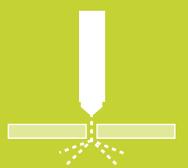




Taglio Plasma Plasma Cutting





W - P O W E R

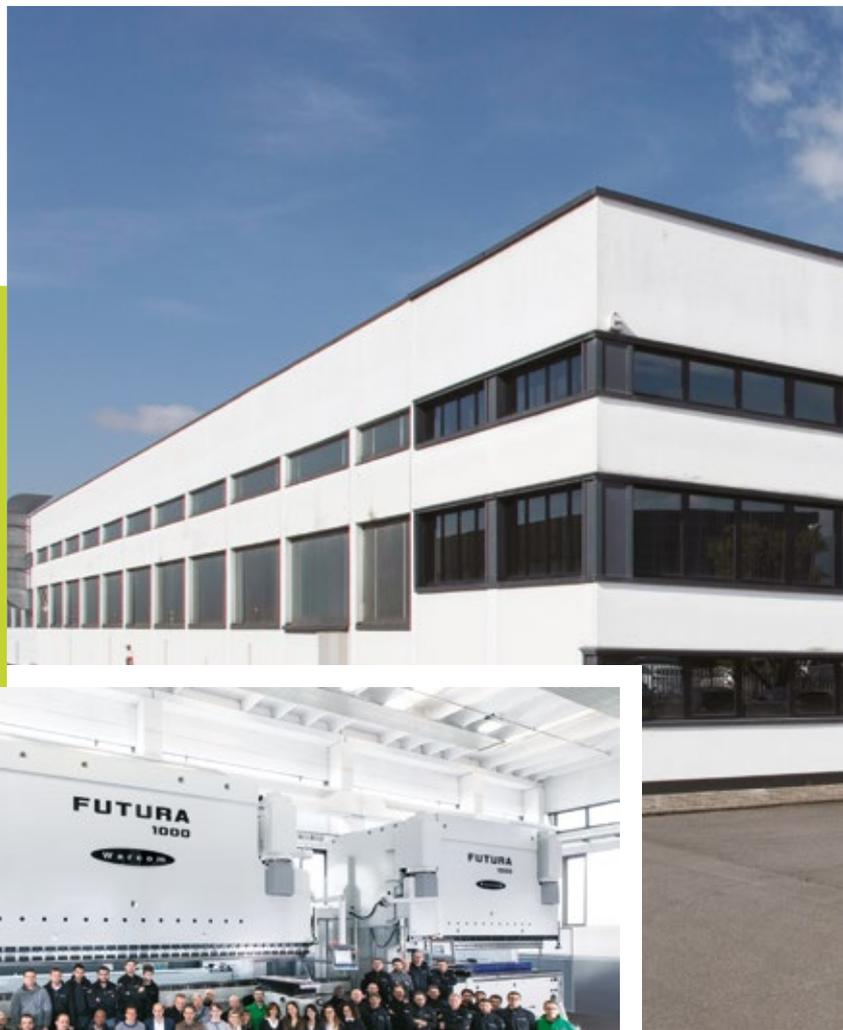
S E R I E S





Bending & Cutting Solution

Profilo aziendale Company profile



Nel 1959 Giovanni Robazza, non ancora ventenne, realizzò la prima cesoia meccanica in ghisa con il marchio "ROMEIA". Trasformò la sua bottega di fabbro in una realtà artigianale per produrre macchine per la lavorazione della lamiera.

Nel 1979 Walter Roberto Robazza, figlio di Giovanni, costituì la Warcom industrializzando la produzione di presse piegatrici e cesoie oleodinamiche a controllo numerico.

Attualmente Warcom è gestita sapientemente dalla terza generazione della famiglia Robazza, dai fratelli Alberto e Paolo.

Oggi è l'unica azienda Italiana a produrre una linea completa di prodotti dedicati alla lavorazione della lamiera: Taglio Laser, Presse Piegatrici, Cesoie, Taglio Plasma e Taglio Tubo con un installato di oltre 4000 macchine in tutto il mondo.

In 1959 Giovanni Robazza started the production of machine tools for sheet metal working. In his small workshop he built the first mechanical shear in cast iron under the "ROMEIA" brand.

In 1979 Walter Roberto Robazza, Giovanni's son, founded Warcom, industrializing the production of hydraulic press brakes and shears with CNC numeric controls.

Currently, Warcom is managed by the third generation of Robazza family, the brothers Alberto and Paolo. It is the only Italian company producing a complete line of products dedicated to the sheet metal working: laser cutting machines, press brakes, guillotine shears, plasma cutting machines and also tube cutting machines with an installed base of more than 4000 machines all over the world, thanks to a consolidated sales network.



MISSION

Warcom si impegna costantemente a fornire le migliori soluzioni possibili agli operatori nel settore della carpenteria industriale specializzata.

Warcom considera la chiave del proprio successo la fidelizzazione del cliente e l'etica professionale, supportate dalla competenza tecnica e dalla passione dedicata al proprio lavoro. Attraverso l'alta qualità tecnica del prodotto e la cura del design Warcom rilancia il "MADE IN ITALY" sul mercato internazionale della lavorazione lamiera.

Warcom focuses their efforts to provide the best solutions to a wide range of metalworking customers. Warcom believes that the key to success is customer loyalty and professional ethics combined with technical expertise and a passion to build quality machinery.

Warcom is proud to carry the "MADE IN ITALY" badge which is a sign of great attention to product detail and design throughout the international sheet metal working industry.

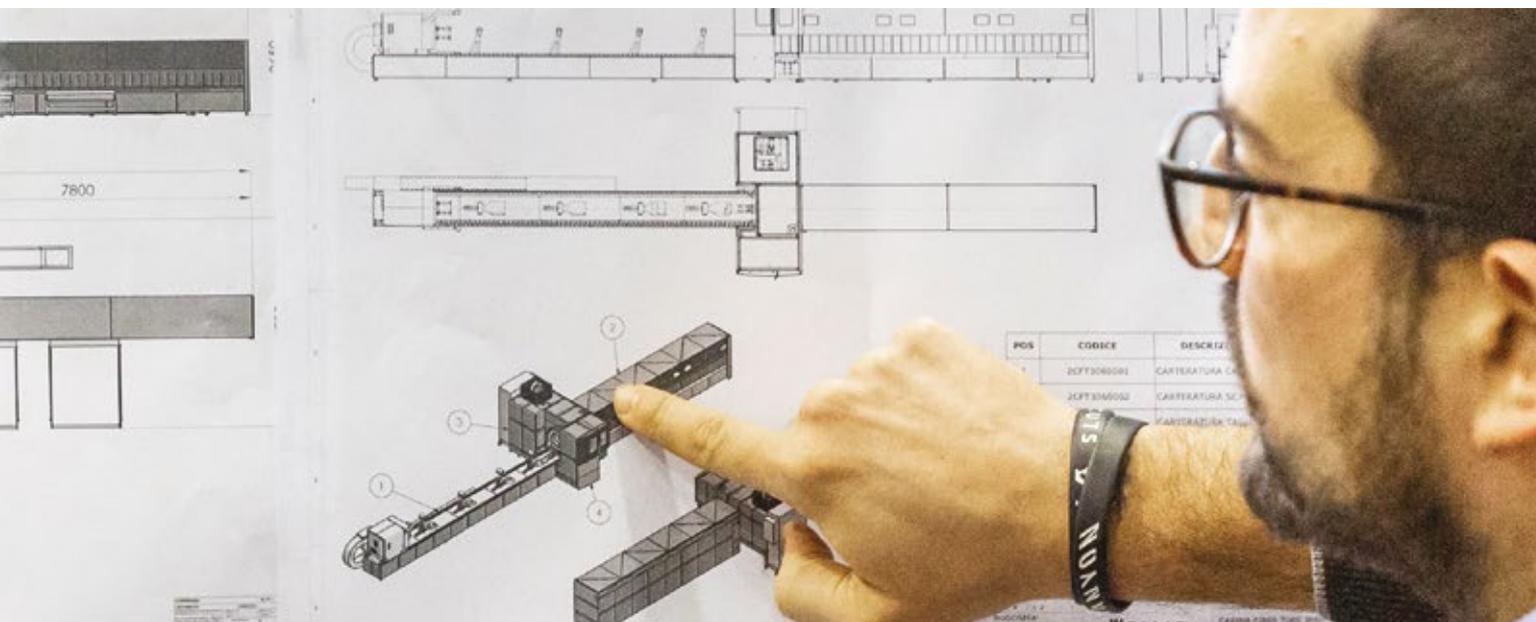




Bending & Cutting Solution

VISION





“NOI CREDIAMO IN UN MONDO DELLE COSTRUZIONI IN METALLO SEMPLICE, PROFITTEVOLE ED ACCESSIBILE A TUTTI”
“WE BELIEVE IN A SIMPLE, PROFITABLE, AND AFFORDABLE METAL CONSTRUCTION WORLD”

#1

INVESTIAMO OGNI GIORNO PER MIGLIORARE LA CREAZIONE DEL VALORE DA PARTE DEI NOSTRI CLIENTI
 WE INVEST EVERY SINGLE DAY TO IMPROVE OURSELVES AND TO HELP CUSTOMERS GET BETTER AND BETTER RESULTS AND PRODUCTS

#2

PRESERVIAMO E MIGLIORIAMO LA RELAZIONE CON IL CLIENTE E LO FACCIAMO SEMPRE SENTIRE A CASA
 WE WORK TO PRESERVE GOOD RELATIONSHIPS WITH ALL OUR CUSTOMERS, ALWAYS MAKING THEM FEEL LIKE AT HOME WITH US

#3

CURIAMO LA QUALITÀ DI OGNI ASPETTO, PUNTANDO ALLA COMPLETA SODDISFAZIONE DEI CLIENTI FINALI E DEI COLLEGHI
 QUALITY IS A MUST IN ALL OUR PROCESSES, AND WE ALWAYS WORK TO OBTAIN THE BEST AND A COMPLETE CUSTOMER AND EMPLOYEE SATISFACTION

#4

INNOVIAMO I PRODOTTI SENZA PAURA DEL CAMBIAMENTO ED IN CONTINUITÀ CON L'ESPERIENZA
 WE DEVELOP OUR PRODUCTS WITHOUT FEARING CHANGE AND IN CONTINUITY WITH EXPERIENCE

#5

CONOSCIAMO PROFONDAMENTE IL CLIENTE E LA NOSTRA OFFERTA È COMPLETA PER CIÒ DI CUI HA VERAMENTE BISOGNO
 WE KNOW OUR CUSTOMERS AND OUR OFFER IS COMPLETE AND TARGETED AT THEIR NEEDS

#6

SIAMO PERCEPITI DAI CLIENTI COME UN PARTNER, NON COME UN FORNITORE
 FOR OUR CUSTOMERS WE ARE A PARTNER, NOT A SUPPLIER

#7

LA NOSTRA ORGANIZZAZIONE È FONDATA SULL'ONESTÀ, LA PROFESSIONALITÀ E LA RESPONSABILITÀ
 OUR COMPANY LIES ON FIRM PRINCIPLES LIKE HONESTY, PROFESSIONALISM AND COMMITMENT

#8

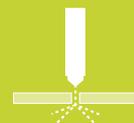
I NOSTRI OBIETTIVI SONO CHIARI, CONDIVISI E SOSTENIBILI
 OUR GOALS ARE CLEAR, EMBRACEABLE AND SUSTAINABLE

#9

MIGLIORIAMO CONTINUAMENTE I NOSTRI PROCESSI INTERNI, LIBERANDO ENERGIE E COMPETENZE
 WE CONSTANTLY IMPROVE ALL OUR INTERNAL PROCESSES TO FREE ENERGIES AND SKILLS

#10

LAVORIAMO IN UN AMBIENTE SICURO, PIACEVOLE ED ATTRATTIVO CHE CI CONSENTE DI PENSARE POSITIVO,
 DI COINVOLGERE LE DIVERSITÀ E DI NON AVERE PAURA DI COMMITTERE ERRORI
 WE ALL WORK IN A SAFE, PLEASANT AND ATTRACTIVE ENVIRONMENT THAT ALLOWS US TO THINK POSITIVE, TO ENGAGE
 DIVERSITIES AND NOT TO BE AFRAID TO MAKE MISTAKES



Ufficio progettazione Design department



La progettazione è fondata sulla filosofia del creare sempre la soluzione per ottenere i migliori risultati. Ogni macchina viene progettata e disegnata all'interno dell'ufficio tecnico Warcom, il cui punto di forza è costruire macchinari, anche di grandi dimensioni, con un elevato livello di personalizzazione.

Durante la trattativa, l'ufficio progettazione Warcom fornisce informazioni complete ed esauritive in modo da agevolare la scelta del cliente, anche per eventuali studi di fattibilità e attrezzaggio macchine.

The design is based on the philosophy of creating the best solution to achieve the best results. Each machine is entirely designed and drawn inside Warcom's technical office. One of Warcom strong points lies here and in its capability of producing machines with a high level of customization, even when huge machines are involved. During the negotiation, Warcom technical office provides complete and exhaustive information in order to facilitate the choice of the customer, including feasibility studies and machine tooling set-up.



Assistenza Service



Bending & Cutting Solution



Il reparto assistenza Warcom, è sinonimo di competenza e celerità. Un team di tecnici è sempre a disposizione della clientela per collaudi, assistenze e corsi di aggiornamento. Warcom supporta la propria clientela con un servizio di assistenza personalizzato durante l'intera vita delle macchine.

A disposizione della clientela ci sono vari corsi di formazione finalizzati a qualificare gli operatori delle macchine in modo da poterne sfruttare al massimo le potenzialità tecnologiche.

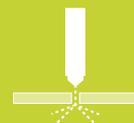
Magazzini automatici per il deposito del materiale e della ricambistica sono pronti a garantire una veloce consegna.

Warcom service department stands for competence and promptness. A technical service team is always available to customers for assistance and training.

Warcom supports its customers with a personalized assistance service throughout all the machine life.

For our customers there are various training courses aimed at qualifying the operators in order to optimize the knowledge on how to use the machine technology.

Automatic warehouses for spare parts are always full and ready to ensure a fast delivery and fast problem solving.





Bending & Cutting Solution

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.

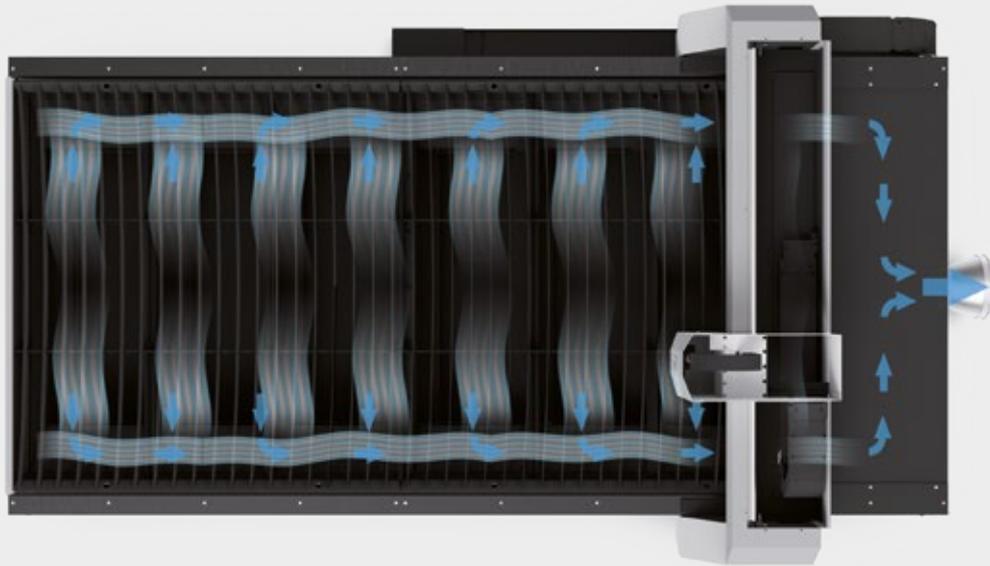
W-Power M-SERIES is a plasma cutting system with a very good quality/price ratio suitable for the medium-heavy steel fabricating. W-Power M-SERIES is produced with a monolithic structure machined and assembled, the sheet metal table holder is placed inside.

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 to the plasma torch, different cutting technologies (bevel, oxy-fuel, drilling and tapping) can be placed. It is available in different range sizes with a maximum Y axis stroke of 2500 mm and it can be equipped with plasma generators of different power and typology.





Bending & Cutting Solution



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

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 ²	Asse Y Y Axis m/s ²	Posizionamento Positioning	Ripetibilità Repeatability	Posizionamento Positioning	Ripetibilità Repeatability	Posizionamento Positioning	Ripetibilità Repeatability		A mm	B mm	C mm
								Asse X X Axis mm	mm	Asse Y Y Axis mm	mm	Asse Z Z Axis mm	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

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 sul banco di lavoro (origini).

TORCH PROTECTION

A special guard protects the torch from potential crashes and impurities (dust and scraps). The torch is equipped with a laser pointer device, which allows the operator to detect the references of the metal sheet on the working table (origins).



**LA CONSOLLE DI COMANDO
THE CONTROL CONSOLE**



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, with a low fume dispersion and a better working environment. On request, different cartridges fumes extractors are available, dimensioned according to machine sizes and to the power of the installed plasma generator.

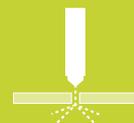


CASSETTI PORTA SFRIDI ESTRAIBILI

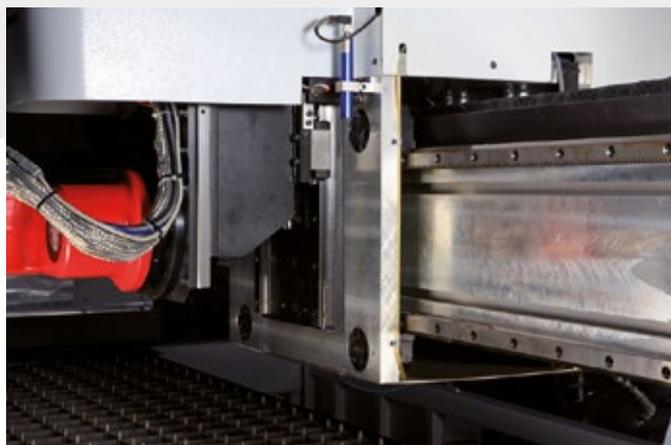
Le macchine M-SERIES hanno dei comodi e pratici cassette porta sfridi estraibili lateralmente che consentono una migliore pulizia e manutenzione dell'impianto.

MOVABLE SCRAP BOXES

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



Guide Guides



GUIDE

Il movimento longitudinale del gantry asse 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 ricircolo di sfere per una perfetta precisione di posizionamento della torcia.

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

GUIDES

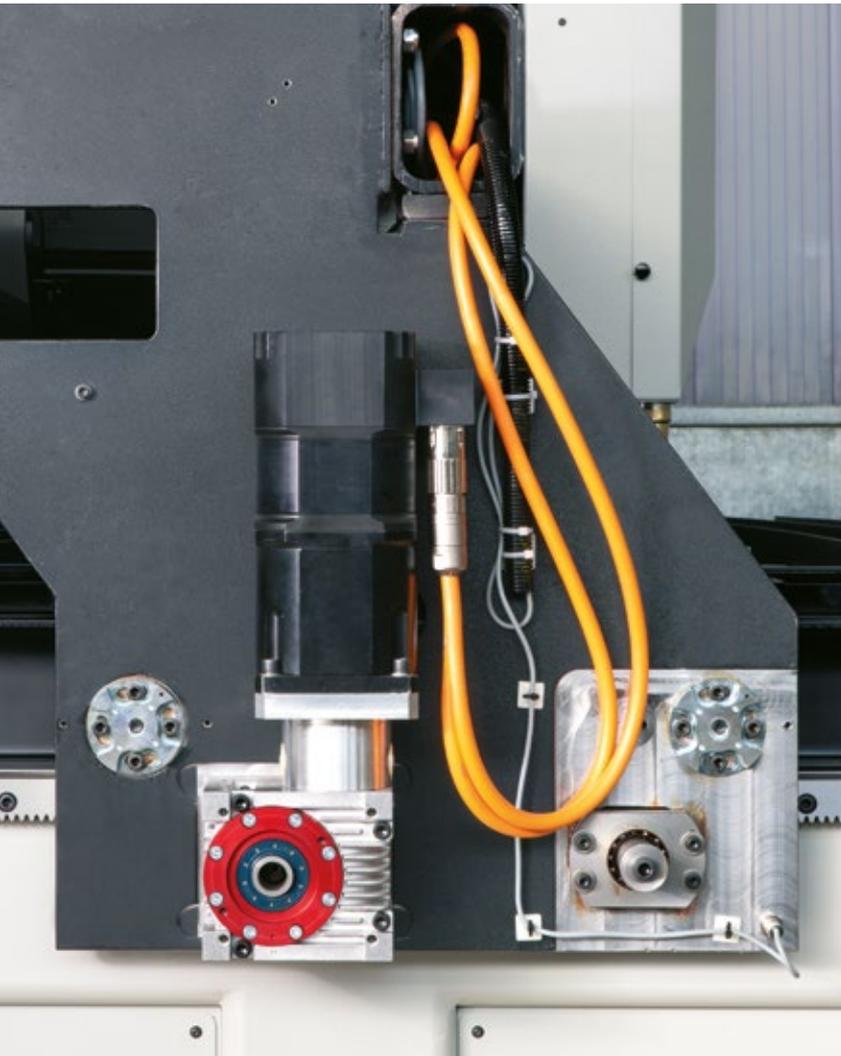
The longitudinal movement of gantry X axis and traverse Y axis is on linear guides with integrated rack.

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

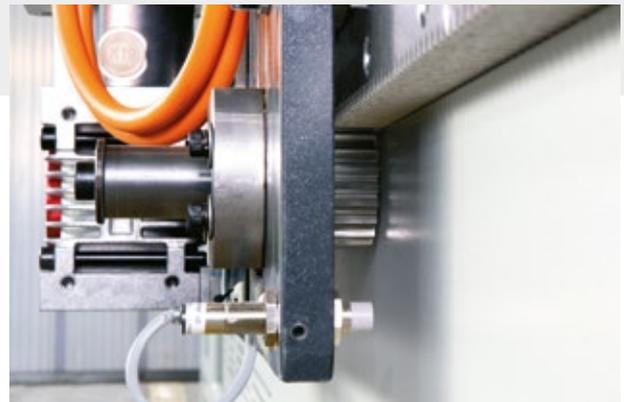
In case of drilling unit or bevel head application, M-SERIES is equipped with double guides with high load resistance to bear the stress.



Bending & Cutting Solution



Trasmissioni Transmission



VELOCITÀ

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

SPEEDS

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

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.

MOTORS

The X axis transmission is double with CAN OPEN motors, synchronized (like gantry) on epicyclic straight teeth. The Y axis transmission has the same features, but with single configuration.





Bending & Cutting Solution





Warcom

Warcom

Warcom

8A





Bending & Cutting Solution







Bending & Cutting Solution

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



CARATTERISTICHE TECNICHE

W-Power S-SERIES rappresenta la soluzione PLASMA di Warcom per le grandi dimensioni. Come per la M-SERIES è anch'esso dedicato alla carpenteria medio-pesante con ampie possibilità di opzioni e personalizzazioni, tra cui il taglio bevel per la realizzazione di smussi e cianfrini. Viene solitamente proposto per larghezze minime da 3 m in quanto utilizza una struttura con guide indipendenti e modulari fissate direttamente a terra, che ne consentono una facile installazione anche sulle dimensioni XXL. Il banco porta lamiera modulare a settori aspiranti parzializzati è separato dalla macchina ed è disponibile in diverse versioni a seconda del tipo di lavoro. Completa l'offerta una serie di opzioni tra le quali l'installazione di una torcia ossitaglio aggiuntiva e sistemi di lavorazioni meccaniche quali l'unità di foratura/maschiatura.

TECHNICAL FEATURES

W-Power S-SERIES represents Warcom plasma solution for XXL sizes. Like the M-SERIES, the S-SERIES is also dedicated to medium-heavy carpentry with a wide range of options and customizations, including bevel cutting for the creations of chamfers and bevels. The models available as standard start from a width of 3 m. The structure is made of independent modular guides fixed directly to the ground thus allowing easy installations even with huge machines. The modular suction bench is separated from the machine and is available in different versions depending on the type of work. Warcom proposal is completed by a series of options including the installation of oxyfuel torches and drilling/tapping units.



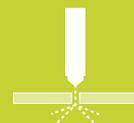


Bending & Cutting Solution



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

MODELLO MODEL	Area lavoro Working area			Velocità Speed		Accelerazione Acceleration		Precisione Accuracy						Alimentazione Total power	Dimensioni di ingombro Overall dimensions			
	Lunghezza Length	Larghezza Width	Corsa asse verticale Vertical axis stroke	Asse X X Axis	Asse Y Y Axis	Asse X X Axis	Asse Y Y Axis	Posizionamento Positioning	Ripetibilità Repeatability	Posizionamento Positioning	Ripetibilità Repeatability	Posizionamento Positioning	Ripetibilità Repeatability		Asse X X Axis	Asse Y Y Axis	Asse Z Z Axis	A mm
W-POWER S 3060	6000	3000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	8000	4200	1750	
W-POWER S 3080	8000	3000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	10000	4200	1750	
W-POWER S 30120	12000	3000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	14000	4200	1750	
W-POWER S 30160	16000	3000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	18000	4200	1750	
W-POWER S 30200	20000	3000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	23500	4200	1750	
W-POWER S 30240	24000	3000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	26000	4200	1750	
W-POWER S 4060	6000	4000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	8000	5200	1750	
W-POWER S 4080	8000	4000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	10000	5200	1750	
W-POWER S 40120	12000	4000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	14000	5200	1750	
W-POWER S 40160	16000	4000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	18000	5200	1750	
W-POWER S 40200	20000	4000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	23500	5200	1750	
W-POWER S 40240	24000	4000	300	50	50	2	2	0,1	0,05	0,1	0,05	0,05	0,025	9,2	26000	5200	1750	



CONTROLLO ALTEZZA TORCIA (THC)

La torcia ha un sistema automatico di controllo altezza (THC) che mantiene la distanza tra ugello e materiale costante, seguendo la superficie della lamiera. La torcia possiede un efficace sistema di anticollisione che permette il blocco immediato della macchina in qualsiasi caso di emergenza.

TORCH HEIGHT CONTROL (THC)

The torch has an automatic Torch Height Control (THC) that keeps constant the distance between the nozzle and material, following the sheet metal surface. The torch has an effective anti-collision system, which allows the immediate stop of the machine in case of emergency.



CONSOLE A BORDO MACCHINA

Per macchine di grandi dimensioni si consiglia di montare la gas console sul gantry, soprattutto per ridurre la distanza con la torcia di taglio. La gas console può essere manuale (standard) o, a richiesta, automatica gestita dal CNC.

CONSOLE ON THE GANTRY

For big size machines, it is suggested to install the gas console on the gantry, mainly to reduce the distance between the console and the cutting torch. The gas console can be either manual (standard version) or, on request, automatic controlled by CNC.



MOVIMENTAZIONE A DISTANZA

Un comodo telecomando consente di effettuare spostamenti rapidi della torcia per ottimizzare il nesting. Su banchi lunghi è disponibile in versione wireless.

REMOTE CONTROL

An easy control allows to make quick movement of the torch to optimize the nesting. For long machines a wireless version is available.



GRUPPO GUIDE A TERRA

Le guide per il movimento del portale asse X vengono fissate direttamente a terra su binari e regolate con dispositivi di livellamento e allineamento estremamente precisi. S-SERIES è dotata di doppie guide di scorrimento date le sollecitazioni a cui è sottoposto il gantry dovute alle grandi dimensioni.

GUIDES SYSTEM FIXED ON THE FLOOR

The guides system for the movement of X axis gantry are placed and fixed directly to the ground and set using very precise leveling and alignment devices. S-SERIES models are equipped with a double guide rolling system, given the stress to which the gantry undergoes during production being 3 or more meters wide.



Controlli CNC CNC control

CNC

Il CNC ESA S675W, di ultima generazione, è realizzato su una piattaforma con tecnologia Windows® a doppia unità intelligente (PC industriale più CNC).

Principali caratteristiche:

- Processore INTEL® Core (TM) i5-6500 - 8Gb RAM - CPU 3.20 GHz.
- Display 21" LCD TFT XVGA a colori con schermo antiriflesso Touch Screen.
- Interfaccia utente Windows® like.
- Tastiera antigraffio, anti olio, anti acido con grado di protezione IP65.
- Movimentazione manuale assi da joystick.
- Controllo altezza testa di taglio dinamico e integrato.
- Sistema di anticollisione testa-lamiera.
- Funzione automatica per il rilevamento del foglio di lamiera sul banco di lavoro.

CNC

ESA CNC S675W, the latest generation, is built on a platform with Windows® technology to double intelligent units (CNC + industrial PC).

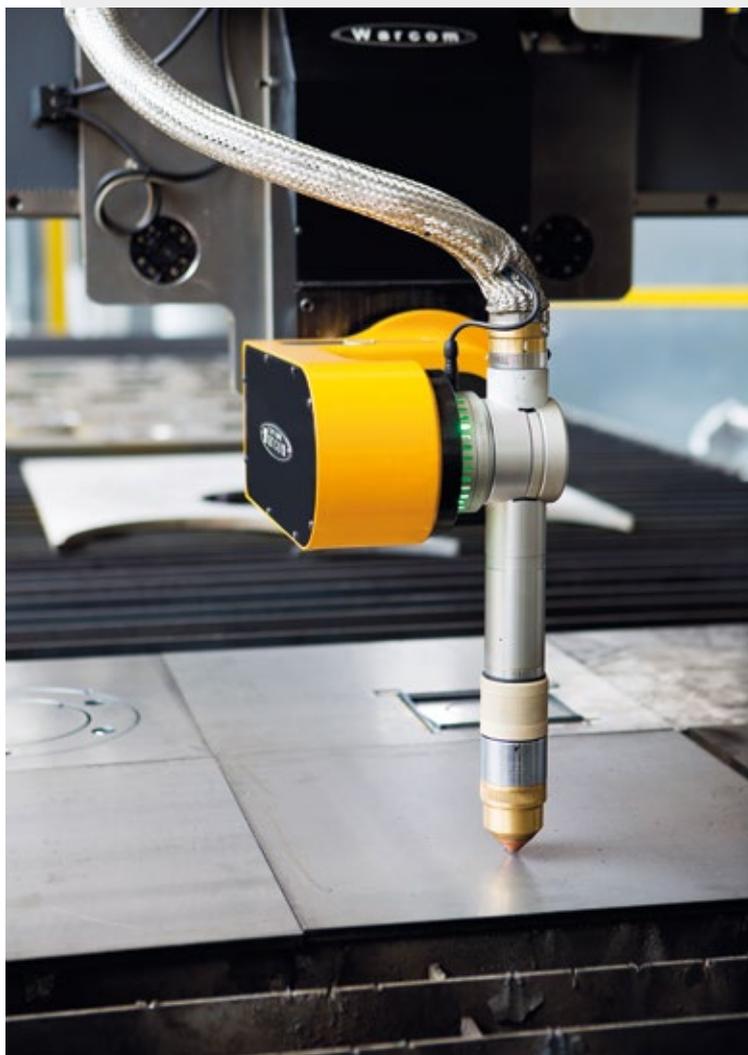
Main characteristics:

- INTEL® Core (TM) i5-6500 processor - 8Gb RAM - CPU 3.20 GHz.
- Display 21" LCD TFT XVGA with anti-glare screen Touch Screen.
- User Interface Windows® like.
- Scratch-resistant keyboard, anti-oil, anti-acid with IP65 protection.
- Manual movement of all axes by joystick.
- Dynamic and integrated cutting head height control.
- Anti-collision system.
- Automatic function for the detection of the sheet metal on the work table.



Taglio Bevel

Bevel cutting head



UNITÀ DI TAGLIO BEVEL

La testa 3D comporta l'aggiunta del 4° e 5° asse alla normale configurazione del portale e consente di eseguire tagli inclinati programmabili fino ad un massimo di 48° in tutti i sensi di lavorazione. La particolare conformazione della testa consente una rotazione a 360° garantendo l'integrità delle tubazioni dei gas e cavi elettrici.

BEVEL CUTTING HEAD

The 3D cutting head involves the addition of the 4th and 5th axis to the standard configuration of the gantry and allows to execute inclined cutting, programmable up to a maximum of 48° in all working directions. The particular shape of the head allows a 360° rotation, guaranteeing the gas pipes and electrical cable integrity.

		Asse A A axis	Asse B B axis
Input Servomotore Servomotor Input	Nm/rpm	1 Nm / 5000 rpm	0.7 Nm / 6000 rpm
Encoder		Incrementale / assoluto Incremental / absolute	Incrementale / assoluto Incremental / absolute
Angolo assi Axis angle	(°)	+ /- 48°	+ /- 48°
Forza di torsione nominale in continuo Continuously torsion force	Nm	124	144
Velocità Speed	rpm	40	29
Dimensione e peso Dimension and weight	mm Kg	H 370 + W170 - T150 34Kg	

Ossitaglio Oxyfuel



OSSITAGLIO

W-Power S-SERIES e M-SERIES consentono di combinare alla tecnologia a taglio plasma la tecnologia ossitaglio. Può essere montata la sola unità di taglio principale (MASTER) oppure l'unità MASTER con l'aggiunta di unità di taglio SLAVE movimentabili in parallelo al MASTER. Questa configurazione permette il taglio ripetitivo in parallelo. L'applicazione con la torcia ossitaglio (comunemente chiamata cannello) comporta l'innalzamento del carro per agevolare la dispersione del calore generato dal processo di taglio. In caso di torce multiple (SLAVE) si può dotare la macchina di impacchettamento manuale o automatico. L'impianto di miscelazione dei gas è gestito con elettrovalvole manuali o elettrovalvole proporzionali gestite dal CNC a seconda dell'esigenza del cliente. A richiesta possono essere forniti l'accessione automatica delle torce e i sensori capacitivi per il controllo automatico di altezza.

OXYFUEL

W-Power S-SERIES and M-SERIES allow to combine plasma technology with oxyfuel. The machine can be equipped either with the main torch only (MASTER) or with MASTER and additional torches SLAVE, movable in parallel to the MASTER one. This configuration allows the repetitive cutting in parallel.

The application of oxy-fuel torches comes with the increase of the height of the gantry in order to ease heat dispersion during cutting process. In case of more oxyfuel torches (SLAVE), the machine can be equipped with manual or automatic positioning. The gas mixing plant is controlled by manual or proportional solenoid valves managed by CNC according to customer's requirements. As option, oxyfuel torches can be supplied with automatic starting and capacitive sensors for an automatic height control.



TORCIA OSSITAGLIO ("Cannello")

Ogni cannello ossitaglio dispone di una movimentazione verticale manuale regolabile dall'operatore. L'accensione del cannello è manuale. La configurazione standard non include il sensore capacitivo. A richiesta si possono applicare sia l'accensione automatica che il controllo altezza torcia THC a controllo capacitivo. L'impostazione dell'off-set tra i cannelli SLAVE ed il cannello MASTER avviene manualmente con la possibilità a richiesta della gestione automatica a CNC.

OXYFUEL TORCH

Every oxyfuel torch has a vertical manual adjustment, by the operator. The oxyfuel torch has manual starting without capacitive sensor (in standard configuration). Upon request, the automatic starting and the THC with capacitive control are available. The off-set setting between the SLAVE torches and the MASTER one is made manually, with the option of having it controlled by CNC.

MISCELAZIONE DEI GAS

La miscelazione dei gas e la gestione dei tempi ciclo (riscaldamento e taglio) avviene attraverso delle elettrovalvole temporizzate. A richiesta, sono disponibili elettrovalvole proporzionali gestite dal CNC per automatizzare al massimo il processo.

GAS MIXING

The gas mixing and the management of the cycle time (heating and cut) is made through timed solenoid valves. Upon request, also the proportional solenoid valves controlled by CNC and by software are available, in order to automate and optimize the cutting process.



Foratura / Maschiatura

Drilling / Tapping



UNITÀ DI FORATURA/MASCHIATURA

L'installazione di una testa a forare include:

- Testa a forare ISO40 con mandrino da 8000 rpm (\varnothing max 30 mm – filetto max M27).
- Unità premi lamiera.
- Adattamento strutturale del portale.
- Banco tipo pesante.
- Impianto di nebulizzazione.
- Impianto di soffiatura.

DRILLING/TAPPING UNIT

The application of the drilling unit:

- Drilling head ISO40 with spindle of 8000 rpm (\varnothing max 30 mm – thread max M27).
- Hold down units.
- Structural adjustment of the gantry.
- Special sturdy bench.
- Nebulizer device.
- Pneumatic blower device.



Bending & Cutting Solution



CAMBIO UTENSILI AUTOMATICO

Con l'unità di foratura è possibile equipaggiare la macchina con un cambio utensili automatico, composto da un magazzino a scomparsa nel banco di lavoro. Il magazzino è disponibile nella versione da 6 o 12 stazioni.

AUTOMATIC TOOL CHANGER

In case of application of the drilling unit, the machine can be equipped with an automatic tool changer, composed by a device disappearing in the working table. The tool changer is available in the version with 6 or 12 positions.



Accessori Accessories



UNITÀ DI FORATURA PNEUMATICA

Unità di foratura pneumatica semplice ed economica (disponibile per tutte le macchine plasma Warcom) installata in off-set accanto alla torcia plasma. Ideale per lavorazioni di bulinatura e foratura fino a max Ø 6 mm.

PNEUMATIC DRILL UNIT

Pneumatic drill unit simple and cheap (available on all plasma machines by Warcom), installed in off-set near to the plasma torch. Suitable for chasing and drilling up to Ø 6 mm.



UNITÀ DI BULINATURA CHASING UNIT

Warcom

Bending & Cutting Solution







Bending & Cutting Solution





Bending & Cutting Solution

W - TUBE



Il dispositivo W-TUBE consiste in un prolungamento a sbalzo della trave porta torcia per tagliare tubi di sezione tonda di diametro massimo pari a 600 mm, oltre a tubolari quadrati o rettangolari e a profili aperti, alloggiati su N. 2 (o più, a seconda della lunghezza) lunette motorizzate su 2 assi in modo da sostenere diversi diametri.

In testa alle lunette si trova il mandrino motorizzato (asse rotativo), che consente di lavorare tubi di diametro massimo 600 mm.

W-TUBE device consists of an extension cantilever of the beam that allows the torch to cut round pipes, square and rectangular tubes and open profiles, supported by N. 2 (or more, according to the length of the machine) retaining rests motorized on two axes in order to suit different diameters. On top of the aforementioned rests there is the motor spindle (rotary axis) that allows to work up to 600 mm diameter tubes.



Il dispositivo W-Tube supportato da software dedicati consente lavorazioni su tubo anche in modalità bevel e foratura garantendo al cliente una vasta gamma di soluzioni automatizzate.

W-Tube device aided by an appropriate software allows machining of the pipe even in bevel and drilling mode ensuring the customer a wide range of automated solutions.



Il sistema di aspirazione interviene dall'interno del mandrino e consente un'aspirazione efficiente su tutta la lunghezza del tubo.

The suction system works inside of the spindle and allows an efficient suction on the whole length of the tube.



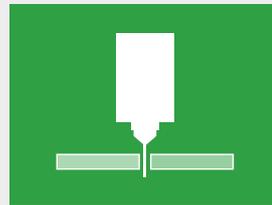
Lavorazioni meccaniche

Mechanical machining

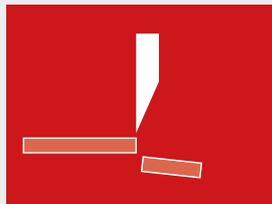




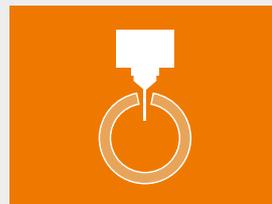
**PRESSE PIEGATRICI
PRESS BRAKES**



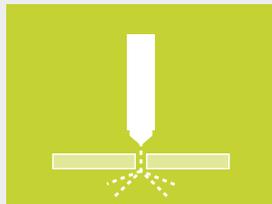
**TAGLIO LASER
LASER CUTTING**



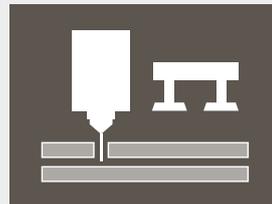
**CESOIE
GUILLOTINE SHEARS**



**TAGLIO TUBO
TUBE CUTTING**



**TAGLIO PLASMA
PLASMA CUTTING**



**AUTOMAZIONE LASER
LASER AUTOMATION**

www.warcom.it



Warcom srl
Via Enrico Fermi, 3
25030 Adro (Brescia) Italy
Tel +39 030 7450461
Fax +39 030 7450156
info@warcom.it



INDUSTRY 4.0