

SOTTAAB®

LINEA
tech



Welcome to Soitaab

*Innovazione nella
tradizione*



Per un Gruppo industriale italiano essere un leader riconosciuto nel **mercato internazionale** significa saper coniugare tradizione pluriennale, **sviluppo tecnologico**, **affidabilità**, **creatività**, **ricerca sui materiali**, **qualità nel servizio** e la capacità di porre al centro di tutto sempre e comunque le esigenze del cliente.

È così che **SOITAAB**, da molti anni, ottiene successi in ogni continente, producendo e distribuendo **macchine da taglio a CNC e Segatrici a Nastro**; l'esperienza acquisita in anni di interazione con i clienti e la rispondenza alle loro esigenze di **efficienza**, **qualità e precisione** oltre ad un sapiente utilizzo e sviluppo di **consolidate e moderne tecnologie di taglio**, come quella con **plasma**, **ossitaglio**, **getto d'acqua e laser**, **supportate da soluzioni informatiche e da automatismi all'avanguardia** sono la chiave per poter soddisfare le richieste di impianti e linee più ambiziose e complesse. **SOITAAB** cura con estrema attenzione ogni aspetto della filiera industriale, nel rispetto di una produzione e di un **know how** completamente **Made in Italy**; il moderno stabilimento di Milano dispone di un'area espositiva permanente al servizio dei suoi operatori e clienti provenienti da tutto il mondo per qualsiasi richiesta di **prove di taglio e dimostrazioni dal vivo**.

SOITAAB è un'azienda certificata **ISO9001**.

For an Italian Group, being recognized as leader in the **international industrial market**, means knowing how to combine long-term tradition, **technological development**, **reliability**, **creativity**, **materials research**, **service quality** and the capability to focus on the customer's needs.

In this way for many years has been **SOITAAB** in every continent, producing and distributing **CNC cutting machines and band saws**.

The wide experience gained over years of interaction with his customers has met their requirements of **efficiency**, **quality and accuracy**.

The wide use and development of **consolidated and modern technologies**, such as **plasma**, **oxy-fuel**, **waterjet and laser**, **supported by advanced IT solutions and automation** are the winning key to satisfy the more ambitious and complex systems and production lines.

SOITAAB pays great attention in taking care of any aspect of the industrial chain, in respect of a production and knowhow entirely **Made in Italy**.

The new modern factory in Milan area with a permanent exhibition and show room welcomes all domestic and international dealers and customers to meet any need or requirement with **live demonstration and cutting test**.

SOITAAB IS AN **ISO 9001** certified company.

Accessori Linea RED

- Tastatori capacitivi interni ed esterni
- Accenditori automatici interni ed esterni
- SPT Plasma Bevel
- Testa ossitaglio per il taglio cianfrino a 3 cannelli manuale
- Marcatore plasma
- Marcatore a bulino

Accessories Linea RED

- Internal and external Capacitive height sensor
- Internal and external Automatic electric ignition
- Oxy MR (manual rotation) head (3 torches)
- Plasma marker
- Punching marker

Interasse vie di corsa (min-max)	3000 mm - 5500 mm
Lunghezza macchina e Lunghezza utile macchina con 4 mt di binari	2000 mm
Binari longitudinali HEB - STD	120 mm
Costruzione trave trasversale	Doppia
Guide trasversali	Lineari a ricircolo di sfere
Coperture guide	NO
Cremagliere	Denti dritti
Motorizzazione longitudinale	Doppia
Velocità di spostamento	20 m/min
Quality standard	ISO 9013 e EN DIN 28 206
Numero max carrelli Master	2
Numero max carrelli Slave (plasma)	1
Numero max carrelli Slave (oxy)	6
Doppio Master	2 plasma o 1 plasma + 1 oxy
Posizionamento automatico carrelli trasversali	NO
Distribuzione gas per ossitaglio	Valvole proprzionali
Spessore max di taglio con oxy	250 mm
Gas taglio impiegati	Ossigeno, propano, metano, acetilene
Plasma impiegati	Alta definizione
Potenza max plasma	Fino a 400 A
Bevel plasma	SI
Bevel oxy	MR + - 90°
Teste a forare	ISO 30 per soli prefiori
Tipologia cambio utensili	Manuale, Pneumatico
Tipologia Tubocut	Sollevamento manuale
Diametro tubo	da 76 mm a 500 mm
Coordinate assolute	Opzione
Tipologia CNC	SOITAAB CNCII
Libreria figure parametriche	STD, fino a 30 (opzione da 31 a 78)
Data base oxy e plasma	Opzione

Il modello **RED**, ha una **struttura con doppia trave**: una anteriore dove scorrono i carrelli trasversali su due guide lineari, una posteriore di rinforzo. **LINEA RED** offre diverse possibilità di applicazioni quali **ossitaglio, taglio plasma, marcatura e dispositivo di preforatura meccanica**.

LINEA RED è a **doppia motorizzazione longitudinale con motori Brushless ed azionamenti digitali a coordinate assolute**. La movimentazione è ottenuta mediante accoppiamenti pignone e cremagliera e un dispositivo di recupero giochi con molla di precarico. **LINEA RED** può essere equipaggiata fino a 6 carrelli ossitaglio e 2 carrelli plasma con interasse fino a 5.500 mm e a seconda del numero dei carrelli copre una larghezza utile di taglio fino a 4.500 mm. Nel campo dell'ossitaglio, ciascun cannello è dotato di un gruppo distribuzione singolo gas a **3 valvole proporzionali** dedicate interamente controllate da CNC. Un data base dei parametri di taglio, rende la **gestione dei gas completamente automatica e controllata dal CNC**.

Nella tecnologia plasma, oltre ai sistemi di taglio tradizionali, **LINEA RED** dispone della struttura meccanica idonea per l'**applicazione dei più sofisticati sistemi di taglio ad alta definizione** con la gestione ottimale dei parametri per un risultato di taglio ottimale anche su sagome di complicata elaborazione e su fori di piccoli diametri. Inoltre, dove disponibile, grazie alla consolle automatica dei gas automatica, gestita direttamente dal **CNC**, **LINEA RED** può essere arricchita di un data base per la **gestione automatica dei parametri di taglio** tale da rendere questa macchina, una macchina di **altissime prestazioni e precisioni**.

Il **controllo numerico SOITAAB CNC** a menù interattivo con monitor "touch screen" a colori, dispone di una libreria di 78 figure fisse parametriche.

The **RED** model has a **structure with double beam**; a front one where the carriages transversly slide on two linear guides and a rear one for reinforcement. **LINEA RED** offers various possibilities of applications such as **flame cutting, plasma cutting, marking and mechanical predrilling**.

LINEA RED is equipped with absolute coordinates longitudinal twin brushless motors and digital drives. The movement is achieved by mounting the rack and pinion system on an floating device with a preloaded spring.

LINEA RED can be equipped with up to 6 carts oxyfuel and plasma. 2 carriages with a rail distance up to 5.500 mm, depending on the number of carriages, it covers a useful cutting width up to 4.500 mm. With the oxy-flame technology, the gas distribution is provided by **3 fully proportional valves controlled by CNC and dedicated to each single carriage**.

The data base of the cutting parameters, inside the CNC Control, automatically manage and control the **gas distribution to the carriages during all the cutting process**.

Beside to the traditional cutting systems, **LINEA RED** has a mechanical structure perfectly suitable **for the application of the most sophisticated high definition plasma cutting systems** with the best management of the process parameters as a result of the optimal cutting even on complex shapes and execution of holes with small diameters.

The **CNC control managing the automatic gas console and technological parameters data base of the latest plasma system**, let the **Linea RED** reach high performance and precision of cutting.

The **CNC SOITAAB numerical control** has an interactive menu and a full color "touch screen" "monitor with a 78 fixed parameteric figures library. In addition to the **database of the various technologies used inside the machine**, it is provided a rich archive of technological parameters heritage of many years of Soitaab experience.



Sistema di taglio multiplo con posizionamento automatico delle singole teste tramite nastro trasportatore in acciaio.

Multiple cutting system without automatic positioning of single heads via steel conveyor belt.

CONTROLLO NUMERICO:
con menu interattivo e monitor touch screen, la versione standard dispone di una libreria di 78 figure fisse parametriche.

CNC CONTROL :
has an interactive menu and a full color "touch screen" "monitor with a 78 fixed parameteric figures library.



Accessori disponibili NOVA

- Tastatori capacitivi interni ed esterni
- Accenditori automatici interni ed esterni
- Posizionamento automatico dei carrelli Slave
- SPT bevel plasma
- Testa ossitaglio per il taglio cianfrino a tre cannelli a rotazione manuale
- Testa ossitaglio per il taglio cianfrino a tre cannelli a rotazione automatica
- Marcatori (aghi, bulino, plasma, polvere)
- Testa foratura e maschiatura, ISO40 e ISO50
- Cambio automatico utensili
- Raschiatori per la pulizia automatica sotto banco supporto lamiere

Accessories NOVA

- Internal and External capacitive height sensor
- Internal and External capacitive height sensor
- Transverse Automatic carriage positioning
- SPT bevel head
- Oxy MR (manual rotation) head (3 torches)
- Oxy (automatic rotation) head (3 torches)
- Markers (micro dot, punching, plasma and powder marking unit)
- ISO40 and ISO50 Drilling head
- Automatic changing tools
- Scrap conveyor

Offre una vasta gamma di soluzioni per il **taglio plasma, ossitaglio, foratura/maschiatura e marcatura**. Progettata con un concetto di **modularità** che la rende una macchina **versatile** per eccellenza, grazie all'impiego di soluzioni meccaniche ed elettroniche di ultima generazione; il tutto poi gestito in perfetta armonia dai software dedicati sviluppati interamente da Soitaab. Il portale della **LINEA NOVA** è a doppia trave; una anteriore dove scorrono i carrelli trasversali su due guide lineari protette da una copertura metallica e disposte a L e una posteriore di supporto e rinforzo. Ne consegue che **LINEA NOVA** è la giusta risposta alle esigenze delle carpenterie di vario genere. In effetti, partendo da una configurazione base, questa può essere allestita da subito o in un secondo tempo con estrema facilità, con diversi dispositivi quali; **teste per il taglio a cianfrino sia con plasma che ossitaglio, teste per la foratura e maschiatura fino a ISO50, cambio utensili e marcatori di vari tipi** ed altri che possono essere esaminati nello specifico. **LINEA NOVA** è a **doppia motorizzazione longitudinale con motori Brushless ed azionamenti digitali**. La movimentazione è ottenuta mediante **accoppiamenti pignone e cremagliera a denti inclinati e un dispositivo di recupero giochi con molla di precarico**. I motori sono **assoluti** ossia tengono in memoria la posizione della macchina anche quando è spenta; funzione molto utile per lunghezze elevate dove non è richiesta l'operazione di homing all'accensione della macchina. In opzione, **cremagliera a denti elicoidali** sull'asse longitudinale e **vie di corsa longitudinali formate da guide lineari a ricircolo di sfere**. **LINEA NOVA** copre larghezze di taglio fino a 8.000 mm e lunghezze fino a 60.000 mm e oltre. In ossitaglio, **LINEA NOVA** impiega un **sistema di distribuzione dei gas** mediante delle **valvole proporzionali gestite interamente da CNC e dedicate a ciascun carrello**, che insieme al data base dei parametri di taglio, rendono la regolazione completamente automatica delle pressioni e dei flussi dell'ossigeno di taglio, riscaldamento e gas di taglio. I **cannelli ossitaglio** sono disponibili con **accensione automatica, tastatori capacitivi interni o esterni per il controllo automatico dell'altezza**. In plasma e dove disponibile, la **gestione automatica dei gas** è assicurata dall'interfacciamento con i vari sistemi e il CNC. Il data base dei parametri di taglio sviluppato da Soitaab assicura una elevata qualità di taglio sui pezzi tagliati e fori con perfetta precisione.

Il controllo numerico **SOITAAB CNC** con menu interattivo e monitor "touch screen" a colori, come standard dispone di una libreria di **78 figure fisse parametriche**, oltre al **data base delle varie tecnologie**.
CONTINUA NELLA PAGINA SUCCESIVA



Ossitaglio



Testa bevel 3 cannelli oxy



Anticollisione magnetica



Interasse vie di corsa (min-max)	NOVA: 4000 mm - 7000 mm NOVA+: 4000 mm - 12000 mm
Lunghezza macchina e Lunghezza utile macchina con 4 mt di binari	2000 mm
Binari longitudinali HEB - STD	NOVA: 180 mm NOVA+: 180 mm, fino a ISO40, 2 pattini per spalla laterale
Costruzione trave trasversale	Doppia
Guide trasversali	Lineari a ricircolo di sfere
Coperture guide	SI
Cremagliere	Denti dritti
Motorizzazione longitudinale	Doppia
Velocità di spostamento	20 m/min
Quality standard	ISO 9013 e EN DIN 28 206
Numero max carrelli Master	3
Numero max carrelli Slave (plasma)	2
Numero max carrelli Slave (oxy)	12
Doppio Master	2 Master plasma + 1 Master oxy o combinazioni
Posizionamento automatico carrelli trasversali	SI (opzione)
Distribuzione gas per ossitaglio	Valvole proprzionali
Spessore max di taglio con oxy	250-300 mm
Gas taglio impiegati	Ossigeno, propano, metano, acetilene
Plasma impiegati	Alta definizione o equivalenti
Potenza max plasma	Fino a 800 A
Bevel plasma	SI
Bevel oxy	MR + - 90°, IR
Teste a forare	NOVA: ISO 30 per soli prefori ISO 40 Internal Cooling (dim. 35-M20) NOVA+: ISO 30 per soli prefori ISO 40 Internal Cooling (dim. 35-M20) ISO 50 Internal Cooling (dim. 50-M27)
Tipologia cambio utensili	NOVA: Automatico (6 o 12) NOVA+: Automatico (6 o 12) ISO 50 solo 6
Tipologia Tubocut	Sollevamento manuale (in opzione autimatico)
Diametro tubo	NOVA: da 76 mm a 650 mm NOVA+: da 76 mm a 800 mm
Coordinate assolute	SI
Tipologia CNC	SOITAAB CNCI
Libreria figure parametriche	STD, fino a 78
Data base oxy e plasma	SI

gie adottate sulla macchina dove viene fornito un ricco archivio di parametri tecnologici patrimonio della Soitaab e frutto di anni di esperienza.

It offers a wide range of solutions for **plasma cutting, flame cutting, drilling/tapping and marking**. Designed with a **modular** concept which makes it a **versatile** machine for excellence through the use of mechanical and electronic solutions of the last generation; all in perfect harmony then managed by dedicated software developed entirely by Soitaab. The portal of **LINEA NOVA** is double beam: a front one where the carriages transversly slide on two linear guides that are protected by a metal cover and positioned as an “L” and a secondary back side beam as reinforcement. It follows that the **LINEA NOVA** is the right response to the needs of any demands on steel structures. In fact, starting from a basic configuration, it can be set up immediately or at a later stage with various devices such as; **heads for cutting in bevel with plasma, heads for drilling and tapping up to ISO50, tool changes and markers of various types** and others that can be specifically examined. **LINEA NOVA** is equipped with absolute coordinates longitudinal twin brushless motors and **digital drivers**. The movement is achieved coupling **pinion and rack wiht helical teeth** and a **recovery device with a spring preload device**. The **motors have absolute** coordinate that memorize the machine coordinate position even when the machine is switched off; this feature is very useful for large machien dimension which do not require the homing position procedure.

Optionally the Linea Nova can be equipped with **with helical teeth** racks, on the longitudinal axis and **runways by longitudinal linear guides**. **LINEA NOVA** covers cutting width up to 8.000 mm and length up to 60.000 mm and more
With the oxyfuel technology, the **LINEA NOVA** uses a **system of distribution of gas** through **proportional valves fully managed by CNC** which together with the data base of the cutting parameters, make the fully automatic adjustment of pressures and flows of oxygen cutting, heating and gas cutting. The **oxy-fuel** torches are available with **automatic ignition, capacitive height control device either internal or external**. The **CNC control managing the automatic gas console and technological parameters data base** of the latest plasma system, let the Linea NOVA reach **high performance and precision of cutting**.
The CNC SOITAAB numerical control has an interactive menu and a full color “touch screen “monitor with a 78 fixed parameteric figures library.
In addition to the **database of the various technologies used** inside the machine, it is provided a rich archive of technological parameters heritage of many years of Soitaab experience.



Specifiche di applicazione TESTA A FORARE ISO 40

Diametro Minimo di Foratura	4 mm
Diametro Massimo di Foratura	35 mm
Maschiatura	fino a M16
Spessore Massimo di Foratura	90 mm
Spessore Minimo di Foratura	5 mm

TESTA A FORARE ISO 40

Testa a forare a singolo utensile montato direttamente sull'unità a forare completo di:

- Dispositivo di raffreddamento punta esterna, comandato direttamente da CNC
- Slitta premi pezzo pneumatica per la tenuta della lamiera sul banco di sostegno durante la fase di foratura e/o maschiatura
- Software su CNC per la gestione in automatico della t esta a forare, modulare
- Pinze bloccaggio lamiera
- Lubrificazione interna
- Serbatoio per lubrificazione con aria / olio a 7 bar
- Puntatore laser per ricerca e allineamento automatico della lamiera



Specifiche di applicazione TESTA DI FORATURA ISO 50

Diametro Minimo di Foratura	8 mm
Diametro Massimo di Foratura	50 mm
Maschiatura	fino a M27
Spessore Massimo di Foratura	90 mm
Spessore Minimo di Foratura	8 mm

TESTA DI FORATURA ISO 50

CARRELLO MASTER equipaggiato con testa a forare e maschiare a singolo utensile, con utensile singolo ad inserti montato direttamente sull'unità a forare completo di:

- Dispositivo di raffreddamento punta esterna, comandato direttamente da CNC
- Slitta premi pezzo pneumatica per la tenuta della lamiera sul banco di sostegno durante la fase di foratura e/o maschiatura
- Software su CNC per la gestione in automatico della testa a forare, modulare
- Pinze bloccaggio lamiera
- Lubrificazione interna
- Serbatoio per lubrificazione con aria / olio a 7 bar
- Puntatore laser per ricerca e allineamento automatico della lamiera



Interasse vie di corsa (min-max)	2000 mm - 4000 mm
Lunghezza macchina e Lunghezza utile macchina con 4 mt di binari	2000 mm
Binari longitudinali HEB - STD	120 mm
Costruzione trave trasversale	Singola
Guide trasversali	Barre cilindriche
Coperture guide	NO
Cremagliere	Denti dritti
Motorizzazione longitudinale	Doppia
Velocità di spostamento	20 m/min
Quality standard	ISO 9013 e EN DIN 28 206
Numero max carrelli Master	1
Numero max carrelli Slave (plasma)	0
Numero max carrelli Slave (oxy)	4
Doppio Master	NO
Posizionamento automatico carrelli trasversali	NO
Distribuzione gas per ossitaglio	Valvole proporzionali
Spessore max di taglio con oxy	150 mm
Gas taglio impiegati	Ossigeno, propano, metano, acetilene
Plasma impiegati	Alta definizione o equivalenti
Potenza max plasma	Fino a 400 A
Bevel plasma	NO
Bevel oxy	NO
Teste a forare	NO
Tipologia cambio utensili	NO
Tipologia Tubocut	NO
Diametro tubo	NO
Coordinate assolute	NO
Tipologia CNC	SOITAAB CNCII
Libreria figure parametriche	STD, fino a 30 (opzione da 31 a 78)
Data base oxy e plasma	Opzione

Progettata per rispondere alle esigenze di **qualità ed economicità** del taglio termico, **LINEA PRO** offre diverse possibilità di applicazioni quali **ossitaglio, taglio plasma e marcatura**.

LINEA PRO è a doppia motorizzazione longitudinale con **motori Brushless ed azionamenti digitali**. La movimentazione è ottenuta mediante **accoppiamenti pignone e cremagliera** e un **dispositivo di recupero giochi con molla di precarico**. **LINEA PRO** può essere equipaggiata fino a 4 carrelli ossitaglio e un carrello plasma con larghezza utile di taglio fino a 3.000 mm ed interasse fino a 4.000 mm. In ossitaglio, il gruppo distribuzione gas dispone di **3 valvole proporzionali interamente controllate da CNC**. In opzione, un data base dei parametri di taglio, rende la **gestione dei gas** completamente **automatica e controllata dal CNC**. In plasma, oltre ai sistemi di taglio tradizionali, **LINEA PRO** dispone della struttura e meccanica idonea per l'applicazione dei più **sofisticati sistemi di taglio ad alta definizione** con la gestione ottimale dei parametri per un risultato di taglio ottimale anche su sagome di complicata elaborazione e su fori di piccoli diametri. Inoltre, come opzione e dove disponibile la **console di gas automatica**, il **CNC** può essere arricchito di un **data base per la gestione automatica dei parametri di taglio** tale da rendere questa macchina, nella sua **economicità**, una macchina di **altissime prestazioni**.

Il controllo numerico **SOITAAB CNC** con menu interattivo e monitor "touch screen" a colori, dispone di una libreria di **78 figure fisse parametriche**.

Designed to meet the need for quality and economical thermal cutting, **LINEA PRO** offers various possibilities for applications such as **flame cutting, plasma cutting and marking**. **LINEA PRO** is a longitudinal twin motors with **brushless motors and digital drives**. The movement is achieved by **coupling rack and pinion on a preloaded spring floating device**. **LINEA PRO** can be equipped with up to 4 oxy-fuel carriages and with one plasma carriage, cutting width up to 3.000 mm and a real distance up to 4.000 mm.

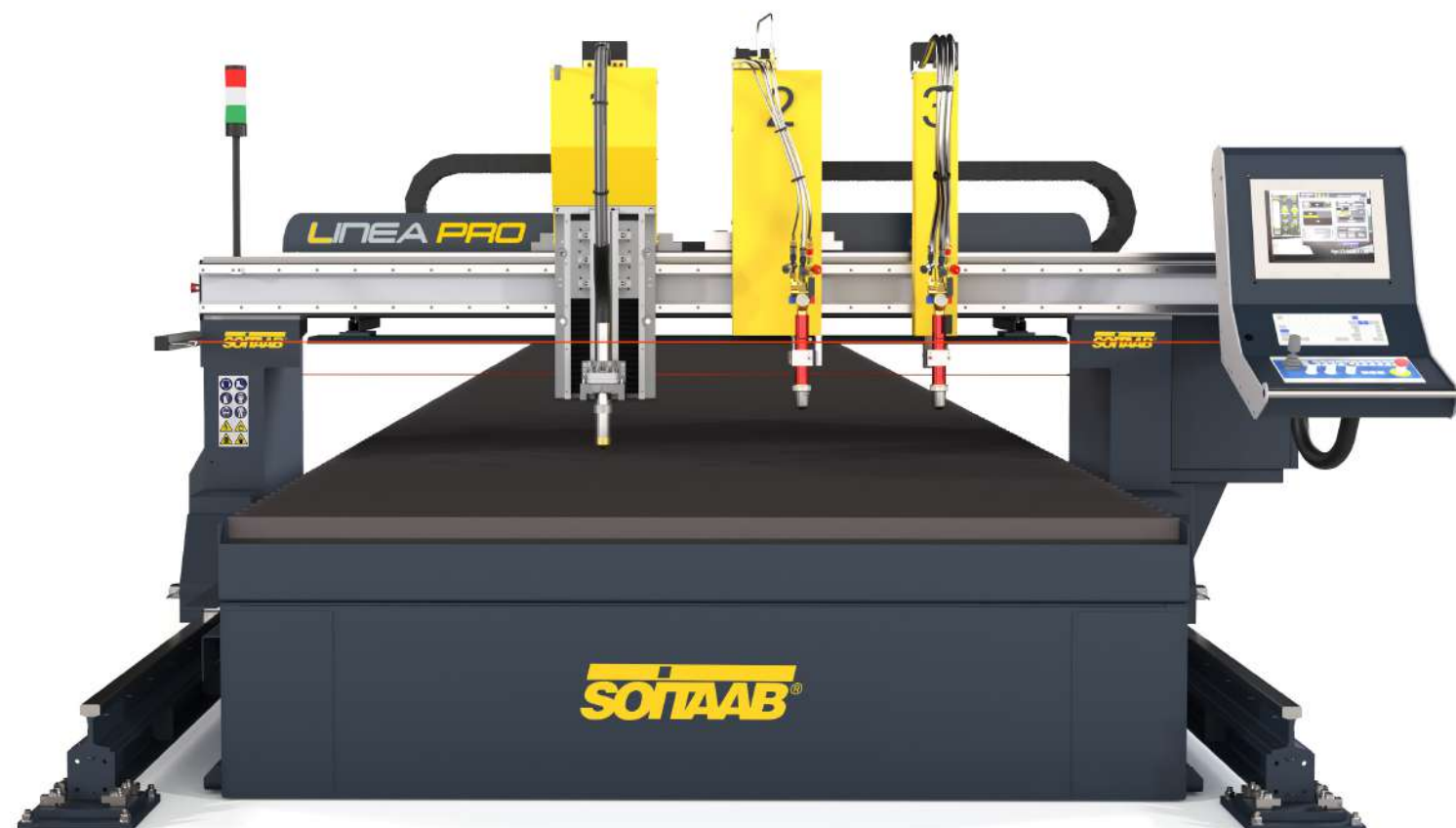
With the oxy-flame technology, the gas distribution is provided by **3 fully proportional valves controlled by CNC and dedicated to each single carriage**.

The data base of the cutting parameters, inside the CNC Control, automatically manage and control the **gas distribution to the carriages during all the cutting process**.

The **LINEA PRO** has a mechanical structure suitable for the application of the most sophisticated systems for cutting in high definition with the optimal control of the parameters for a high level performance.

The **oxy-fuel** torches are available with **automatic ignition, capacitive height control device either internal or external**.

The **CNC control managing the automatic gas console and technological parameters data base** of the latest plasma system, let the Linea NOVA reach **high performance and precision of cutting**. The **CNC SOITAAB numerical control** has an interactive menu and a full color "touch screen" monitor with a 78 fixed parameteric figures library.



04

LINEA TUBOCUT

Lineatubo automatica

CARATTERISTICHE COMUNI A TUTTI I MODELLI E ACCESSORI

- Aspirazione locale posta posteriormente al mandrino
- Giri per minuto 16 rpm
- Lunghezza max tubo: 3.000 mm, 6.000 mm e 12.000 mm
- Spessore minimo 3 mm
- Spessore massimo 20 mm
- Dispositivi Singoli a doppio rullo per il supporto dei tubi con regolazione manuale sia in altezza che per il longitudinale
- Opzionalmente
- Rulliera longitudinale per supporto tubi regolabile automaticamente in altezza
- Rulliera suddivisa in una serie di doppi rulli con posizionamento manuale da Ø min a Ø max
- Portata massima: 250 kg/metro

Automatic Tubocut

COMMON FEATURES AND OPTIONAL

- Fume exhausting connection from the back side of the "Tubocut",
- Round per minute 16 rpm
- Pipe length: 3.000 mm 6.000 mm 12.000 mm
- Minimum pipe thickness 3 mm
- Maximum pipe thickness 20 mm
- Single device with double roller to longitudinally subtain the pipe, with Manual Vertical and longitudinal adjustment of the rollers
- Optionally
- Longitudinal rollers for pipe support automatically adjustable in height
- Rollers dived into a set of series of double rollers with manual adjustment of the pipe position from min Ø to max Ø
- Maximum payload: 250 kg/meter

La **LINEA TUBOCUT** è adatta al **taglio di tubi tondi, quadrati e rettangolari**, può essere **manuale o automatica** ed equipaggiata in base alle varie esigenze di taglio.

Inoltre la **LINEA TUBOCUT** automatica dispone di una rulliera longitudinale per il supporto dei tubi regolabile automaticamente in altezza, suddivisa in una serie di doppi rulli con posizionamento manuale e una portata massima di 250 kg/metro.

The **TUBO LINECUT**, suitable **for cutting round, square and rectangular tubes**.

The **TUBO LINECUT** can be manual or automatic and equipped according to the various cutting needs.

In addition the tube line has an ongitudinal roller for pipe support automatically adjustable in height.

Roller dived into a series of double rollers with manual adjustment of the pipe position from the minimum to the maximum diameter. Maximum payload: 250 kg/meter.



05

LINEA OXY

La **LINEATECH HT OXY** dotata di una speciale torcia MTT, consente un taglio di qualità da 200 mm a 600 mm, mentre per spessori superiori, con la seconda torcia dedicata MT e adduzione di polvere di ferro, si raggiunge uno spessore di taglio di **1000 (??) mm**.

Il portale è progettato e dimensionato opportunamente per resistere alle alte sollecitazioni torsionali.

La **LINEATECH HT OXY** ha una **struttura con doppia trave**: una anteriore, ha la funzione di recare le guide lineari trasversali per lo scorrimento dei carrelli portautensili, una posteriore ha la funzione di irrigidimento del portale e di mantenimento della squadatura di tutto il sistema.

A differenza di tutte le altre linee, **LINEATECH HT OXY** è **dotata di un sistema di protezione anticalore** composto da una piastra in acciaio montata sotto trave per disperdere il calore prodotto dal taglio e una barriera costituita da una piastra in acciaio separata montata su ciascuna spalla.

The **LINEATECH HT OXY** equipped with a special MTT torch, it allows quality cutting from 200 mm to 600 mm, while for higher thicknesses, with the second dedicated MT torch and adduction of iron powder, a cutting thickness of 1000 mm is reached.

The portal is designed and suitably sized to resist high torsional stresses.

The **LINEATECH HT OXY** model has a **structure with double beam**: a front one where the carriages transversly slide on two linear guides and a rear one for reinforcement.

LINEATECH HT OXY is equipped with a heat protection system made up of a steel plate mounted under the beam to disperse the heat produced by the cut and a barrier made up of a separate steel plate mounted on each shoulder.





Controllo Numerico Modello Soitaab CNC Hardware

- Hardware basato su PC industriale.
- Monitor a cristalli liquidi LCD 15" (PRO, RED) e 19" (NOVA) TFT a Colori e touch screen industriale.
- Sistema operativo Microsoft® Windows® 10 Industry.
- 32GB Hard Drive (SSD) stato solido.
- 4GB RAM DDR3L.
- CPU (2.1 GHz) AMD SEMPRON.
- Porte USB 2.0.
- Moduli I/O con Interfaccia EherCAT.

- Simulazione grafica "pezzo" e del "percorso utensile" e "cattura" di porzioni con individuazione immediata del blocco di programma che le descrive (editor grafico interattivo).
- Libreria di 78 figure parametriche con possibilità di gestione degli attacchi e delle uscite del taglio e ripetizione del pezzo a matrice direttamente a bordo con la creazione del programma di taglio
- Importazione file DXF e DWG.
- Gestione delle diverse tecnologie di taglio da menu grafico semplice ed intuitivo.
- Allineamento lamiera, rotazione e scala programmi.
- Teleassistenza.

Numerical Control CNC Model Soitaab Hardware

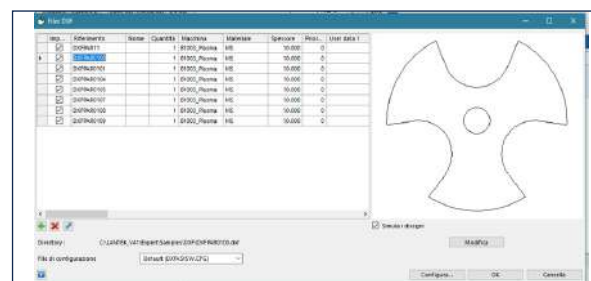
- Hardware -based industrial PC.
- LCD monitor LCD 15 " (PRO, RED) and 19" (NOVA) TFT Color touch screen and industrial.
- Operating System Microsoft® Windows10 Industry.
- 32GB Hard Drive (SSD) stato solido.
- 4GB RAM DDR3L.
- CPU (2.1 GHz) AMD SEMPRON.
- USB 2.0 Ports.
- I / O modules interface with EherCAT.
- 6 axes supported.

- Graphic simulation of "piece" and "tool path" and "capture" of portions described by immediate detection of the program block (interactive graphical editor).
- Library of 78 parametric figures with possibility of management of the lead in and lead out of the cut piece with matrix repetition and creation of the cutting program directly on board.
- Import DXF and DWG files.
- Management of different cutting technologies from simple and intuitive graphical menu.
- Plate Alignment, rotation and program scale.
- Remote service.

Descrizione Software WWCN BOSCH

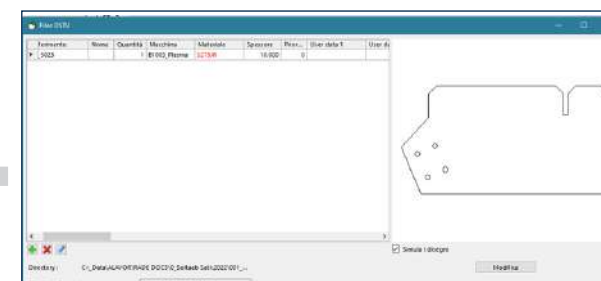
- Controllo numerico all'avanguardia, che unisce rapidità di elaborazione e precisione di esecuzione.
- Integrazione diretta con gli azionamenti Bosch tramite il protocollo SERCOS III.
- GUI Soitaab semplice e intuitiva.
- Anteprima grafica del part program.
- Visualizzazione in tempo reale dello stato dell'utensile di taglio e dell'andamento dell'esecuzione del programma.
- Supporto alla simulazione: Pre elaborazione con controllo dei finecorsa e possibile simulazione di taglio con puntatore laser.
- Allineamento lamiera e impostazione angolo direttamente sulla macchina indipendente dal programma pezzo.
- Possibilità di importare i programmi pezzo da chiavetta USB o direttamente dal PC/Server del cliente.
- Possibilità di importare i DXF direttamente nel CN.
- Pacchetto Industria 4.0: report di esecuzione dei programmi generato in tempo reale per integrazione con il sistema informatico di fabbrica.
- Opzionale, Pacchetto IoT con visualizzazione tempo di lavoro macchina, metri tagliati, utilizzo delle tecnologie, stato I/O. Possibilità di generare un report aggiuntivo a fine giornata.
- Ripartenza (ripresa esecuzione di un programma interrotto) molto semplice: rientro diretto nel punto di interruzione o selezione grafica dell'ente da cui ripartire.
- Libreria di 78 figure parametriche con possibilità di gestione degli attacchi e delle uscite del taglio e ripetizione del pezzo a matrice direttamente a bordo con la creazione del programma di taglio.
- Database parametri di taglio ferro/inox/alluminio direttamente a bordo macchina, con possibilità di selezionare automaticamente i parametri di taglio corretti.
- Rifilo lamiera per punti e squadatura lamiera seguendo l'allineamento impostato.
- Teleassistenza da remoto.

1



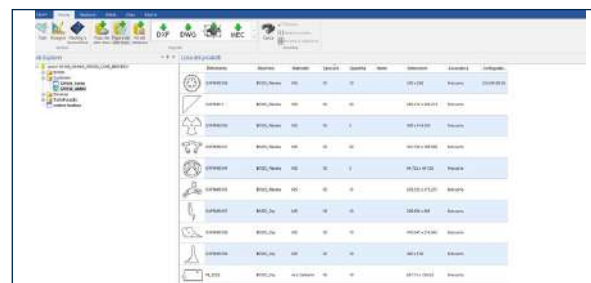
Importazione dei file in formato DXF

4



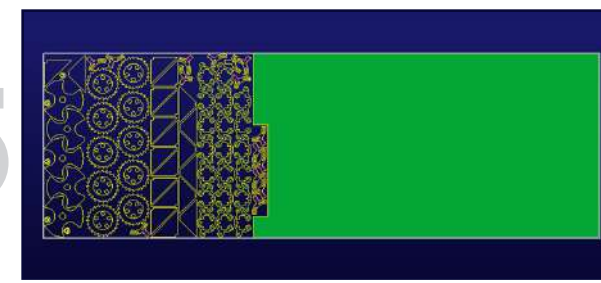
Importazione delle informazioni riguardanti il materiale, lo spessore e le diverse lavorazioni (Foratura con mandrino - utensile, maschiatura con il maschiatore, cianfrino per il taglio plasma).

2



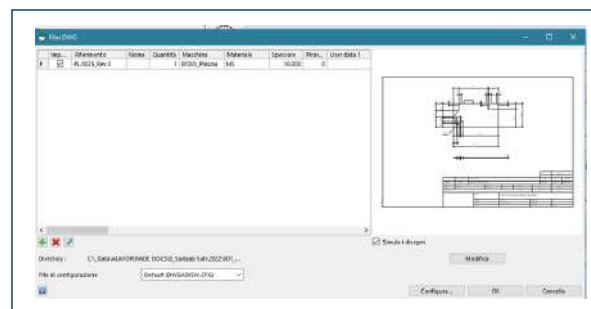
Lista dei pezzi con specificate le diverse tecnologie di taglio applicate (plasma, ossitaglio...), la quantità di pezzi, lo spessore e il materiale.

5



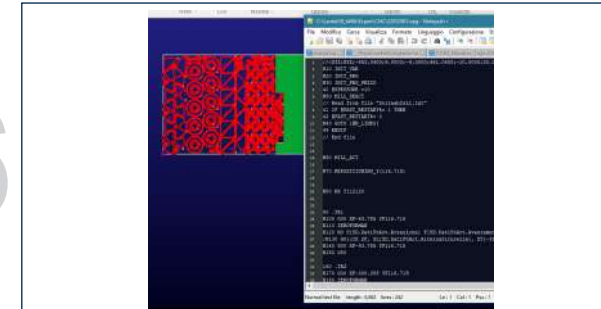
A sinistra tutti i pezzi sono stati nestizzati, a destra la porzione di lamiera raffigurata in verde è la rimanenza che ritornerà in magazzino per i lavori successivi.

3



Importazione di tutto il disegno DWG con quote e cartiglio.

6



Nesting con il programma di taglio


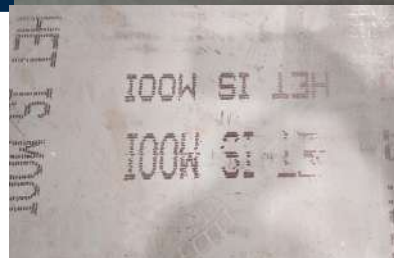


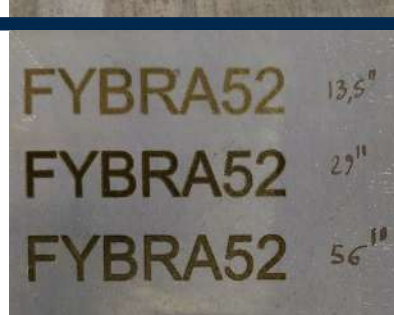

tecnica di organizzazione della produzione volta a ridurre al minimo lo spreco di materie prime, tramite il posizionamento preventivo virtuale degli elementi da realizzare a partire da un'unica lastra, incastrandoli tra di loro nel piano di taglio.



07

Accessori **NOVA**
marcatura e cambio utensili

RED NOVA PRO

	Marcatura al plasma <ul style="list-style-type: none"> • Processo di marcatura a basso livello di corrente 10-20 Amp • La marcatura al plasma può essere elaborata con la stessa torcia per taglio al plasma. • Il controllo CNC gestisce i parametri di modifica e marcatura a bassa corrente. 	Plasma Marking <ul style="list-style-type: none"> • Marking process with Low Current Level 10-20 Amp. • The Plasma Marking can be processed with the Same Plasma Cutting Torch and Consumables. • The CNC Control manage the low current modification and Marking Parameters. 	●	●	●
	Marcatura a getto d'inchiostro <ul style="list-style-type: none"> • Il processo di marcatura è dato da una stampa di inchiostro nella lastra da parte di una specifica testa dello strumento di marcatura con una serie di aghi. • Molto definito e nitido sia della linea che delle Lettere e Numeri 	Ink-Jet Marking <ul style="list-style-type: none"> • The Marking Process is given by a Printing of Ink into the Plate by a specific Marking Tool Head with a series of Needle • Very defined and clearness of the marked line and/or Letter/Numbers 	●	●	●
	Marcatura ad aghi <ul style="list-style-type: none"> • Il processo di marcatura è dato da uno strumento ad ago specifico all'interno di una testa con un'area di marcatura specifica di 100 x 100 mm 	Needle Marking <ul style="list-style-type: none"> • The Marking Process is given by a Specific Needle Tool inside an Head with a specific Marking Area of 100 x 100 mm 	●	●	●
	Marcatura a punzonatura pneumatica <ul style="list-style-type: none"> • Il processo di marcatura è dato da uno strumento di punzonatura che penetra fisicamente nella piastra metallica 	Pneumatic Punching Marking <ul style="list-style-type: none"> • The Marking Process is given by a Punching Tool that physically penetrates the metal plate. 	●	●	●
	Marcatura in fibra laser a bassa potenza. Il Processo di Marcatura è dato da una foratura Laser della lastra con un'area di marcatura specifica di 100 x 100 mm.	Low Power Laser Fiber Marking <ul style="list-style-type: none"> • The Marking Process is given by a Laser Boring of the plate with a specific Marking Area of 100 x 100 mm. 	●	●	●
	Cambio automatico utensili Cambio utensili automatico per teste di foratura con attacchi ISO completo di dispositivo laser di lettura utensile. <ul style="list-style-type: none"> • Posizioni disponibili per ISO 40: fino a n° 12. • Posizioni disponibili per ISO 50: fino a n° 8. 	Automatic changing tools Automatic tool for drilling heads with full ISO attacks tool reading laser device. <ul style="list-style-type: none"> • Available positions ISO 40: up to n° 12. • Available positions ISO 50: up to n° 8. 	●	●	●

08

Accessori & tecnologie **NOVA**

RED NOVA PRO

	Posizionamento automatico dei carrelli	Automatic slave carriage positioning	●	●	●
	Testa bevel 3 cannelli ossitaglio a rotazione manuale o automatica Gruppo a tre cannelli ossitaglio per cianfrinatura con profili a X, Y, K, V su spessori medio-alti fino a 80 mm. Disponibile nella versione con rotazione manuale +/- 90°, o automatico a rotazione infinita e regolazione motorizzata dei cannelli laterali.	Triple oxy flame burners manual or automatic rotation Group of three oxygen cutting torches for caulk with profiles in X, Y, K, V on medium-high thickness up to 80 mm. Available with manual rotation +/- 90°, or automatic endless rotation and Lateral Motorized position of the burners.	●	●	●
	Testa bevel plasma 5 assi <ul style="list-style-type: none"> • Rotazione infinita della torcia plasma, senza rotazione dei cavi. • Rotazione laterale +/- 50° (in funzione del generatore). • Elevate velocità angolari. • Elevata precisione di impiego. • Struttura robusta e dinamica. 	5 axis plasma bevel head <ul style="list-style-type: none"> • Infinite Rotation of the Plasma Torch without cable twisting. • Rotation +/- 50° (depending on generator). • High angular speed. • High accuracy. • Tough and dynamic structure. 	●	●	●
	Cannelli Ossitaglio con capacitivo integrato <ul style="list-style-type: none"> • Accensione elettrica integrata. • Controllo capacitivo e accensione elettrica integrati. • Punte ad aggancio rapido. 	Flame burners <ul style="list-style-type: none"> • Integrated Electric Ignition. • Integrated Height Control And Electric Ignition. • Tool Free System. 	●	●	●
	Cannelli Ossitaglio con capacitivo e anello di testatura esterni	Flame burners	●	●	●
	Raschiatori per la pulizia automatica sotto banco supporto lamiera	Scrap conveyor	●	●	●

Gamma e tecnologie

PLASMA *tech*

La famiglia Plasma raggruppa la gamma delle macchine per il taglio automatico con procedimento al plasma; il processo plasma permette di raggiungere delle temperature molto elevate e di tagliare quasi tutti i materiali conduttori (Inox, All, Ferro, etc.)

Products and technologies

PLASMA *tech*

The plasma family offers a complete range of automatic CNC controlled plasma cutting machines.
The plasma process allows machines to reach very high temperatures and cut almost all conductive materials (Stainless steel, Aluminium, Carbon Steel, etc.).



LINEA *tech*

La famiglia Linea raggruppa la gamma delle macchine per il taglio automatico puramente con procedimento a fiamma ossidrica e/o combinato con un'altra tecnologia di taglio o di lavorazione. Lineatech è l'evoluzione tecnologica della ben nota e affermata macchina per il taglio a CNC Soitaab per eccellenza, la Lineacord.

LINEA *tech*

The linea includes our range of automatic cutting machines purely with oxyfuel or plasma processes or combined with machining technology.
LINEATECH is the well-known, gold medal, established technological evolution of our Soitaab CNC cutting machines, the Lineacord.



OMNIA *tech*

Omnia è la perfetta sintesi di tecnologie multifunzionali e combinate per la lavorazione di ogni tipo di lamiera e piastra. Questa macchina versatile e multi utensile, svolge numerose operazioni, quali taglio termico, marcatura, foratura, filettatura, svasatura e fresatura.

OMNIA *tech*

OMINIA is the perfect combination of multi-functional technologies to permit any kind of cutting and mechanical applications on steel plate. The new OMINIAtch by Soitaab is a versatile, multi-tools system, allowing multiple operations such as: thermal cutting, marking/scribing, drilling, tapping, countersinking and milling.



LASER *tech*

La nostra nuova gamma di macchine a tecnologia laser fibra: versatili, potenti, precise, flessibili e ad alte prestazioni. Elevata produttività ed affidabilità su ogni tipo di materiale e di spessori. Qualità di taglio ai massimi livelli di categoria ed una funzionalità semplice e completa al tempo stesso, grazie ad un CNC parametrizzato ed a un' interfaccia efficiente ed intuitiva.

LASER *tech*

Our new range of fibre laser technology machines: versatile, powerful, precise, flexible and high performance. High productivity and reliability on all types of materials and thicknesses. Cutting quality at the highest category levels and simple, complete functionality at the same time, thanks to parameterised CNC and an efficient and intuitive interface.



WATER *tech*

La famiglia Water raggruppa le macchine che si basano sul taglio a freddo legato alla tecnologia Water Jet; una soluzione unica per gestire pezzi sagomati con geometrie complesse, di materiali ferrosi e non e anche per spessori significativi.

WATER *tech*

The watertech family includes machines that rely on the nonthermal cutting technology of Water Jet.
A unique solution for handling molded pieces with complex geometries, in both ferrous and non-ferrous materials up to significant thicknesses.



SEGATRICI *FRIGGI*

Il marchio FRIGGI vanta oltre 60 anni di esperienza nello sviluppo di tecnologie di taglio per acciaio ed alluminio.
Da sempre sinonimo di alta tecnologia, efficienza ed affidabilità le nostre soluzioni di taglio a nastro sono progettate per applicazioni specifiche in sinergia con i nostri clienti al fine di rispondere ad ogni singola esigenza ed ottenere un basso costo per taglio unito ad levate prestazioni.

BANDSAWS *FRIGGI*

As a leader in the design and manufacturing of band saw machines, we have over 60 years of experience in the development of cutting technologies for steel and aluminium. Always synonymous of high technology, efficiency and reliability, our band saw cutting solutions have been designed for specific applications in synergy with our customers, in order to meet all individual needs and achieve low cost cutting combined with high performance.





SOITAAB Impianti srl
Via del Lavoro, 9
20061 Carugate (MI) - Italia
Ph +390292504044
info@soitaab.com
www.soitaab.com

SOITAAB USA Inc.
1343 Branchwood cr suite 202
Naperville, Illinois 60563 - USA
Ph: 1630 857 9295
info@soitaab.us
www.soitaabusa.com