



Client:
LIGNA DUMITECH
Str. Aluminului, Nr. 20
500158, Brasov,

Protocollo n: MF/2020/0239/V.01
Data: 29/09/2020

Techno Saw

CUPRINS

DATE SOCIETATE	Error! Bookmark not defined.
TECHNO SAW.....	Error! Bookmark not defined.
STRUCTURA	Error! Bookmark not defined.
ZONA DE LUCRU	Error! Bookmark not defined.
SCULE STANDARD IN DOTARE	Error! Bookmark not defined.
ZONA DE INCARCARE AUTOMATA	7
ZONA DE DESCARCARE AUTOMATA	Error! Bookmark not defined.
SOFTWARE SI GESTIUNE MASINA	8
DATE TEHNICE :	11
MONTAJ SI PUNERE IN FUNCTIUNE	11
OPTIONALE	12
CONDITII DE FURNIZARE	14

DETTAGLI SOCIETARI

ESSETRE S.r.l. Unipersonale
Società soggetta a direzione e coordinamento di Essetre Holding S.r.l.
Via della Repubblica Serenissima, 7 - 36016 Thiene (Vicenza) Italia

Tel. +39 0445 365999 - Email: info@essetre.com
P.I.-C.F. - Registro imprese n. 02025470242 R.E.A. n. 201220
Cap.Soc. € 1.500.000,00 i.v.

TECHNO SAW

TECHNO SAW ESTE UN CENTRU DE PRELUCRARE CU 6 AXE CONTROLATE CARE POT EFECTUA INTR-O MANIERA FOARTE RAPIDA SI FLEXIBILA PRELUCRARI DE FREZARE , TAIERE , GAURIRE PE ELEMENTE DE LEMN

ACESTE ELEMENTE SUNT UTILIZATE IN REALIZAREA PERETILOR FRAMING , PERGOLE , LOCURI JOACA ETC.



STRUCTURA

La Techno Saw este constituit dintr-o structura monobloc care reduce dimensiunile de gabarit pentru majorarea preciziei de prelucrare o instalare rapida si o punere in functiune facila .

- Structura monobloc in carcasa electrosudata cu inalta rezistenta si stabilitate .
- grupul de lucru brevetat cu 5 axe cu magazie de scule atasata ..
- Zona de incarcare si dscarcare grinzi automata .

Prelucrarea prin precizie se realizează la atelierul ESSETRE, datorită mașinilor-unelte de înaltă tehnologie pentru a obține gradul de precizie necesar pentru a garanta calitatea și precizia produsului finit..

Alunecarea grupurilor mecanice pe centrele noastre de lucru are loc prin intermediul unor ghidaje cu rulmenti cu recirculare cu role preîncărcate cu un coeficient de frecare foarte scăzut și o foarte mare precizie și **cu lubrifiere automată** prin pompa electrică gestionată de CN. Când lubrifianțul atinge nivelul minim din rezervor, este generat un semnal de alarmă generat pe monitor..

Mișcarea mecanică a axelor se realizează prin intermediul unor grupuri de motoare fără perii pe un suport de înaltă precizie cu dinți înclinați . Aceste grupuri garantează o precizie maximă de poziționare și o avansare a piesei de prelucrat în timpul operațiilor de prelucrare.

Toate componentele mecanice, electrice și electronice sunt furnizate de companiile internaționale pentru a oferi o fiabilitate ridicată a centrelor noastre de lucru și disponibilitate ușoară pe diferite piețe.



ZONA DE LUCRU

Zona de lucru a Tecno Saw este compus din grup flexibil de lucru dotat cu un grup de frezare brevetat in 5 axe , si iesire dubla cu urmatoarele caracteristici ::

- Electromandrina brevetata cu 2 iesiri opuse ;
- Structura din aluminiu cu centrala de racire pentru mentinere optima a temperaturii motorului .
- Motor de 8,5 kW la 5000 rot/1' ;
- Inverter pentru progmarame motor de la 1000 la 5000 rot/min
- Prindere scule HSK 63F;
- Rotatie axe B 250°;
- Rotatie axa C 540°;



Amplasat sub zona de lucru am introdus un covor motorizat drept, pentru pre-transportul de resturi și capete într-un spațiu de lângă cabina. Astfel pregătit, deșeurile produse de masina pot fi canalizate ulterior într-o zonă de colectare externă sau container, cu orice dispozitive suplimentare de transport.

Întreaga zonă de lucru în care funcționează capetele de frezare este delimitată de cabina standard CE completată cu protecții cu ferestre din policarbonat rezistent la rupere pentru a reduce disiparea de așchii, praf și zgomot.

Nr. 1 Magazie portscule rotativa cu 8 pozitii cu con tip HSK 63F gestionata de o axa controlata . magazia este montata pe partea frontala a cabinei si este completata cu protectie automata pentru mentinerea conurilor si sculelor curate.

SCULE STANDARD IN DOTARE .

Impreuna cu CNC sunt furnizate un kit care cuprinde:

- Nr. 1 Lama diametru 480 mm
- Nr. 1 Fresa elicoidala diametru 20 x 100 mm DX

Nr. 1 Kit scule dulgherie , completat cu portscule HSK 63F dotate cu penseta , contrapenseta si bucese ,:

- Nr. 1 Freza elicoidala diametru 20 x 50 mm DX
- Nr. 1 Freza a coada de randunica DX
- Nr. 1 Freza diametru 100 mm x 70 mm DX
- Nr. 1 Freza inclinata la 45° DX

ZONA DE INCARCARE AUTOMATA

Zona de încărcare este alcătuită dintr-un încărcător mare pentru grinzi, unde este posibil să se plaseze un rând de mai multe bucăți care sunt transportate automat una câte una pe transportorul rulant de intrare prin lanțuri care au suport de aluminiu pentru a evita deteriorarea piesei. Grinda este apoi blocată de clema de manipulare care aduce piesa în zona de lucru și de la clemele de prindere care blochează grinda obținând o precizie excelentă în timpul prelucrării.

Nr. 1 Zona de incarcare masina este compusa din ::

- Nr. 5 suporti fiksi sub structura masinii dotati cu grup cu lant motorizat pentru incarcarea automata a pieselor sau grinzilor pe rolele libere din planul masinii .
- Rola de intrare cu suprafata plastifiata pentru a nu distruge suprafata in timpul deplasarii .
- Penseta automata gestionata de CN pentru miscarea grinzii in zona de lucru (ASSE Y1). Penseta aluneca pe ghidaje cu rulmenti cu recirculare si transmit miscarea prin cremaliera rectificata .
- Role pneumatice pentru blocajul lateral din ambele parti pentru a tine piesa ferma in timpul prelucrarii .
- Fotocelula de securitate cu norme CE pentru a impiedeca operatorul sa intre in apropierea zonelor de lucruE



ZONA DE DESCARCA AUTOMATA

Zona de descarcare este compusa dintr-un amply descarcator unde piesele sunt depozitate si acumulate pe un plan inclinat . Masa de descarcare si traversele la iesire sunt blocate de banda motorizata (asse Y) care impinge piesa pe planul inclinat cu role libere .

Nr. 1 Planul de iesire al masinii compus din :

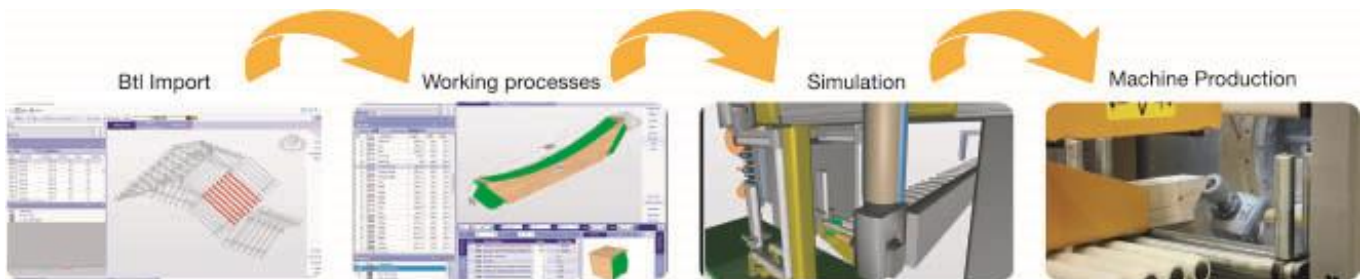
- Nr. 5 suporti pentru descarcare automata a grinzilor cu expulzor pneumatic
- Rola de iesire cu role libere pentru descarcare .
- Banda motorizata la iesire (ASSE Y2) pentru miscarea pieselor . Banda este controlata de o axa care permite extragerea piesei din zona de lucru si o descarca pe planul inclinat .



- Fotocelule de securitate cu norme CE pentru a nu permite operatorului sa avanseze in zona organelor de miscare .
- **A doua penseta automata gestionata de CNC pentru miscarea grinzii la iesirea din zona de lucru (Asse Y2).penseta gliseaza pe cremaliera rectificata .**

Nr. 1 tablou electric atasat portalului care contine aparatura electrica si electronica furnizata cu climatizarea pentru controlul temperaturii componentelor .

SOFTWARE DE GESTIUNE MASINA



Managementul masinii Techno ONE are loc prin intermediul Software Essetre Beams – grinzi , fiind extrem de versatil permitand interfatarea cu Cad Cam programe (exemple: Cad Work, Sema, Dietrich , Hsb, Weto etc.) specifica pentru structuri intr-u mod simplu intuitiv is usor de lucru.

Nr.1 GRAFICE SOFTWARE ESSETRE GRINZI -PERETI specifice pentru prelucrarea grinzilor și pereților cu vizualizare pe monitorul a piesei și prelucrarea în trei dimensiuni. Acest software permite o programare elementară a piesei, folosind macrocomenzile de prelucrare (bazate pe BTL 10.4) deja predefinite în cadrul programului. Software-ul este echipat cu sistem de simulare și anti-coliziune. Interfața operatorului software-ului grafic ESSETRE se bazează pe Windows și, prin urmare, operatorul de mașină trebuie să poată utiliza acest software. Software-ul folosește tehnologia grafică OPENGL.

Nr.1 postprocesor **BTL 10.4/10.6** per interfatarea cu programe de desene client : Cad Work, Sema, Dietrich, Hsb, Weto ecc.)

Nr. 1 Cheie de utilizare Software Essetre un singur dispozitiv .

Nr. 1 Contract asistenta telematica Software si update valabil 1 an .

Nr. 1 Consola mobila completata de CN, monitor a colori 22" TFT, tastatura PC cu caracteristici :

- Interfaccia Windows;
- Processore Pentium Intel Core i3 (o superiore);
- Memoria RAM 2Gb (o superiore);
- Hard Disk 100 Gb (o superiore);
- Port USB;



Nr. 1 CONTROLNUMERIC INDUSTRIAL

Nr.1 Nr .1 RTCP – functie software care face posibila miscarea sculei in jurul unui punct de referinta prin mentinere sculei constanta la suprafata de prelucrare.

Nr.1 imprimanta cu lipire manuala cuprinzand interfata cu cnc pentru generarea etichetei in timpul descarcarii piesei inclus in soft generare eticheta.

DATE TEHNICE:

Nr. 7 axe controlate	X-2Y-Z-B-C-M.U
Dimensiuni maxime grinda in lucru *La lungime poate varia in functie de incarcator	mm. 13.000x450x150
Dimensiuni minime lungime pentru incarcare automata .	mm 900
Dimensiuni minime sectiune	Mm 30X40
Rotatie axa C	Gradi 540
Rotatie axa B	Gradi 250
Viteza de deplasare pe axa X	mt/1' 100
Viteza de deplasare pe axa Y	mt/1' 150
Viteza de deplasare pe axa Z	mt/1' 50
Tensiune de lucru	Volts 400/50Hz ± 5%
Consum aer comprimat (7 Bar)	200 l/min

Per quanto riguarda la composizione della macchina Essetre Srl, si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche atte al miglioramento del proprio prodotto in qualsiasi momento e senza preavviso.

Si consiglia di verificare la portata e la planarità della superficie di appoggio dove sarà installato il centro di lavoro.

La macchina deve essere posta in ambiente chiuso/protetto dagli agenti atmosferici.

L'impianto di aspirazione non è incluso nell'offerta ed è a carico del cliente.

MASINA CU NORME CE

MONTAJ SI PUNERE IN FUNCTIUNE- inclus

Instalarea masinii la sediul clientului se executa cu nr . 2 tehnici Essetre, pentru un timp de 3 zile (fiecare tehnician).

Punerea in functiune masina la sediul clientului se face de catre un tehnic Essetre pe durata a 5 zile programate dupa cum urmeaza:

- nr. 2 zile dedicate set up masina
- nr. 2 zile cursuri de formare
- nr. 1 zi deplasare

cheltuielile cu deplasarea , cazarea si masa personalului Essetre in timpul montajului si punerii in functiune cad in sarcina clientului .

Nr. 1 Rola suplimentara la intrare motorizata pentru extinderea zonei de incarcare cu circa 6.000mm (de la 6l a 13 m). Dotata cu suportii pentru grupurile motorizate pentru incarcarea automata .

Nr. 1 Rola suplimentara la iesire cu role libere pentru extinderea zonei de descarcare cu 6.000mm (de 6 la 13 m). Dotata cu suportii cu lant motorizate pentru descarcarea automata a grinzilor .

CONDITII DE LIVRARE

TERMEN DE LIVRARE	4 luni de la plata avans
LIVRARE	Franco sediu producator
TRANSPORT	Cu camion
ASIGURARE	Incarcare – sarcina producator
AMBALAJ	Inclus
SCULE	Cele indicate in oferta.
ACCETTAZIONE DELLA MACCHINA IN ITALIA	<ul style="list-style-type: none"> • A macchina ultimata verrà eseguito un collaudo di nr. 2 giorni presso la sede Essetre, alla presenza di un incaricato autorizzato dal cliente a prendere in carico la macchina. Essetre si farà carico delle spese di vitto ed alloggio per tutta la durata del collaudo, mentre le spese di viaggio rimarranno a carico del cliente. • Il collaudo funzionale della macchina ha durata di nr. 1 giorno, e prevede l'esecuzione in macchina delle lavorazioni più significative su max. nr. 3 pezzi. Il secondo giorno verrà dedicato all'analisi e spiegazione della parte software. In caso il cliente voglia effettuare il collaudo funzionale prevedendo l'esecuzione di un proprio progetto o proprie lavorazioni, sarà tenuto ad inviare ad Essetre almeno 20 giorni prima del collaudo il seguente materiale: <ul style="list-style-type: none"> ○ Progetto CAD con relativo BTL ○ Materiale per la lavorazione ○ utensili per la lavorazione (se non acquistati direttamente da Essetre assieme alla macchina) <p>Per contro, Essetre fatturerà al cliente il costo dell'eventuale materiale di lavorazione/utensili, se non ricevuti preventivamente.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gli utensili impiegati durante il collaudo saranno quelli previsti nelle specifiche tecniche della macchina acquistata. In caso contrario, sarà cura del cliente provvedere agli stessi.
INSTALLARE SI PUNERE IN FUNCTIUNE	Cu tehnicii Essetre la clientul final . INCLUSA
PROTECTII ACUSTICE	le macchine a funzionamento aperto producono un'emissione acustica indicata nel manuale di istruzione. Di conseguenza l'ambiente in cui lavorano deve essere contrassegnato come "ZONA DI RUMORE". Su richiesta possiamo far pervenire l'offerta per una cabina di protezione acustica
GARANTIA	<ul style="list-style-type: none"> • La decorrenza della garanzia si intende dalla data di avviso merce pronta. • La garanzia ha durata 12 mesi dalla data di avviso merce pronta (per un turno di otto ore di lavoro giornaliero) per tutti i componenti meccanici, elettrici ed elettronici tranne le parti di usura che alla verifica non risultino difettose d'origine. • Le merci in garanzia vengono spedite in porto assegnato. • Le merci guaste devono esserci rese in porto franco. • Le spese e le ore viaggio, la manodopera, il vitto e l'alloggio dei nostri tecnici e dei tecnici delle case fornitrici le apparecchiature elettroniche montate sulla macchina sono a Vostro carico. • La garanzia obbliga alla restituzione del pezzo risultante difettoso ed è valida solo per i particolari che alla verifica risultino difettosi d'origine • Per il CN e le parti elettroniche si consiglia di stipulare un contratto di assistenza in garanzia e post-garanzia direttamente con il costruttore
PLATA	<ul style="list-style-type: none"> • 20% avans • 80% inainte de livrare
VALABILITATE OFERTA	90 zile

Essetre Srl