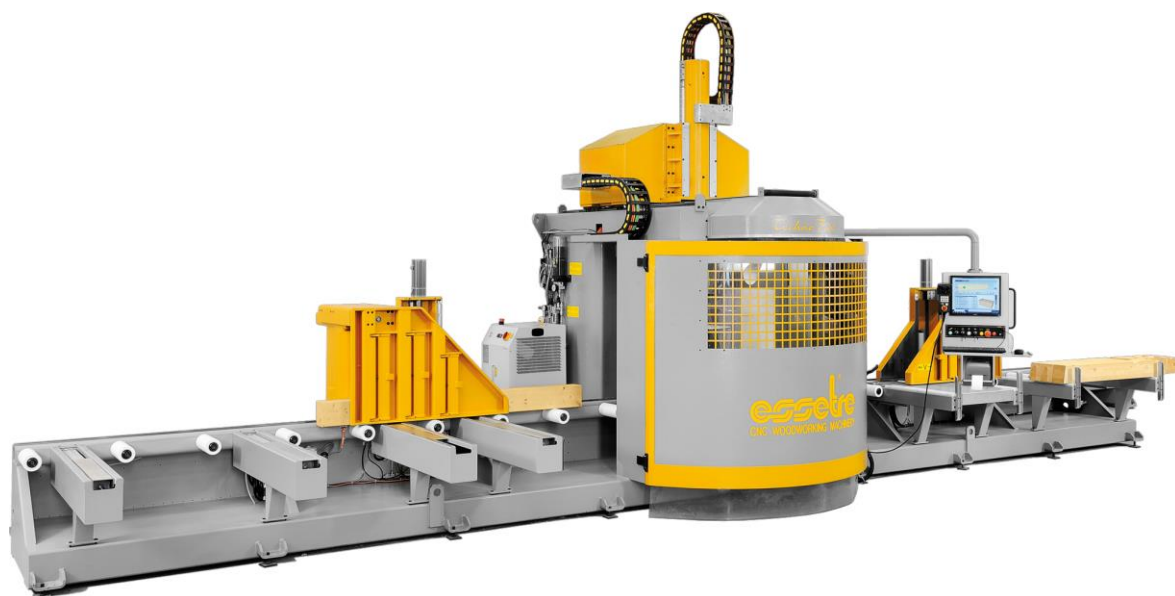


**CENTRU DE PRELUCRARE CNC PENTRU PRELUCRAT
GRINZI SI ELEMENTE LINIARE DIN LEMN
marca ESSETRE model TECHNO FAST**

N . 1 CNC TECHNO FAST

CENTRU DE PRELUCRARE CU 7 AXE CONTROLATE, CU PORTAL
FIX SI N 1 GRUP OPERATOT DE TAIERE & FREZARE CU DUBLA
IESIRE CU 5 AXE INTERPOLATE PENTRU PRELUCRAREA
GRINZILOR , CU ALIMENTARE & DESCARCARE AUTOMATA SI
INCARCARE DE LA STANGA LA DREAPTA





STRUCTURA

Techno Fast este construit dintr-o unica structura monobloc care determina dimensiuni de gabarit reduse , precizie , viteza in instalare si punere in functiune. Utilajul este constituit din:

- Structura monobloc de lungime 9.800 mm din profile metalice sudate de inalta rezistenta si stabilitate cu adaos de ciment armat , un element foarte important de functionalitate in a da stabilitate si a absorbi microvibratiile.
- Grupul operator de lucru in 5 axe este insotit de magazia de scule.
- Zona de incarcare si descarcare a grinzilor este automata.

In fabrica Essetre sunt efectuate prelucrari mecanice de precizie , datorate masinilor unelte de inalta tehnologie in vederea obtinerii acuratetii necesare si a garanta calitatea produsului final.

Deplasarea grupurilor mecanice pe centrele noastre de prelucrare se face prin intermediul ghidajelor cu patine preincarcate cu recirculare de cilindri si redus coeficient de frecare . Ungerea este complet automata , cu ajutorul electropompei gestionata de CN . Cand lubrefiantul ajunge la nivelul minim in rezervor, se genereaza un semnal de alarma evidentiata pe monitor.

Miscarea mecanica ale axelor vine efectuata de grupuri motoare brushless absolute pe cremaliere de inalta precizie cu dantura inclinata si rectificata. Aceste grupuri garanteaza maxima precizie de pozitionare si avans a piesei in timpul prelucrarii .



Toate componentele mecanice, electrice si electronice sunt de prima clasa si de la firme recunoscute International in a oferi o inalta fiabilitate centrelor noastre de prelucrare si de a face usor reparabile componentele pe diverse pietre.



ZONA DE PRELUCRARE

Zona de prelucrare a Tecno Fast este compusa dintr-un grup operator flexibil completat de o electromandrina de taiere & frezare in 5 axe interpolate cu dubla iesire si doua scule contrapuse cu urmatoarele caracteristici :

- Elettromandrina cu doua iesiri , contrapuse.
- Structura din fonta cu instalatie de racire cu lichid pentru mentinerea temperaturii optime a electromandrinei.
- Motor cu puterea de 12 kW la turatia de rotatii/minut.
- Inverter de 22 Kw pentru programarea rotatiei electromandrinei de la 1000 la 18.000 rotatii/minut.
- Prindere scule universala HSK 63F.
- Rotatie axa B 450°.
- Rotatie axa C 540°.



Multiplele prelucrari vin efectuate de grupul de lucru in 5 axe deservit de doua magazii de scule configurate astfel:

- Nr.1 Magazie portscule pentru conuri tip HSK 63F montata pe suportul dreapta a portalului , ccu 11 pozitii , completat de o protectie automata in vederea mentinerii conurilor si a sculelor cat mai curate.
- Nr.1 Magazie automata montata pe suportul stanga al prtalului , care gazduieste agregatul special cu lant , cu prindere HSK 63 F , completat de o pompa pentru ungerea automata a labntului in timpul prelucrarii.



Sub zona de prelucrare am introdus un covor motorizat rectiliniu, pentru preluarea aschiilor si deseurilor si evacuarea lor in afara cabinei de protectie. Asa deseurile pot fi ulterior canalizate spre o zona de acumulare externa tip container. Posto sotto l'area di lavoro abbiamo inserito un tappeto motorizzato rettilineo, per il pre-convogliamento degli sfridi e dei trucioli in uno spazio posteriore della cabina di protezioni.

In acest fel utilajul nu va trebui oprit pentru acumulare de deseuri in zona de prelucrare interna.

Toata zona de lucru unde opereaza grupul de lucru este delimitat de o cabina cu norme CE , si completata de ferestre din policarbonat antirupere pentru a limita iesirea aschiilor, prafului si a limita zgomotul. Cabina este dotata cu 2 guri de aspiratie de diametru 200 mm care vor trebui racordate la sistemul intern de aspiratie al firmei.



DOTAREA CU SCULE ASCHIETOARE

Impreuna cu centrul de prelucrare TECHNO FAST se livreaza si un KIT de scule standard pentru punere in functiune, teste si prelucrare industriala ce cuprinde:

Nr. 1 Agregat special cu lant cu prindere HSK 63F pentru realizarea scobiturilor pasante sau infundate ce constituie in principal locasurile placilor metalice de montaj.

Nr. 1 Lama diametru 600 mm

Nr. 1 Kit scule prelucrari grinzi , completate de portscule HSK 63F completate de pensete, ghiare si contraghiara , cuprinzand:

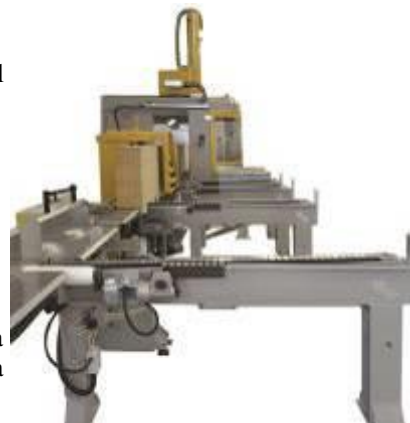
- Freza elicoidala diametru 25 x 130 mm DX
- Freza elicoidala diametru 20 x 50 mm DX
- Freza coada de randunica rotatie DX
- Freza diametru 200 mm x 70 mm rotatie DX
- Freza inclinata la 45° rotatie DX



ZONA DE INCARCARE AUTOMATA

Zona de incarcare este compusa dintr-un amplu incarcator pentru grinzi unde este posibila pozitionare o serie de elemente , care in automat vin transportate unul cate unul pe calea cu role de intrare , cu ajutorul lanturilor compuse si plane , din aluminiu care sa nu deterioreze piesele.

Grinda vine blocata de penseta de deplasare care deplaseaza piesa inn zona de prelucrare.



Nr. 1 Zona de incarcare masina constituita din:

- **Nr. 2** Suporti fiksi instalabili pe axa Y la o distanta de cca 5.000 mm de la inceputul mesei de incarcare a masinii. Suportii sunt dotati de doua grupuri tip lant pentru incarcarea transversala automata a grinzilor.
- **Nr. 3** suporti fiksi pe structura masinii dotati cu grupuri cu lant pentru incarcarea automata a grinzilor pe rolele libere ale mesei masinii.
- Batiu cu role libere plastificate care sa nu deterioreze piesele in timpul deplasarii grinzilor.
- Penseta automata gestionataa CN pentru miscarea grinzilor in zona de lucru (AXA Y1) . Penseta se deplaseaza pe ghidaje cu recirculare de cilindri cu miscare prin intermediul cremalierii rectificata. Fotocelele de siguranta conform normelor CE nu vor permite operatorului sa se apropie de elementele in miscare.

ZONA DE DESCARCARE AUTOMATA

Zona de descarcare este compusa dintr-un amplu descarcator pentru grinzi unde vin depozitate mai multe piese prelucrate prin intermediul unui expulzor pneumatic. Grinda la iesirea din masina vine blocata de penseta de miscare (axa Y) care deplaseaza piesa motorizat si controlat CN la iesire.

Nr. 1 Masa de iesire este constituita din:

- **Nr. 3** suporti pentru descarcarea automata a grinzilor prin intermediul expulzorului pneumatic.
- **Nr.2** suporti fiksi pe directia axei Y la o distanta de maxim 5000 mm de sfarsitul mesei de descarcare . Suportul este dotat de expulzor pneumatic pentru descarcarea automata transversala a grinzilor.
- Batiu monobloc cu role libere pentru deplasarea grinzilor.
- Penseta automata gestionata CN pentru miscarea grinzilor in zona de lucru (axa Y) . Penseta se deplaseaza pe ghidaje cu recirculare de cilindri cu miscare prin intermediul cremalierii rectificata.
- Fotocelele de siguranta conform normelor CE care nu permit operatorului sa se apropie de organele in miscare.



SOFTWARE si GESTIUNE UTILAJ:

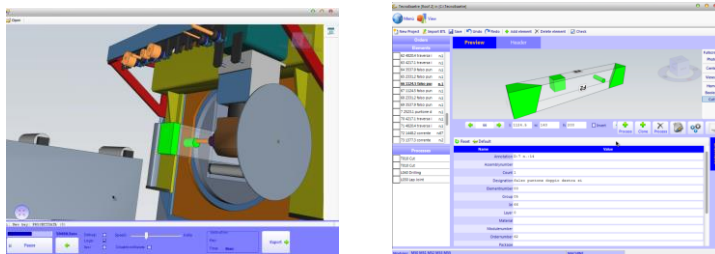
Nr. 1 Tablou electric fixat de portal care contine aparatura electrica si electronica si protejat de climatizator pentru controlul si mentinerea temperaturii optime a componentelor.

SOFTWARE si GEASTIUNE UTILAJ

Gestiunea utilajului model Techno Fast se fface intr-o maniera simpla datorita Software-ului "ESSETRE GRINZI" si datorita versatilitatii permite de a se interconecta cu programe CAD & CAM (exemplu : Cad Work, Sema, Dietrich, Hsb, Weto ecc.) specificie pentru structuri din lemn , in maniera intuitiva si rapida.

Nr. 1 Licenta Software Essetre Grinzi

Nr.1 SOFTWARE GRAFIC ESSETRE GRINZI specific pentru prelucrarea grinziilor cu vizualizarea pe monitor a piesei si relativelor prelucrari in 3D. Acest software permite o programare elementara a piesei , utilizand mmacro-uri de prelucrare (bazate pe BTL 10.4) deja predefinite in interiorul programului. Software-ul e dotat de simulare grafica si sistem anticoliziune. Interfata operatorului de software Essetre este bazata Windows si prin urmare operatorul masinii trebuie sa fie in masura de a utiliza acest software.e quindi l'operatore macchina deve essere in grado di utilizzare tale software. Software-ul utilizeaza tehnologia grafica OPENGL.



Nr.1 Importator BTL 10.4 pentru interconectare programul vostru de proiectare-desenare r interfacciare il Vostro programma di disegno (esemplu : Cad Work, Sema, Dietrich, Hsb, Weto, ecc.).

Nr. 1 Cheie de utilizare Software Essetre pentru grinzi intr-un unic dispozitiv.

Nr. 1 Consola mobila completata de CN, monitor color de 22" TFT, tastiera si PC cu urmatoarele caracteristici :

- Interfata Windows
- Procesor Intel I3 (sau superior)



- Controlor Programabil (PLC) integrat.
- Intrari/iesiri in rack 32 I/ 24 O.
- Priza seriala RS232 pentru Personal Computer, Auto-Cad, Cad-Cam, Digitiser, etc.
- Interpretor procam.
- Memorie program PLC 64K RAM, dimensiune 128K RAM.
- Depozitare programe pe memorie RAM CMOS pentru 400 ore.
- Corectie dinnamica a procesorului masinii.
- PGP: Prograre Geometrica Profile cu calculul automat a racordurilor , tesiturilor, inintersectiilor si contactecercuri .
- Interpolare liniara , circulara si elicoidala comutabila in 3 planuri.
- Factor de scara.
- Controlul accelerarii si decelerarii.
- Incarcare a 32 perechi de scule si corectii sculle.
- Vizualizare pe monitor a mesajelor dde alarma sau avarie.

Nr. 1 RTCP – Functie software cu care este posibila miscarea axei sculei in jurul unui punct de referinta , mentinand constanta pozitia sculei fata de suprafata in lucru.

Nr. 1 Contract de asistenta telematica Software si actualizarea programului Essetre , valabil un an.

DATE TEHNICE PRINCIPALE:

N. 7 axe controlate	X-2Y-Z-B-C-A
Cursa axa X	mm. 1250
Cursa axa Y1 la intrare	mm. 3700
Cursa axa Y2 la iesire	mm 3700
Cursa Z	mm. 1300
Rotatie axa B	gradi 450
Rotatie axa C	gradi 540
Dimensiuni maxime grinda lucru	mm. Lx13.000*; lx300 ; xH.620
<i>*Lungime de lucru nelimitata functie de spatiul disponibil .</i>	
Dimensiuni minime a lungimii piesei prelucrabilemm	900
Sectiunea minima a reperului prelucrabil	mm 40 x 40
Viteza de deplasare pe axa X	m/min 70
Viteza de deplasare pe axa Y	m/min 100
Viteza de deplasare pe axa Z	m/min 32
Tablou electric	Volts 400/50Hz ± 5%
Conum aer comprimat (7 Bar)	l/min 800

Cu respect,

Manager **Florin Dumitrascu**
Mobil: +40 721 253.843 ; +40 770 657 695
Email: florin.dumi@dumitech.ro

Ligna Dumi Tech srl

Adresa: 500158 Brasov, Romania
Str. Aluminiului Nr.20
Email: office@dumitech.ro
www.dumitech.ro

