (THC).
- Sistema de control de la altura con posicionamiento inicial del cabezal de plasma por contacto sobre chapa a cortar.
- Piercing automático con pre-calentamiento HI-LOW para el cabezal de oxigás.
- Sensor automático de la altura inicial del cabezal de plasma (IHS).
- Área para aparcar cabezales fuera de la zona de corte.
- Limitador en cada eje.
- Control de la velocidad del cabezal en movimiento vertical

Equipamiento opcional:

- Sistema de plasma según lo solicitado por el cliente.
- Consola de mezcla de gases automática (para el oxigás).
- Sistema anti-colisión neumático para el cabezal de plasma.
- Marcador neumático o por plasma o por tinta.
- Cabezal de roscado.
- Refrigeración por aire en el pórtico y en los cabezales de corte.
- Sistema de calefacción para el control numérico (recomendable en ambientes de trabajo con temperatura inferior a 0°)

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com

Máquina CNC de corte por plasma marca PIERCE, modelo SPITFIRE

La tercera generación **SPITFIRE HDP** está diseñada para corte con plasma de alta definición. Presenta un diseño de estructura de máquina con un pórtico compacto y con mesa de corte con extracción de humos integrada en la máquina. El control va en un pedestal separado de la máquina para así obtener los máximos beneficios del sistema compacto.

Máximo espesor de corte: 15 mm.

Ancho de corte: 1500 mm. y 2000 mm.



Equipamiento básico:

- Máquina de corte de construcción en pórtico el cual va totalmente soldado
- Eje transversal con guiado lineal
- Traslación mediante sistema de piñón cremallera sin holguras
- Sincronización digital en el eje longitudinal
- Mesa de corte con conductos para la aspiración y extracción de humos
- Control numérico marca Burny 10 LCD Plus con pantalla táctil
- Panel de control con teclado con membranas
- Cabezales de corte flotantes.
- Control de la velocidad del cabezal en movimiento vertical
- Sensor automático de la altura inicial del cabezal de plasma (IHS)
- Sistema de control de la altura con posicionamiento inicial del cabezal de plasma por contacto sobre chapa a cortar.
- Limitador en cada eje.

Equipamiento opcional:

- Sistema de plasma según lo solicitado por el cliente
- Velocidad de corte 0 – 20000 mm/min
- Sistema anti-colisión neumático para el cabezal de plasma
- Marcador por plasma
- Marcador neumático

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



Máquina CNC de corte por plasma y oxi-gás marca PIERCE, modelo SCORPION.

Número máximo de cabezales 4.

Ancho del pórtico:

2000 mm. – 2500 mm. y 3000 mm.



Equipamiento básico:

- Eje transversal con guiado lineal
- Traslación mediante sistema de piñón cremallera sin holguras
- Servomotores AC (6000 mm/min)
- Control numérico marca Burny 2,5 Plus CNC
- Panel de control con membranas de protección
- Cabezales de corte flotantes
- Control de la velocidad del cabezal en movimiento vertical
- Ignición eléctrica (EI)
- Piercing del material manual

Equipamiento opcional:

- Sistema de plasma según lo solicitado por el cliente
- Control numérico marca Burny 10 LCD Plus con pantalla táctil
- Piercing automático con pre-calentamiento HI-LOW para el cabezal de oxigás
- Control capacitativo de la altura del cabezal de oxigás (THC)
- Piercing del material en 2 pasos
- Sensor automático de la altura inicial del cabezal de plasma (HS)
- Sistema de control de la altura con posicionamiento inicial del cabezal de plasma por contacto sobre chapa a cortar.
- Sistema anticolidión neumático para el cabezal del plasma.
- Marcador neumático

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com

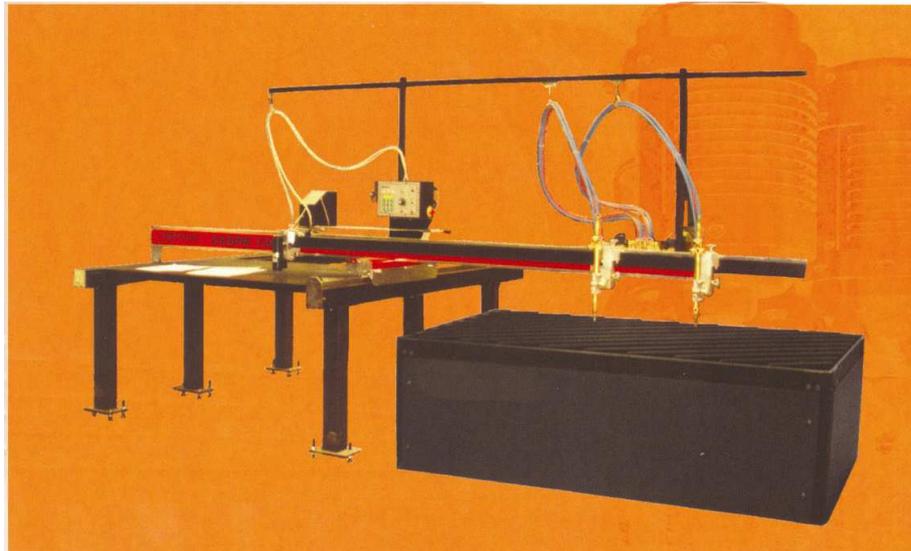


Máquina CNC de corte con seguimiento óptico marca PIERCE, modelo SABRE.

Esta máquina pantográfica viene equipada de forma estándar con un sistema motorizado de lectura óptica. Es adecuada para talleres pequeños con poca producción. La máquina **SABRE** ofrece facilidad de manejo sin la necesidad de preparar programas CNC.

Ancho de seguimiento: 1500 mm y 800 mm.

Hasta 4 antorchas.



Equipamiento básico:

- Seguidor óptico digital 100 – 3000 mm/min.
- Motorización con piñón cremallera.
- Válvula central tipo solenoide para corte con oxígeno.
- Soporte de la antorcha con ajuste manual de la altura.
- Compensación del corte de hasta 3 mm.
- Paro automático del corte con oxígeno.
- Ajuste de la velocidad de corte automático para corte en las esquinas.
- Disposición del piñón- cremallera libre de retracción

Equipamiento opcional:

- Soporte para la antorcha de plasma.
- Longitud de corte y de seguimiento según requerimientos.
- Cables y mangueras de conexión.
- Válvulas solenoide para gas precalentado y oxy.
- Precalentamiento HI-LOW para realizar piercing.
- Control CNC Burny 2.5 plus

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com

ACCESORIOS

SISTEMAS DE PLASMA

Hypertherm

- Powermax1000, Powermax1250, Powermax1650
- MAX200
- HySpeed HSD130, HySpeed HT2000, HT4400, HT4001
- HPR130, HPR260

Kjellberg

- CutFire 50i, CutFire 90i
- HiFocus 80i, HiFocus 130, HiFocus 160i, HiFocus 280i, HiFocus 360i
- FineFocus 450, FineFocus 800, FineFocus 1600

Kaliburn

- Spirit 150a, 200a, 275 a, 400a
- Proline 2200, 2150, 2260

Hypertherm®

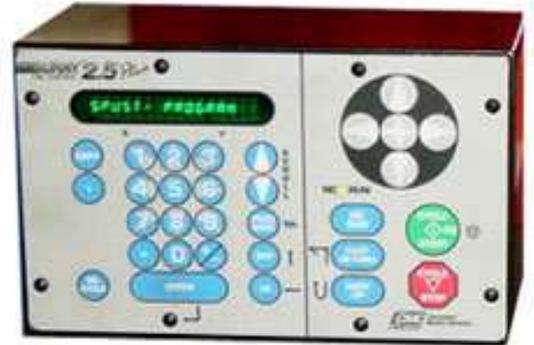
Kjellberg
FINSTERWALDE the FINE FOCUS company

KALIBURN
PLASMA CUTTING INNOVATION

CONTROLES NUMÉRICOS

Control Burny 2,5 Plus CNC

Equipamiento básico: teclado con membranas ; indicador de las teclas mediante sonidos ; display con 16 caracteres ; con capacidad de controlar 2 ejes (3 ejes) ; 50 figuras estándar ; programa para transferir datos desde el PC al control vía RS-232 y RS-422 ; programa de almacenaje para el PC ; mediante el teclado se crean y editan los programas ; programación de la compensación del kerf ; selección del modo manual, automático o de pruebas ; programación del tiempo de precalentamiento del material ; programación del tiempo de retraso para el corte por plasma y oxy – display indicar de la velocidad – display indicador de la posición de la antorcha de modo instantáneo – aceleración y desaceleración automática en ángulos – retorno a la posición inicial – ampliación y reducción en escala desde 0,001 y hasta 65 – adaptación automática del programa contra la chapa situada ; función de copia espejo en ambos ejes ; rotación del programa con un incremento de 0,1 grados



Control Burny 10 LCD Plus

Control numérico, fijado al pórtico desde el cual el operador puede seguir fácilmente los movimientos de las antorchas y así tener un manejo fácil, de marca BURNY con adaptaciones realizadas por PIERCE a su máquina y el cual presenta las siguientes características:



Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



Parámetros de sistema: Capaz de controlar los procesos de corte por oxygas y plasma; Basado en Windows XP ; RCS++® (Real Time Control System) integrado; Monitor integrado de la posición y el tiempo cuando el puente está en movimiento; Pantalla táctil; Con posibilidad de realizar diagnóstico de sistema remoto a través de intranet ; Función multitrabajo que facilita al operario la posibilidad de preparar los datos mientras la máquina está cortando.

Funciones de operación: Modo de corte manual o automático; Modo de prueba continuado, paso a paso; Posibilidad de retroceder en el trabajo cuando se está cortando de forma automática; Compensación de la antorcha en longitudes determinadas (corte de placas); Función de continuación, inicio, finalización de programa, piercing, re-inicio del corte; Posición del software HOME; Posición del hardware HOME; Posibilidad de parar el trabajo y continuarlo posteriormente.

Figuras estándar: 50 figuras estándar + otras 100 variantes; Nesting automático en líneas, columna y en ángulo; Corte en cadena para figuras seleccionadas; Corte común para figuras seleccionadas; Posibilidad de crear nuevas figuras.

Display: Velocidad actual; Velocidad programada; Indicación de la velocidad en porcentaje; posición de los ejes X e Y (absoluto y relativo); Nombre de la parte del programa; Modo activo; Dimensiones de X, Y, I, J con precisión de 0,001; Informe de errores; Display gráfico con zoom de + - 64.

PANEL DE CONTROL PARA OXÍGENO - PLASMA

Esta unidad integrada incluye un teclado con membrana de larga duración para controlar los movimientos de la antorcha e iniciar el corte.

Un microprocesador incluido permite automáticamente operar elevando la presión del oxígeno de corte en cuatro pasos. Además proporciona alejamiento automático de la antorcha del material en el momento de realización del piercing con objeto de extender la vida de las boquillas.



Para el corte por plasma, la unidad viene equipada con una función que reduce el tiempo de acercamiento de la antorcha a la altura de la ignición mediante acortamiento del levantamiento de la antorcha entre dos cortes, así se incrementa la eficiencia en el corte cuando se realizan piezas con muchos piercings.

Todas las funciones del panel están disponibles mediante selección manual a través del teclado con membrana así como desde el sistema de control superior. El panel de control puede ser conectado con hasta 6 antorchas de oxy, válvula solenoide, antorcha de plasma, fuente de plasma y sistema de control superior. Un sistema de control superior es necesario para comenzar el precalentamiento y el corte con oxigas. Las luces indicativas de iniciación del corte y control de la altura de la antorcha son para corte por plasma. El panel de control proporciona luces indicativas del inicio del corte con oxi-gás y de la ignición del arco en la antorcha de plasma.

Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



Sistema con salida de 120 W, el cual incluye fuente de energía individual, puede ser integrado directamente en el panel de control. Así, toda la preparación necesaria para controlar el corte en la máquina se puede hacer después de conectar este panel de control.

CONSOLA DE MEZCLA DE GASES MANUAL O AUTOMÁTICA

La consola de gas **manual** controlar el ajuste de la presión del gas en el proceso de corte autógeno. Esto se realiza con la ayuda de 8 válvulas relativas:

GAS 1: alineación de la presión baja del gas pre-calentamiento.

GAS 2: alineación de la presión alta del gas pre-calentamiento.

OXY 1: alineación de la presión baja del oxígeno de pre-calentamiento.

OXY 2: alineación de la presión alta del oxígeno de pre-calentamiento.

CUT (1-4): alineación de la presión en 4 etapas del oxígeno de corte.



Cada válvula relativa es activada por una válvula solenoide. Baja presión de gas calentado y oxígeno es usado durante el corte. Alta presión del gas calentado y oxígeno es usado para precalentamiento del material antes de empezar a cortar con oxígeno. Válvulas relativas de corte por oxígeno proporcionan la presión progresiva (4 etapas) incrementándose durante la perforación del material. Es recomendado hasta espesores de 100 mm. Es anexo al control con la ayuda de contactores tipo relés.

Consola de mezcla de gas **automática** diseñada para controlar la presión del gas y el incremento de la misma para procesos de corte por oxy-fuel. Los cambios de presión son hechos automáticamente y de acuerdo a valores seleccionados en el programa de software que se suministra el cual calcula según el espesor y el material la mezcla adecuada. Funcionamiento:

Establecimiento de valores relevantes en la pantalla táctil del controlador, con el tiempo en PC con sistemas operativos Win98, WinNT, WinXP.

Conexión con el controlador: Vía RS3232. Conexión con el panel de control: mediante conectores Y. Equipamiento estándar incluido: Caja, tarjeta y fuente de energía ; 3 válvulas proporcionales ; CD-ROM con software de instalación ; cable de alimentación ; cable de comunicación RS232 ; cable del control



Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

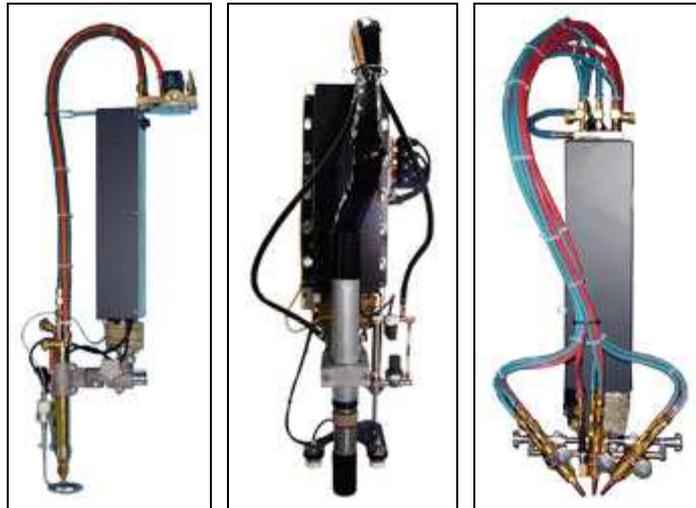
Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com



CABEZALES DE CORTE

Cabezal motorizado para corte por oxi-gás ; Cabezal motorizado para corte por plasma ; Cabezal con 3 antorchas tipo “beveling”



SOFTWARE

FastCAM estándar – Software CAD / CAM para preparar planos de corte. CAD interno, archivos DXF, inserciones manuales de entrada y salida, nesting semiautomático.



FastCAM professional - Software CAD / CAM para preparar planos de corte. CAD interno, archivos DXF, inserciones automáticas de entrada y salida, nesting automático, control de varias antorchas.

FastCAM link – Software para transferir información desde el PC al controlador de la máquina.

También podemos ofrecer otros tipos de software como Lantek o Metalix

Mesas de corte y unidades de filtrado

Mesas de corte de fabricación propia y unidades de filtrado de Kemper.



Máquinas de calidad y buen servicio son nuestra mayor prioridad...

Calle Luis I, nº 21 – Polígono Industrial de Vallecas – 28031 Madrid – Tel: (+34) 91 778 0012

Fax: (+34) 91 777 7749 – E-mail: lomusa@lomusa.com – Página web: www.lomusa.com