

**[ECHIPAMENTE
INDUSTRIALE]**
2024-2025



www.adlineindustries.ro
www.hsglaser.ro

ADLINE INDUSTRIES DESPRE NOI...

Adline Industries este o companie parte din grupul Adline, una dintre cele mai mari companii naționale în vânzarea de echipamente cu comandă numerică. Adline Industries a apărut la cererea tot mai mare din partea companiilor de prelucrări table și metale, lemn, piatră, ceramică și materiale compozite din România, Bulgaria și Ungaria.

Asigurăm exploatarea echipamentelor de peste 15 ani, avem o echipă tehnică de peste 13 ingineri și tehnicieni de service și peste 400 de echipamente în producție în momentul de față. Asigurăm timpi de intervenție și reparație și sub 24 ore și asistență tehnică non stop, tuturor clienților noștri.

Colaborarea cu noi înseamnă:

- Un partener care să vă consilieze corect în deciziile optime de producție
- Livrare, punere în funcțiune și instructaj pentru fiecare echipament
- O echipă de service dedicată pentru fiecare echipament din fabrica dumneavoastră
- Consiliere, sprijin și suport pentru exploatarea optimă a echipamentului
- Intervenție de service rapidă, promptă și eficace, atât în perioada de garanție cât și în cei 5 ani de extragaranție

Nichifor Zăbavă:

// Ne-am propus să sprijinim producția locală și am venit în sprijinul clienților cu soluții tehnice complete la prețuri accesibile, unele și la jumătate de preț față de restul competiției.

Pentru fiabilitate am ales echipamente industriale de la cei mai mari producători mondiali, audităm continuu fluxurile de producție, instruiem inginerii și totodată asigurăm stoc de piese și consumabile, suport tehnic 10 ani și intervenții chiar și în 24 de ore.

Am decis să promovăm echipamentele noastre complet echipate, cu cele mai fiabile componente, să prezentăm cele mai avantajoase metode de finanțare și să îmbunătățim constant serviciile oferite. Pe scurt: ne dorim parteneriate reciproc benefice și pe termen lung cu clienții noștri."

DE CE ADLINE INDUSTRIES?

- Furnizori**
 Analizăm și testăm constant furnizorii și echipamentele lor. În prezent vă oferim cele mai bune variante de echipamente la cele mai competitive prețuri, unele chiar și cu 50% mai avantajoase decât cele ale competitorilor noștri direcți, fără însă a face rabat de la fiabilitate sau precizia de execuție. De aceea vă prezentăm gamele de top destinate uzului industrial ale furnizorilor EXCITECH, HSG și HEAD.
- Precizie**
 Precizia echipamentelor noastre nu este întâmplătoare, ci este rezultatul unui efort de perfecționare continuă. Precizia dată de sistemele servo, pentru glisare, electromandrine și controller-ele permite prelucrări și finisări impecabile. Garantăm nu doar cel mai bun raport calitate-calitate-preț, dar și o exploatare îndelungată în parametri optimi.
- Garanție**
 Acordurile cu cei mai mari producători, utilizarea exclusiv a componentelor producătorilor consacrați din Italia, Germania, Japonia, SUA, Taiwan și China și testarea îndelungată a echipamentelor ne permit să acordăm garanții de până la 3 ani sau 6.000 de ore de funcționare.
- Finanțare**
 Ne dorim să oferim fiecărui client varianta optimă: fonduri europene, leasing sau plată în rate sunt soluțiile cu care venim în sprijinul dumneavoastră.
- Asistență Tehnică Rapidă**
 Dorim să vă întărim încrederea în echipamentele noastre. Acestea sunt proiectate să funcționeze în regim intensiv, astfel încât să vă puteți baza pe ele la cele mai solicitante proiecte. Totodată avem o echipă mare de ingineri, care pot interveni rapid pentru a nu afecta ciclul dvs. de producție.
- Încrederea Clienților**
 Ne dorim să devenim cel mai bun furnizor, nu cel mai mare. Sfaturile clienților noștri sunt întotdeauna importante, deoarece suntem conștienți de faptul că încrederea se construiește greu, dar se poate pierde foarte ușor. Grupul AdLine a devenit recunoscut nu doar ca cel mai mare din branșă, ci și ca cel mai bun, ca urmare a dedicării și a implicării noastre totale.

GĂURIRE ȘI ÎNȘURUBARE

Pentru găurire și înșurubare în adaptări rapide.

Mașina de găurit și înșurubat cu acumulatori din clasa C și T 18.

Pentru flexibilitate deplină la găurire și înșurubare: reglarea complet electronică a cuplului de rotație, sistemul CENTROTEC de schimbare rapidă a accesoriilor, accesoriul în unghi și dispozitivul cu excentric, precum și limitatorul de reglare a adâncimii rezolvă fiecare aplicație de găurire și de înșurubare. Datorită combinației dintre acumulatorul Li-HighPower și motorul EC-TEC fără perii și, implicit, fără necesar de întreținere, mașinile de găurit și înșurubat cu acumulatori C 18 și T 18+3 sunt ușoare, au o durată lungă de viață și sunt rezistente.



Mașini de găurit și înșurubat cu acumulatori C 18 și T 18+3

Putere pură, dozată în 4 trepte de viteză.

Mașină de găurit și înșurubat cu acumulatori QUADRIVE – cu și fără impact.

Energic. Versatil. Cu 4 trepte de viteză pentru fiecare aplicație. Cu cel mai bun sistem de comutare pe care l-ați operat vreodată. Indiferent dacă este vorba despre lemn sau metal: cele două mașini QUADRIVE sunt extrem de dure în exploatare și dispun de o solicitabilitate și durabilitate enormă datorită motorului EC-TEC fără perii. Numeroasele accesorii atașabile, combinate cu accesorii perfect adaptate, oferă cele mai diferite posibilități de utilizare.



Mașină de găurit cu percuție și de înșurubat acționată prin acumulatori QUADRIVE TPC 18/4

TĂIERE ȘI OSCILARE

Un fierăstrău robust cu profunzime.

Fierăstrăul circular cu adâncimea de tăiere de 75 mm.

Fără abateri de la linie. Cu precizie milimetrică și fără desprinderi de așchii. Taie cu forța necesară fiecărui tip de material și, totuși, are o greutate redusă și este ușor de manevrat. Și cu motor triplu rezemat, inclusiv blocul electronic MMC, pentru o durată de viață utilă remarcabilă. Fierăstrăul TS 75 reunește multă forță și manevrabilitate ușoară într-o mașină compactă.



Fierăstrău circular TS 75

Mai multă precizie și putere maximă. Sculă electrică oscilatoare multifuncțională cu acumulator VECTURO.

Accesorii de poziționare și aspirare cu design sofisticat face din VECTURO OSC 18 soluția-sistem inteligentă pentru cele mai înalte exigențe de putere, confort și precizie la tăierea cu fierăstrăul, debitarea, răzuirea și tăierea cu producere scăzută de praf.



Sculă electrică oscilatoare multifuncțională cu acumulator VECTURO OSC 18



ABRAZIVE ȘI LUSTRIRE + ASPIRARE

FREZARE, DOMINO, RINDELUIRE ȘI APLICARE CANT

ROTEX – versatilitate legendară. Șlefuitoarele cu excentric ROTEX.

Originalul inegalabil cu principiul 3-în-1: cu numai o sculă pentru îndepărtarea extrem de intensă a materialului la șlefuirea grosieră, un aspect superfin la șlefuirea fină și o finisare perfectă la lustruire. În combinație cu materialul abraziv Granat, ROTEX nu economisește numai bani la achiziție, ci și la consumul de material abraziv.



Șlefuitoare cu excentric
ROTEX RO 150 FEQ

Curățare complet automată a filtrului. Aspiratoarele mobile cu autocurățare.

Fără filtre îmbăcșite pe viitor – pentru că sistemul automat de curățare a filtrului principal AUTOCLEAN (AC) menține filtrul curat și asigură o putere de aspirare constant mare pentru cantități mari de pulberi fine. Cu funcție antistatică pentru prevenirea încărcării statice în timpul lucrului.



Aspirator mobil
CLEANTEC CTM 36 E AC

Adevărate aparate multifuncționale – în 3 clase de putere. Mașinile de frezat.

Canelare, fațetare, fălțuire sau profilare – cu aceste mașini de frezare totul este posibil. Precizie maximă datorită reglării adâncimii de frezare cu precizie de 1/10 mm și blocului electronic MMC pentru lucrul adaptat la structura materialului și sistem de monitorizare a temperaturii. Nivel optim de siguranță datorită frânei rapide care asigură oprirea în doar câteva secunde a mașinilor de frezare.



Mașină de frezat OF 1400 EQB-PLUS

Începutul unui cant perfect. Mașina de aplicat cant CONTURO.

Prin versatilitatea sa și operarea simplă, CONTURO reprezintă o soluție autentică pentru confecționarea pieselor foarte înguste sau mari, precum și pieselor fasonate individuale, și de asemenea pentru teșirea pieselor sau componentelor de mobilier produse în serii mici.



Mașină de aplicat cant
CONTURO KA 65-Plus

Freze

NOILE FREZE PENTRU CNC

Suntem bucuroși să vă anunțăm că de astăzi găsiți în oferta Adline o gamă variată de freze pentru CNC.



Tipuri de freze



Decupare



Finisare



Degrosare



3D



Pantograf



Decupare/finisare



Alucobond



Îndreptat cant



Finisare cant



Planare/Degrosare



Planare

LINIE DE PRODUCȚIE

UTILIZARE FACILĂ: Generare automată machete 3D pentru expunere client, listă materiale, generare cod bare și programare mașini.

ECONOMIE: Procesul automat de încadrare în foaie și debitare minimizează resturile, elimină eroarea umană și reduce timpul de execuție.

CENTRU DE GĂURIRE

- Găurire pe 5 fețe și nutuire
- Scanare cod de bare și executare automată
- Prelucrare verticală/orizontală prin găurire, frezare, tăiere etc.

MAȘINĂ CANT ABS

- Scanare Cod bare
- Efectuare până la 13 operațiuni
- Avans până la 26m/min
- Grosime 12-60mm

CENTRU DE DEBITARE AUTOMATĂ

- Lipire manuală/automată a codului de bare
- Debitare forme complexe
- Așezare automată placă
- Încărcare/descărcare automată cu posibilitatea lipirii automate a codului de bare



Soft dedicat producției de mobilier

Soluții EXCITECH exclusiv
prin AD LINE INDUSTRIES

Cabinet Vision
Formatizare
Căntuire
CNC Work Center
Asamblare

Design și programare rapidă a mașinii
Încadrare optimă în foaie
Încărcare automată
Scanare cod de bare și execuție automată

PYTHA

- Soft dedicat producției de mobilier utilizat cu succes de 35.000 companii
- Calculează automat necesarul de material, coduri de bare pentru CNC, secvențele de lucru, tăierile, frezările și debitările necesare pentru asamblare directă (pregătire pentru mânere balamale, iale, nuturi, etc)
- Interfață de programare integral vizuală
- Generare machete 3D

Cabinet Vision

Design CAD

+

Transpunere automată BOM

+

Comandă CNC prin scanare cod bare

=

APROXIMATIV 1 ORĂ

ECONOMIE TIMP:

Metode Convenționale

Design CAD

+

Transpunere manuală BOM

+

Programare mașini

=

Aproximativ 8 ore

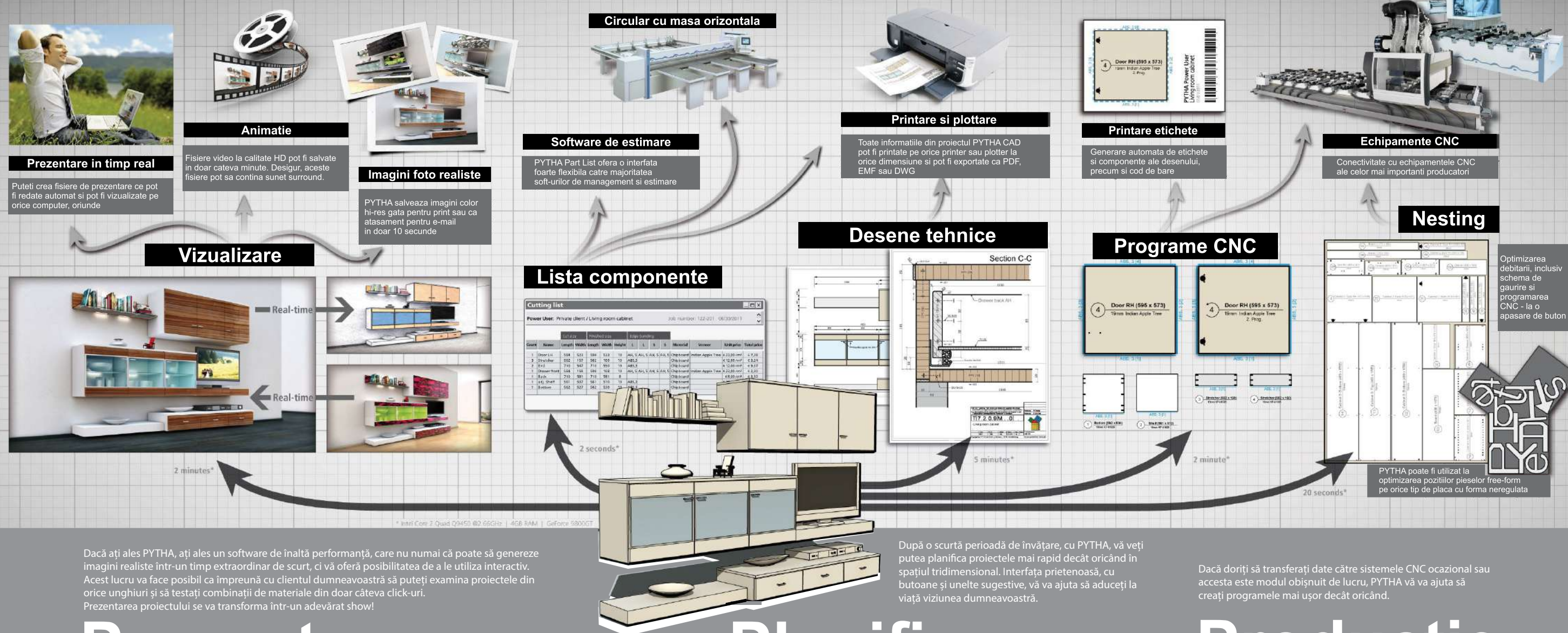
ASAMBLARE/ ÎMPACHETARE

SOFTWARE CAD PYTHA



Soft dedicat producției de mobilier

3D-CAD



Dacă ați ales PYTHON, ați ales un software de înaltă performanță, care nu numai că poate să genereze imagini realiste într-un timp extraordinar de scurt, ci vă oferă posibilitatea de a le utiliza interactiv. Acest lucru vă face posibil ca împreună cu clientul dumneavoastră să puteți examina proiectele din orice unghiuri și să testați combinații de materiale din doar câteva click-uri. Prezentarea proiectului se va transforma într-un adevărat show!

După o scurtă perioadă de învățare, cu PYTHA, vă veți putea planifica proiectele mai rapid decât oricând în spațiul tridimensional. Interfața prietenoasă, cu butoane și unelte sugestive, vă va ajuta să aduceți la viață viziunea dumneavoastră.

Dacă doriți să transferați date către sistemele CNC ocazional sau acesta este modul obișnuit de lucru, PYTHA vă va ajuta să creați programele mai ușor decât oricând.

Prezentare

Planificare

Productie

FC 2030

ROUTER CNC HEAVY DUTY

Model	FC-2030
Zonă de deplasare	2100 x 3800 x 330 mm
Zonă de lucru	3080 x 2000 x 200mm
Masă lucru	3000 x 2050mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile; Ghidaje liniare HIWIN de 25mm
Structură masă	Vacuum cu 8 zone independente și o pompă vacuum de 7,5kW
Putere electromandrină	6KW
Viteză electromandrină	18.000 r/min
Viteză deplasare	30 m/min
Viteză deplasare în lucru	15 m/min
Acuratețe de poziționare	Z 0.05mm, X și Y 0,05mm. Repoziționare X, Y și Z 0,05mm
Acuratețe de lucru	Z 0.05mm, X și Y 0,5mm. Acuratețe diagonală 0,5mm
Motoare	Pas cu pas și reductor planetar
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; consum maxim echipament 16Kw
Controller	DSP A11
Greutate	2t



FC 2030
de la
19.900€

Caracteristici:

- Masa vacuum integrată (1.3-1,45g/cm) cu putere mare de absorbție cu 8 zone independente și pompă vacuum
 - Echipament de precizie ridicată, cu utilizare versatilă destinat operării în regim de 8h/zi
 - Electromandrină puternică de 6kw și structură de batiu heavy duty
- Ghidaje, transmisii și reductoare – de la producători mondiali HiWin 25mm
 - Motoare pas cu pas și reductoare planetare, cu factor de demultiplicare ridicat și precizie în poziționare
 - Controller cu afișaj și posibilitate de memorare fișiere multiple de lucru

* Prețurile nu conțin TVA

FC 2030-3

ROUTER CNC HEAVY DUTY

Model	FC-2030-3
Zonă de deplasare	3100 x 2050 x 200mm
Zonă de lucru	3080 x 2000 x 180mm
Masă lucru	3000 x 2050mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile; Ghidaje liniare HIWIN de 25mm
Structură masă	Vacuum cu 8 zone independente și o pompă vacuum de 7,5kW
Putere electromandrină	3 x 6kW
Viteză electromandrină	24.000 r/min
Viteză deplasare	50 m/min
Viteză deplasare în lucru	20 m/min
Acuratețe de poziționare	Z 0.03mm, X și Y 0,03mm. Repoziționare X, Y și Z 0,02mm
Acuratețe de lucru	Z 0.03mm, X și Y 0,1mm. Acuratețe diagonală 0,5mm
Motoare	Servo 850w și reductoare Shimpco cu demultiplicare x8
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; consum maxim 24kw
Controller	DSP
Greutate	2t



Caracteristici:

- Router CNC de gabarit ridicat pentru frezare materiale dure, cu magazie de scule și precizie ridicată
- Masă vacuum integrată (1.3-1,45g/cm) cu putere mare de absorbție cu 8 zone independente și două pompe
- Echipament de precizie ridicată, cu utilizare versatilă destinat operării în regim de 8h/zi
- Ghidaje, transmisii și reductoare – de la producători mondiali HiWin și Shimpco din Japonia
- Motoare servo și reductoare Shimpco, cu factor de demultiplicare x8 și reducere pe bază de pinioane
- Controller cu afișaj și senzor de măsurare a lungimii de sculă



* Prețurile nu conțin TVA

FC 2030 ATC

ROUTER CNC HEAVY DUTY

Model	FC-2030 ATC
Zonă de deplasare	2100 x 3800 x 330 mm
Zonă de lucru	3080 x 2000 x 180mm
Masă lucru	3000 x 2050mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile; Ghidaje liniare HIWIN de 25mm
Structură masă	Vacuum cu 8 zone independente și două pompe vacuum de 5,5kW
Putere electromandrină	9KW
Viteză electromandrină	24.000 r/min
Viteză deplasare	50 m/min
Viteză deplasare în lucru	20 m/min
Acuratețe de poziționare	Z 0.03mm, X și Y 0,03mm. Repoziționare X, Y și Z 0,02mm
Acuratețe de lucru	Z 0.03mm, X și Y 0,1mm. Acuratețe diagonală 0,5mm
Motoare	Servo 850w
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; consum maxim echipament 32kw
Controller	DSP
Greutate	2,6t



**FC 2030
ATC
de la
25.900€**

Caracteristici:

- Router CNC de gabarit ridicat pentru frezare materiale dure, cu magazie de scule și precizie ridicată
- Masă vacuum integrată (1.3-1,45g/cm) cu putere mare de absorbție cu 8 zone independente și două pompe 5.5kW
- Echipament de precizie ridicată, cu utilizare versatilă destinat operării în regim de 8h/zi
- Electromandrina puternică de 9 kW și magazie de scule liniară cu 8 posturi
- Ghidaje, transmisii și reductoare – de la producători mondiali HiWin și Shimpo din Japonia
- Motoare servo și reductoare Shimpo, cu factor de demultiplicare x8 și reducție pe bază de pinioane
- Controller cu afișaj și senzor de măsurare a lungimii de sculă

* Prețurile nu conțin TVA

FC 2030 ATC12

ROUTER CNC HEAVY DUTY

Opțional:

- Upgrade pompe vacuum de 7.5kW
- Upgrade pompe vacuum de 11kW
- Upgrade pompe vacuum Becker 3.3kw
- Upgrade pompe vacuum Becker 5.5kw
- Freză 3kw montată la 90 grade – prelucrare în unghi și Z 400mm
- Freză două axe cu tilt controlat cnc până la 90 grade și Z 400mm
- 3 padele vacuumatice cu ventuze Smaltz
- Upgrade motoare servo Yaskawa Mechatrolink
- Upgrade motor freză HSD 9,6kW 24.000 rpm
- Sistem exhaustare 3kW doi saci
- Sistem exhaustare 5.5kW doi saci
- Sistem exhaustare 7.5kW patru saci
- Masă de încărcare automată
- Masă de descărcare automată
- Lungimi preferențiale (maxim 6ml)
- Role pneumatice presoare pentru fixare repere fără vacuum



* Prețurile nu conțin TVA

E2

ROUTER CNC EXCITECH

Model	E2-1325	E2-1530	E2-2030	E2-2040
Zonă de deplasare	2500 x 1260 x 200mm	3100 x 1570 x 200mm	3100 x 2100 x 200mm	3800 x 2100 x 200mm
Zonă de lucru	2480 x 1240 x 180mm	3080 x 1550 x 180mm	3080 x 2050 x 180mm	3780 x 2050 x 180mm
Masă lucru	2500 x 1230mm	3100 x 1560mm	3100 x 2050mm	3780 x 2050mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile – THK Japonia			
Reductoare	Φ 60 Shimpo - Japonia cu factor de demultiplicare x8			
Structură masă	Vacuum cu 4 zone independente			
Putere electromandrină	6.0KW (HSD răcire cu aer)			
Viteză electromandrină	24.000 r/min			
Viteză deplasare	25 m/min			
Viteză deplasare în lucru	15 m/min			
Motoare	Pas cu pas microstep			
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; consum maxim echipament 10Kw			
Controller	Telecomandă cu display și funcții complete de control			



Caracteristici:

- Router CNC de gabarit ridicat pentru frezare materiale dure
- Masă vacuum integrată (1.3-1,45g/cm) cu putere mare de absorbție cu 8 zone independente și pompă vacuum
- Echipament de precizie ridicată, cu utilizare versatilă destinat operării în regim de 8h/zi
- Electromandrină puternică de 6kw și structură de batiu heavy duty
- Ghidaje, transmisii și reductoare – de la producători mondiali HiWin 25mm
- Motoare pas cu pas și reductoare planetare, cu factor de demultiplicare ridicat și precizie în poziționare
- Controller cu afișaj și posibilitate de memorare fișiere multiple de lucru

Opțional:

- Upgrade electromandrină 9 kw
- Upgrade la motoare Servo Yaskawa Mechatrolink II
- Sistem pulverizare ulei pentru răcire freză
- Upgrade Z = 300 mm
- Axa W - Sistem rotativ 1400mm x 180/200mm

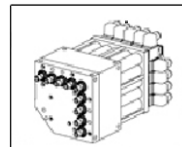
* Prețurile nu conțin TVA

E2C

ROUTER CNC HEAVY DUTY

Model	E2-1325C	E2-1530C	E2-2030C	E2-2040C
Zonă de deplasare	2500 x 1260 x 200mm	3100 x 1570 x 200mm	3100 x 2100 x 200mm	4000 x 2100 x 200mm
Zonă de lucru	2480 x 1240 x 180mm	3080 x 1550 x 180mm	3080 x 2050 x 180mm	3800 x 2050 x 180mm
Masă lucru	2500 x 1230mm	3100 x 1560mm	3100 x 2050mm	3900 x 2050mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile – Germania			
Șine de ghidaj și rulmenți	THK – Japonia 25mm			
Structură masă	T-slot Vacuum – o pompă Becker Germania KVT 3.140 2 pompe Becker Germania KVT 3.140			
Putere electromandrină	9.6KW ISO 30 sau 12KW HSK BT40 – HSD Italia			
Viteză electromandrină	24.000 r/min			
Viteză deplasare	40 m/min			
Viteză deplasare în lucru	18 m/min			
Sistem Servo	Yaskawa Mechatrolink II pentru axele X, Y și Z; invertor Delta			
Reductoare	Φ 80 Shimpo - Japonia cu factor de demultiplicare x8			
Magazie scule	Magazie liniară de scule cu 8 sau 12 posturi			
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; consum maxim 24Kw			
Controller	OSAI Open 2 – Prima Electro Italia; cabluri Igus Germania			

Agregat opțional



E2-2030C
de la
35.000€

Caracteristici:

- Electromandrină 9.6 sau 12 kw HSD Italia răcită cu aer și transmisie servo
- Masă vacuum (1.3-1,45g/cm) cu putere mare de absorbție cu 4 zone independente
- Pompe de vacuum Becker Germania KVT3.140mch sau VTLF 250mch
- Controller Open Osa 2— prelucrare 3D multistrat și interfață full grafică
- Magazie liniară 8 posturi, conuri portsculă incluse ultrarectificate pentru 30mii rpm
- Senzor măsurare automată a lungimii frezelor și compensare automată pe grafică de lucru
- Posibilitate de lucru de la suprafața mesei mașinii sau de la suprafața foi în jos -/+0
- Cadru tubular oțel sudat și detensionat 24h la 600°C
- Transmisie, ghidaje și rulmenți cu toate protecțiile THK Japonia 25mm ultrarectificate
- Servo Yaskawa Mechatrolink II și reductoare SHIMPO - integral Japonia
- 4 sau 8 zone de vacuum controlate automat cu electrovalve
- Sistem PLS și BUS PCI de comunicare, cu funcții input output pe fiecare releu
- Programare la 0.00001 mm și funcție de FIND 0 (zero) la fiecare pornire pentru compensare mici abateri pe fiecare axă. Senzor de limită de cursă pe fiecare capăt de cursă dublat de senzor hard limit. Compensare Y2 după Y1

* Prețurile nu conțin TVA

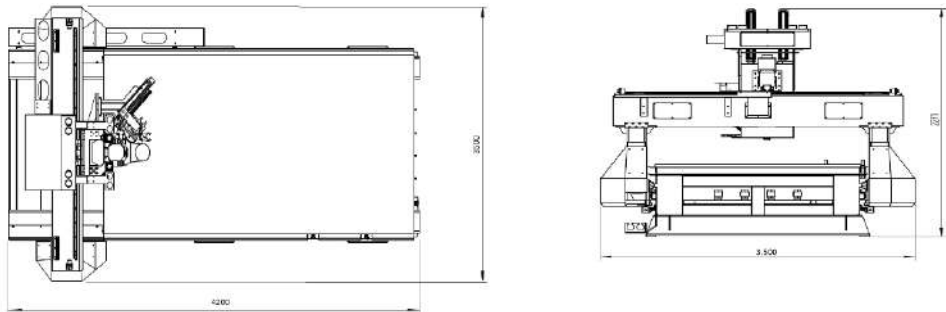
E5 2030D

ROUTER CNC EXTREMELY HEAVY DUTY

Model	E5 2030D
Zonă de deplasare	3100 x 2100 x 330mm
Zonă de lucru	3050 x 2050 x 280mm
Masă lucru	3050 x 2050mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile Germania
Gidaje	Ghidaje liniare THK de 35mm și rulmenți liniari cu toate protecțiile
Bară ghidaj și rulmenți liniari	T-slot vacuum – 1 pompa vacuum 250mc/h Becker Germania
Structură masă	12kW – HSD Italia, răcire cu aer, prinderi HSK F63
Viteză electromandrină	24.000 r/min
Viteză deplasare	80 m/min
Viteză deplasare în lucru	20 m/min
Acuratețe de poziționare	± 0.03 mm
Acuratețe de lucru	± 0.01 mm (Auto Zero at 0.00001 mm)
Sistem servo	Motoare și driver Yaskawa Mechatrolink II Japonia – 3x1500W pentru X/Y, 850W pentru Z
Reductoare	Φ 120 Shimpo – Japonia, cu factor de demultiplicare x 8
Magazie scule	Rotativa 8 posturi, conuri incluse
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; Consum maxim 36KW
Controller	Open OSAI 2 – Prima Electro Italia
Greutate	4,5t



E5 2030D
de la
58.900€



Caracteristici:

- Funcții: rutare, forare, tăiere, frezare verticală și orizontală, netezire, prelucrare 3D multistrat etc.
- Pretabil pentru lemn, MDF, PAL, forex, metale neferoase (cupru, aluminiu) etc.
- Conceput pentru operare în flux continuu 24/7. Asistență tehnică 24/7
- Controller Open Osai 2 de la Prima Electro — prelucrare 3D multistrat și interfață full grafică, cu posibilitate asistență de la distanță și alimentare fișiere în format vectorial (ex: DXF). Postprocesor disponibil gratuit pentru ArtCam, Cabinet Vision și AlphaCam
- Unitate de control cu baza Windows Profesional și poate fi programată și operată online, cu conectivitate wireless, LAN și USB. Posibilitate instalare webcam și control la distanță
- Computer industrial DELL cu capacitate mare de randare grafică, stocare fără necesitate de stație de lucru separată
- Auto 0 pentru autocalibrare și realiniere axe și perpendicularitate car. Senzori de limită de cursă pe fiecare transmisie în parte (Z+ și Z-, X+ și X-, Y1+Y1- și Y2+ și Y2-)
- Senzor detecție scule + Magazie acționată servo cu 8 posturi HSD Italia + 8 conuri incluse
- Electromandrină 12 Kw răcită cu aer pentru operare industrială. Prinderi industriale HSK F63
- Cadru tubular oțel sudat detensionat 24h la 600°C; Car integral din oțel, perfect rectificat și echilibrat pentru eliminarea vibrațiilor
- Greutate echipament de la 4.5t
- Transmisie, ghidaje și rulmenți THK cu toate protecțiile Japonia, clasa DIN 6 și mărime de 35mm
- Servo Yaskawa Mechatrolink III și reductoare SHIMPO cu pinion cu factor de demultiplicare x8 și diametru Φ 120
- Programare software la 0.000001 mm. Tolerant mecanic ±0.01mm/1.000mm
- Sistem dublu de exhaustare de 5kw și 4.000 mch
- Sistem de gresare automată și centralizată cu posibilitatea de programare în funcție de volumul de lucru
- Masă de vacuum dublă, cu posibilitate de montare padele vacuumatice pentru suspendare reper
- Personalizabil în 3, 4 sau 5 axe, și lungimi de până la 6m, axa Z până la 400mm

E3D

ROUTER CNC EXTREMELY HEAVY DUTY

Model	E3-1325D	E3D-1530D	E3D-2030D
Zonă de deplasare	2500 x 1260 x 200mm	3100 x 1570 x 200mm	3800 x 2100 x 200mm
Zonă de lucru	2480 x 1240 x 180mm	3080 x 1550 x 180mm	3780 x 2050 x 180mm
Masă lucru	2500 x 1230mm	3100 x 1560 mm	3800 x 2050mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile Germania		
Șine ghidaj și rulmenți liniari	THK - Japonia		
Structură masă	T-slot Vacuum, dublă – cu vacuum Becker Germania		
Putere electromandrină	9.6 KW sau 12KW – HSD Italia. Prindere ISO 20 sau HSK		
Viteză electromandrină	24.000 r/min		
Viteză deplasare	40 m/min		
Viteză deplasare în lucru	18 m/min		
Acuratețe de poziționare	± 0.03mm / 1000mm		
Sistem servo	Yaskawa Mechatrolink II pentru axele X, Y și Z; invertor Delta		
Reductoare	Φ 60 Shimpo - Japonia cu factor de demultiplicare x8		
Magazie scule	Rotativa 8,12 sau 16 posturi montată pe car + conuri 30mii rpm incluse		
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; consum maxim 21Kw (din care vacuum 3,5kw)		
Controller	OSAI Open 2 – Prima Electro Italia; cabluri Igus Germania, Software grafic Excicam		



E3-1325D
de la
37.000€

E3D-1530D
de la
40.000€

E3D-2030D
de la
41.900€

Caracteristici:

- Programare la 0.00001 mm și funcție de FIND 0 (zero) la fiecare pornire pentru compensare mici abateri pe fiecare axă. Senzor de limită de cursă pe fiecare capăt de cursă dublat de senzor hard limit. Compensare Y2 după Y1
- Electromandrină 9.6 sau 12 kw HSD Italia răcită cu aer și transmisie servo
- Masă vacuum (1.3-1,45g/cm) cu putere mare de absorbție cu 4 zone independente.
- Pompe de vacuum Becker Germania KVT3.140mch sau VTLF 250mch
- Magazie rotativă 8, 12 sau 16 posturi, conuri portsculă incluse rectificate la 30mii rpm
- Senzor măsurare automată a lungimii frezelor și compensare automată pe grafică de lucru
- Cadru tubular oțel sudat și detensionat 24h la 600°C
- Transmisie, ghidaje și rulmenți cu toate protecțiile THK Japonia 30mm ultrarectificate
- Servo Yaskawa Mechatrolink II și reductoare SHIMPO - integral Japonia
- 4 sau 8 zone de vacuum controlate automat cu electrovalve
- Sistem PLC și BUS PCI de comunicare, cu funcții input Output pe fiecare releu

* Prețurile nu conțin TVA

EP

CIRCULAR CNC EXTREMELY HEAVY DUTY

Model	EP-270	EP-330
Zonă de deplasare	5000 x 3400 x 1500 mm	5500 x 4000 x 1500 mm
Zonă de lucru	2700 x 2700 x 120 mm	3300 x 3300 x 120 mm
Proiecție pânză	100 mm	100 mm
Transmisie	Cremalieră și pinion	
Cleme de poziționare	8+1	
Viteză de avans car port pânze	5-120 m/min	
Viteză tăiere	Până la 60 m/min acționat de un motor servo Schneider de 2Kw	
Motor pânză principală	18,5 kw – acționare pe curea dintată	
Motor pânză incizoare	2.2 kw – acționare pe curea dintată	
Dimensiuni pânză principală	450 * 4.4 * 60mm	
Dimensiuni pânză incizoare	180 * 4.7 * 45mm	
Greutate	3,7t	4.2t



EP-270
de la
51.000€

EP-330
de la
59.000€



Caracteristici:

- Masă pneumatică și cleme siliconate ce previn deteriorarea plăcilor
- Transmisii de mare precizie pentru poziționare și formatizare la viteze ridicate
- Motor incizor cu șină de ghidaj și rulmenți liniari ce asigură o mișcarea a gisării perfecte la exploatarea industriale. Poziționare pe bază de bară de encoder
- Încărcare și descărcare automată a plăcilor
- Poziționare și formatizare automată a plăcilor
- Detectare automată a cotei programate și afișare pași de lucru
- Deplasare electrică a pânzelor principale și incizoare cu susținere greutate pe șine



* Prețurile nu conțin TVA

E4

ROUTER CNC EXTREMELY HEAVY DUTY

Model	E4-2028D
Zonă de deplasare	2850*2100*330mm
Zonă de lucru	2800*2050*200mm
Masă lucru	2800*2050mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile Germania
Șine de ghidaj	THK - Japonia 35mm
Structură masă	Vacuum cu 6 zone independente, 2 pompe Becker Germania 250mc/h
Putere electromandrină	12 KW HSD Italia, prindere HSK F63
Viteză electromandrină	24.000 r/min
Viteză deplasare	80m/min
Viteză deplasare în lucru	25m/min
Magazie scule	Rotativă pneumatic - 12 posturi și detectare automată (conuri incluse) – HSD Italia
Sistem Servo	Yaskawa Mechtrolink III - 1500W pentru axele X/Y, 1000W pentru axa Z
Reductoare	Φ 120 Shimpo Japonia
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; 22 kw
Controller	OSAI Open 2 – Prima Electro Italia; cabluri Igus Germania

Caracteristici:

- Prelucrare panouri: rutare, forare, tăiere, frezare verticală, netezire, etc.
 - Masă vacuum 6 zone controlabile automat și independent, cu senzor detecție presiune vacuum și avetizare în caz de reper nefixat corespunzător
 - Magazie scule rotativă 8, 12 sau 16 posturi HSD Italia, acționată pneumatic, conuri ISO 30 incluse
 - Sistem vacuum inclus – 2x250mc/h pompă Becker Germania VTLF250 de 5.5kw
 - Pretabil pentru PAL, MDF, lemn, compozit, plexiglas, forex, aluminiu etc.
 - Sistem alimentare automată cu capacitate de stivuire 20 de foi PAL, poziționare automată în Zero a reperului și degajare masă complet automat cu aspirare rumeguș
- Agregat găurire vertical 5+4 inclus HSD Italia
 - Gresare automată și centralizată, cu posibilitatea de reglare a timpului și intervalului de purjare
 - Incinta de protecție car și bare pneumatice pentru poziționare automată plăci
 - Sistem exhaustare 7kw și 5.000mch cu 4 saci colectori
 - Integrare cu software Pytha și Alphacam și programare automată LAN sau Wifi
 - Imprimantă UV și aplicator manual sau automat cod de bare înainte de frezare, pentru integrare rapidă cu celelalte echipamente din fluxul de producție



EV

MAȘINI CANT ABS HEAVY DUTY

Model	EV-691G	EV-690	EV-583S	EV-581G	EV-581	EV-852	EV-580
Dimensiune	10130 x 1070 x 1710 mm	9071 x 1070 x 1710 mm	7030 x 950 x 1610 mm	6930 x 950 x 1610 mm	5920 x 950 x 1610 mm	6180 x 950 x 1610 mm	5035 x 950 x 1610 mm
Putere	22.4Kw	19.7Kw	16.3Kw	18.3Kw	14Kw	12.3Kw	10Kw
Viteză	20-26m/min	20-26m/min	16-26m/min	16-26m/min	16-26m/min	16-26m/min	16-26m/min
Voltaj	380V/50Hz/200Kz						
Grosime cant	0.4mm - 3mm						
Grosime placă	12mm - 60mm						
Lungime placă	Minim 150mm						
Lățime placă	Minim 60mm						
Dimensiuni minime	300 x 60 mm sau 150 x 60 mm						



Model	Pulverizare agent degresare	Prefrezare	Topire rapidă	Lipire	Tăiere la capete	Tăiere la față	Netezire	Tăiere la colț	Tăiere R1	Tăiere R2	Tăiere plată	Pulverizare lichid curățare	Presare
EV691G	■	■	■	■ ■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
EV690	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■	■
EV583S		■		■	■	■	■	■	■		■		■
EV581G		■		■ ■	■	■	■		■				■
EV581		■		■	■	■	■ ■		■				■
EV582				■	■	■	■	■	■				■
EV580				■	■	■	■		■				■

Caracteristici:

- Mașini de cant ABS pe drept cu uz industrial intensiv
 - Controller touch screen integrat cu sistem PLC de control a tuturor funcțiilor mașinii.
 - Selecție ușoară a grosimii și a programului necesar sau programare directă pe panoul de comandă.
- Auto feeder și manipulare automată a plăcilor, cu netezire și șlefuire automată.
 - Funcții prelucrare: prefrezare, lipire și aplicare cant, tăiere rolă, tăiere la capete, frezare sus/jos, rotunjire cant, rotunjire la capete

* Prețurile nu conțin TVA

EF 783GC

MAȘINI CANT ABS EXTREMELY HEAVY DUTY



Caracteristici:

- Mașini de cant ABS pe drept cu uz industrial intensiv, cu aer cald și topire rapidă
 - Controller touch screen integrat cu sistem PLC de control al tuturor funcțiilor mașinii
 - Selecție ușoară a grosimii și a programului necesar sau programare directă pe panoul de comandă.
- Bandă transportoare cu fixare reper prin presare de sus, mult mai exactă decât banda transportoare convențională
 - Integrabilă în cicluri complet automate de producție cu posibilitate adăugare cititor cod de bare

Funcții prelucrare:

- Alimentare automată (integrabilă CNC în linie automată de producție)
 - Pulverizarea agent curățare
 - Modul 1 Prefrezare cu două freze cilindrice cu durată mare de viață
 - Modul 1 Topire Rapidă (temperatură setabila din controller CNC)
 - Modul 1 Alimentare cu 4 role cant din magazie acționată servo
 - Modul 1 Lipire cu 6 role cu una de mare presiune
 - Modul 2 Prefrezare cu două freze cilindrice cu durată mare de viață
- Modul 2 Topire Rapidă (temperatură setabila din controller CNC)
 - Modul 2 Alimentare cu 4 role cant din magazie acționată servo
 - Modul 2 Lipire cu 6 role cu una de mare presiune
 - Tăiere la capete cu două motoare independente
 - Tăiere grosieră
 - Tăiere fină controlată servo
 - Rotunjire la capete – acționată cu 4 motoare pentru a asigura răzuirea
 - Pulverizare agent curățare
 - Modul 1 lustruire cu pâslă
 - Modul 2 lustruire cu pâslă

* Prețurile nu conțin TVA

E6D

ROUTER CNC EXTREMELY HEAVY DUTY

Model	E6-1230D	E6-1243D	E6-1248D
Zonă de deplasare	3400 x 1640 x 250mm	4660 x 1640 x 250mm	1640 x 5150 x 250mm
Zonă de lucru	3060 x 1260 x 100mm	4320 x 1260 x 100mm	1260 x 4860 x 80mm
Masă lucru	3060 x 1200mm	4320 x 1200mm	1200 x 4800mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile - THK Japonia 40mm		
Structură masă	Traverse/Console aluminiu și 16 ventuze de fixare Schmaltz. Pompa Becker		
Putere electromandrină	9,6 KW HSD Italia – opțional 12 kw		
Viteză electromandrină	24.000 r/min		
Viteză deplasare	80 m/min		
Viteză deplasare în lucru	20 m/min		
Magazie scule	8 posturi rotativă, pneumatică – HSD Italia opțional 12 posturi		
Agregat găurire pe 5 fețe	9 verticale + 3x2 orizontale + 1 pânză tăiere și nut – HSD Italia		
Voltaj	AC380/3PH/50HZ; consum maxim 24KW		
Controller	Osai Open 2 – Prima Electro – Italia		



E6-1230D
de la
59.900€

E6-1243D
de la
64.900€

E6-1248D
de la
69.900€

* Prețurile nu conțin TVA

Caracteristici:

- CNC Extremely Heavy Duty pentru prelucrare în regim 8-24h/zi
 - Centru de prelucrare cu 6 traverse și ventuze Schmaltz
 - Funcții: rutare, forare, tăiere, frezare verticală și orizontală, netezire, șanfrenare etc.
 - Pregătire pentru axa C pentru control agregat de sculă
 - Destinat atât seriilor mari cât și lucrărilor la comandă, inclusiv prelucrare de lemn masiv dur
 - Programare masă integrală sau cu două zone de lucru distincte pentru prelucrare non stop
 - Magazie scule rotativă cu schimbare rapidă și 8 posturi.
 - Electromandrina 9kw sau 12kw HSD Italia răcire cu aer
 - Sistem vacuum pe console și pompă vacuum Becker KVT 3.140
 - Controller Open Osai 2 de la Prima Electro - prelucrare 3D multistrat și interfață full grafică, cu posibilitate asistență de la distanță și alimentare fișiere în format vectorial (ex: DXF). Postprocesor disponibil gratuit pentru ArtCam, Cabinet Vision și AlphaCam
- Unitate de control cu baza Windows Proffesional și poate fi programată și operată online, cu conectivitate wireless, LAN și USB. Posibilitate instalare webcam și control la distanță
 - Computer industrial DELL cu capacitate mare de randare grafică, stocare fără necesitate de stație de lucru separată
 - Auto 0 pentru autocalibrare și realiniere axe și perpendicularitate car. Senzori de limită de cursă pe fiecare transmisie în parte (Z+ și Z-, X+ și X-, Y1+Y1- și Y2+ și Y2-)
 - Transmisii, rulmenți, sine ghidaj 40mm THK Japonia
 - Motoare servo Yaskawa Mecatrolink III – Japonia
 - Agregat găurire HSD Italia 9 posturi vericale + 3*2 orizontale + 1 pânză nut
 - Cititor cod bare pentru programare facilă și integrare în linie de producție
 - Bare de glisare și pini de poziționare reper acționate pneumatic
 - Sistem exhaustare cu doi saci colectori, 5kw și 4.000 mch



EHS SAW 1228

CENTRU DE GAURIRE PE 6 FEȚE

Model	EHS SAW 1228
Zonă de deplasare	4800x1750x150mm
Dimensiune maximă reper	2440x1200x50mm
Dimensiune minimă reper	200x50x16mm
Viteză de deplasare	18000 r/min
Structură masă	Celeme și pernă pneumatică aer
Electromandrină superioară	3,5 Kw – și schimbare manuală de scule
Electromandrină inferioară	3,5Kw – și schimbare manuală de scule
Agregat găurire	Posturi: 33 verticale (24 superioare, 9 inferioare + 16 orizontale)
Motoare	Servo: SANYO EXCITECH
Voltaj / Putere maximă	AC380/3PH/50HZ; consum maxim 15 KW
Controller	EXCITECH si CAM



EHS SAW
1228
de la
54.900€



Caracteristici:

- Echipament destinat atât seriilor mari cât și lucrărilor la comandă, pentru PAL, MDF, Corian etc., care poate găuri pe 6 fețe într-un singur ciclu
 - Încărcare și descărcare automată a reperelor, cu sistem de cititor de cod de bare
 - Manipulare și aliniere automată a reperelor cu ajutorul clemelor
 - Masă pneumatică cu pernă de aer ce limitează deteriorarea reperelor
- Prinderi duble care se ajustează automat după dimensiunile reperelor
 - Sprijin cu masă mobilă pentru menținere repere fixate și evitarea deplasarii acestora în timpul găuririi
 - Posibilitate încadrare în linie de producție complet automatizată
 - Sistem de gresare automată
 - Capabil de operare în regim intensiv
 - Optimizare ușoară cu software-ul Excitech 5D

E8

ROUTER CNC 5 AXE HEAVY DUTY

Model	E8-1212 - Twin	E8-1224
Zonă de deplasare	1720 x 1820 x 750mm	1720 x 3040 x 750mm
Axe A, C	A: +40°/-100°, C: +400°/-40°	A: +40°/-100°, C: ±400°/-40°
Zonă de lucru	2 x (1220 x 1220 x 500)mm	1220 x 2440 x 500mm
Dimensiune masă	2 x (1230 x 1220)mm	1230 x 2440mm
Taransmisie	X/Z șurub cu bile, Y cremalieră dinți elicoidali cu pinion	
Structură masă	T-slot Vacuum – Fără pompă vacuum	
Putere electromandrină	7.0KW – 5 axe HSD Italia, răcire cu aer + Invertor Delta	
Viteză electromandrină	18.000r/min	
Viteză de deplasare X, Y, Z	60, 60, 30 m/min	
Viteză de lucru	20m/min	
Sistem Servo	Motoare și driver Yaskawa Mechatrolink III - Japonia – 850W - 1300W	
Reductoare	Shimpo - Japonia	
Magazie scule	Rotativă 8 posturi – acționare pneumatică	
Controller	Open OSAI 2 – Prima Electro Italia	
Voltaj / putere necesară	AC380/3PH/50HZ / 20Kw	



E8-1224D
de la
115.000€

E8-2X-1212D
de la
118.000€

Caracteristici:

- Centru 5 AXE de prelucrare pentru utilizare intensivă destinat atât seriilor mari cât și lucrărilor la comandă
- CNC în 5 axe interpolate. Real-Time Tool Center Point Rotation (RTCP), pentru prelucrări la 360°.
- La modelul Single Table sau Twin Table. Capacitate de procesare individuală, alternativă sau simultană a zonelor de lucru, pentru producție non stop
- Cadru oțel tubular Germania, sudură robot la 600°C, răcire și detensionare 24h în cuptor
- Senzor automat detecție scule și deplasare 750 mm pe axa Z
- Opțional: Pompă vacuum Becker

* Prețurile nu conțin TVA

E9

ROUTER CNC 5 AXE EXTREMELY HEAVY DUTY

Model	E9-1224	E9-1530D	E9-2030D
Zonă de deplasare	1850 x 3100 x 950mm	2150 x 3700 x 950mm	2150 x 3900 x 1200mm
Axe A, C	A: ± 120°, C: ± 262°	A: ± 120°, C: ± 262°	A: ± 120°, C: ± 262°
Zonă de lucru	1200 x 2400 x 650mm	1500 x 3000 x 650	2050 x 3100 x 1000mm
Dimensiune masă	1200 x 2400mm	1550 x 3050mm	2000 x 3000mm
Taransmisie	X/Y cremalieră și pinion și Z șurub cu bile		
Structură masă	T-slot Vacuum, dublă – cu vacuum Becker Germania		
Ghidaje	Linare cu șine de ghidaj și rulmenți cu bile recirculabile THK Japonia		
Putere electromandrină	10.0KW – 5 axe HSD Italia, răcire cu aer		
Viteză electromandrină	22.000 r/min		
Viteză de deplasare X, Y, Z	X Y - 60 m/min, Z - 20 m/min		
Viteză de lucru	20m/min		
Motoare	Motoare și driver Servo Yaskawa Mechatrolink III - Japonia 1500w		
Reductoare motoare	Cu factor de demultiplicare x8 și ax Φ 120 – Shimpo Japonia		
Invertor	Delta		
Magazie scule	Rotativă 8,12 sau 16 posturi montată pe car + conuri 30 mii rpm incluse		
Controller	OSAI Open 2 – Prima Electro Italia		
Voltaj	AC380/3PH/50HZ		



E9-1224
de la
125.000€

E9-1530D
de la
132.000€

E9-2030D
de la
137.000€

Caracteristici:

- Centru 5 AXE de prelucrare pentru utilizare intensivă destinat atât seriilor mari cât și lucrărilor la comandă
- CNC în 5 axe interpolate și sincronizabile. Real-Time Tool Center Point Rotation (RTCP), pentru prelucrări la 360°
- Ajustare individuală a vitezei de lucru, de deplasare și a vitezei de frezare pentru optimizarea productivității
- Magazie scule rotativă cu schimbare rapidă și 8 posturi acționată pneumatic – producător HSD Italia
- Electromandrina 5 AXE interpolate 10.0kw HSD Italia răcire cu aer 50-22.000 rpm și 650NM
- Cadru oțel tubular, sudat în atmosferă protejată CO₂, călit și detensionat 24h în cuptor la 600°C
- Senzor automat detecție lungime freză cu autoajustare a Tool Center Point
- Controller pe bază Windows ce permite operare remote și programare la 0.00001mm. Abatere mecanică poziționare și repoziționare la ± 0,03mm
- Posibilitate adăugare exhaustare și/sau sistem răcire freză cu emulsie sau ulei
- Deplasare 1.200mm pe axa Z și 1.000mm utili
- Sistem centralizat de gresare automată

* Prețurile nu conțin TVA

E10

ROUTER CNC 5 AXE EXTREMELY HEAVY DUTY

Model	E10-2040	E10-2560
Zonă de deplasare	3000 x 4800 x 1400 /2000mm	3400 x 6800 x 1400 / 2000mm
Axe A, C	A: ± 120°; C: ± 245°	A: ± 120°, C: ± 262°
Zonă de lucru	2000 x 4000 x 1000 /1600mm	2500 x 6000 x 1000 /1600mm
Taransmisie	X/Y/Z Cremalieră și pinion cu dinți elicoidali: WHM Germania	
Structură masă	Aluminu T slot	
Putere electromandrină	10,0Kw sau 12,0Kw – 5 axe HSD HSK F63 - Italia	
Viteză electromandrină	22.000 rpm	
Viteză de deplasare X, Y, Z	X 40m, Y 60m, Z 10m /min	
Viteză de lucru	Max 20m/min (în funcție de freză și material)	
Motoare	Motor și driver servo Yaskava Mechatrolink III - Japan	
Acuratețe	Poziționare mecanică ± 0.05mm, acuratețe repoziționare mecanică ± 0.03mm / 500mm	
Magazie scule	Rotativ 8 posturi – plus 8 conuri portsculă HSKF63 Italy	
Controller	OSAI Open 2 – Prima Electro Italia	
Voltaj / putere necesară	AC380/3PH/50HZ	

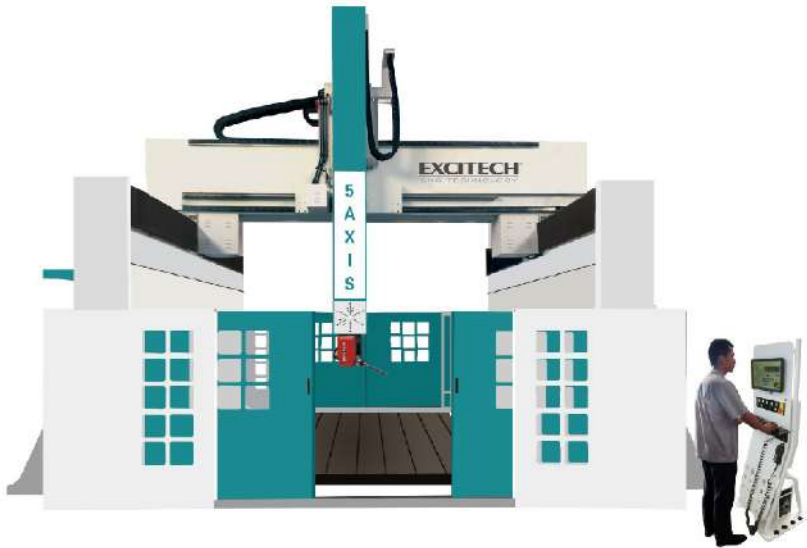


22.000
r/min

5
AXE

20
M/min

SERVO
YASKAWA



Caracteristici:

- Centru de prelucrare în 5 axe interpolate pentru utilizare intensivă
 - Destinat atât seriilor mari cât și lucrărilor la comandă de dimensiuni mari
 - Magazie scule rotativă cu schimbare rapidă și 8 posturi, 12 sau 16 posturi
 - Electromandrină 2 AXE, 10,0kw sau 12,0kw HSD Italia răcire cu aer, Axe lucru A și C 240 grade x 520 grade
 - Controller – Open OSAI Italia cu capacitate de procesare până la 64 de axe interpolate
 - Cadru oțel tubular Germania
 - Senzor automat pentru pentru măsurare scule
 - Motoare servo Yaskawa cu reductoare Shimpo de gabarit mărit
- Deplasare 1400mm sau 2000mm pe axă Z, pretabil pentru construcția de bărci sau machete auto la scară 1:1
 - Funcții: rutare, forare, tăiere, frezare verticală și orizontală, netezire, șanfrenare etc.
 - CNC în 5 axe interpolate și sincronizabile. Real-Time Tool Center Point Rotation (RTCP), potrivit pentru prelucrări curbe la 360°.
 - Ajustare individuală a vitezei de lucru, vitezei de deplasare și vitezei de frezare pentru optimizarea productivității și finisare optimă.
 - Oferă precizie maximă și finisare excelentă.
 - Sistem protecție praf

* Prețurile nu conțin TVA

* Prețurile nu conțin TVA

SDR-R1300

MAȘINĂ DE CALIBRAT CU BANDĂ CONTINUĂ

Model	SDR-R1300
Zonă de lucru	30-1350 x 300 x 3-100mm
Dimensiune masă	Lățime bandă abrazivă 1390mm, lungime masă șlefuire bandă abrazivă 2620mm
Necesar aer comprimat	6 bar
Consum total	26kW – inverter 15kW
Debit de aer exhaustare	8000 mc/h
Avans lucru	25-30 mm/s
Alimentare	380v 5-Hz, consum 7,5kW
Gabarit	2200 x 2060 x 2350 mm, 3.500kg



Caracteristici:

- Mașină cu două grupuri longitudinale acționate de două motoare, reglabile motorizat și oscilante electronic.
 - Poziționare electronică pentru grosimea de lucru cu dispozitiv de măsurare automat. Panou electric de control
 - Grupuri transversale ce garantează șlefuirea, aplatizarea și planeitatea în toate prelucrările
 - Batiu din oțel carbon realizat din profile sudate, de grosimi mari, detensionat și rigidizat
 - Role presoare acoperite cu cauciuc, canelate și profilate, pentru presarea reperului și pentru
- antrenarea benzii transportoare
 - Bandă oscilantă cu sistem electronic, mașina fiind controlată de un controller electronic, cu ecran tactil
 - Cilindrii bandă transportoare din oțel, de formă excentrică cu prindere laterală, acoperiți cu bandă cauciucată profilată
 - Fixare pneumatică reper pe masa de lucru cu un tampon pneumatic
 - Ghidaje precise cu șurub cu bile recirculabile de mare acuratețe ce controlează mișcarea de poziționare a benzii, evitând astfel șlefuirea prea puternică a reperului

* Prețurile nu conțin TVA

SP-R11300M10

MAȘINĂ DE ȘLEFUIT CU PERII

Model	SP-R1300M10
Zonă de lucru	1300 x 350 x 10-80mm
Înălțime masă de lucru	850mm
Putere motor bandă derulantă	2.2kW
Piston presare	400w
Motor bandă derulantă Y	1,5kW
Guri aspirație	Φ 150mm x 7 buc
Alimentare	380v 5-Hz, consum 15,5kW
Gabarit	5350 x 2200 x 2100mm, 5.200Kg



Caracteristici:

- Mașină de șlefuit pentru panouri prevopsire, inclusiv profilate sau neregulate, rame foto și chiar elemente sculptate
 - 10 grupuri de șlefuire cu accent pe șlefuire de suprafață a frezărilor mici și volumetrice, fronturi, uși etc.
 - Pretabil pentru MDF, lemn, furnir și alte materiale nonmetalice ce necesită șlefuire sau mătuire
 - Utilizare tamburi cu șmirghel de granulații diferite și perii abrazive, sistem independent de aspirare praf și sistem de autocurățare masă pentru prelucrare într-o singură trecere. Acoperire volumetrică, inclusiv parțial cant.
- Trei zone de atac: frontal și lateral pentru acoperirea integrală a suprafeței de reper (lateral cu anumite limitări)
 - Sistem de PLC cu ecran tactil, autopoziționare pe înălțime, viteză de rotație perii și avans reglabile
 - Posibilitate de acționare independentă a grupurilor principale de lucru
 - Posibilitate de montare granat de granulații diferite față/verso, schimbând astfel sensul de rotație a periiilor se poate face șlefuirea în crud sau șlefuirea grundului pe aceeași tamburi

* Prețurile nu conțin TVA

UD-2513

IMPRIMANTĂ UV FLATBED

Model	UD-2513
Capete printare	Toshiba
Configurația ofertată	CMYK +2W
Tipul cernelii	UV LED
Lățime și lungime material	2500 x 2500mm
Rezoluție	1440 x 1440 dpi
Viteză de printare	24 mp/h (6 pași) / 12 mp/h (12 pași)
Transport material	Flatbed
Tipuri media	O gamă variată de materiale (flexibile și rigide, metal, sticlă, ceramică, lemn, carton, etc.)
Soft ripuire imagini	Photoprint
Conexiune computer	USB
Formate acceptate	Tiff, JPG, BMP, PLT, EPS etc.
Calibrare	Software
Tensiune alimentare	220V
Mediul de lucru	20°C - 30°C
Greutate	650kg



Caracteristici:

- Materiale rigide: Forex, Foam, Bond, Plexiglass, Policarbonat, Ceramică, Lemn, Sticlă, Piele, orice alt material rigid plan.
 - Aplicații cu diferite obiecte promoționale
 - Structură metalică solidă
 - Sistem anti-coliziune integrat
 - 2 zone individuale de vacuum
- Dispozitiv de tip anti-static
 - Sistem de ghidaj liniar dublu pe axa X
 - Deplasare pe axe: șurub cu bile
 - Servo-motoare Panasonic
 - Lămpi de tip UV LED cu sistem de răcire inclus

* Prețurile nu conțin TVA

PP-3220UV

IMPRIMANTĂ UV FLATBED HEAVY DUTY

Model	PP-3220UV
Capete printare	4 Konica Minolta 1024i 6pl
Sistem uscare	UV LED
Culori de bază	CMYK
Tipul cernelii	UV
Rezoluție maximă	1440 dpi
Lățime și lungime maximă printare material rigid	200 x 300 mm
Grosime maximă material	100 mm
Viteză maximă de printare	50 mp/oră (4 pași)
Viteză de printare pentru o calitate foarte bună	25 mp/oră/8 pași
Suportă material cu greutate maximă	50kg/m²
Conexiune computer	USB
Formate acceptate	TIFF, JPG, PDF, PSD, EPS, PS, Bitmap, etc.
Umiditate	20-80% fără condens
Tensiune alimentare	220-230V, 50-60Hz
Mediul de lucru	20°C - 30°C
Greutate	2.000 kg



Caracteristici:

- Mașină de șlefuit pentru panouri prevopsire, inclusiv profilate sau neregulate, rame foto și chiar elemente sculptate
 - 10 grupuri de șlefuire cu accent pe șlefuire de suprafață a frezărilor mici și volumetrice, fronturi, uși etc.
 - Pretabil pentru MDF, lemn, furnir și alte materiale nonmetalice ce necesită șlefuire sau mătuire
 - Utilizare tamburi cu șmirghel de granulații diferite și perii abrazive, sistem independent de aspirare praf și sistem de autocurățare masă pentru prelucrare într-o singură trecere. Acoperire volumetrică, inclusiv parțial cant
- Trei zone de atac: frontal și lateral pentru acoperirea integrală a suprafeței de reper (lateral cu anumite limitări)
 - Sistem de PLC cu ecran tactil, autopозиționare pe înălțime, viteză de rotație perii și avans reglabile
 - Posibilitate de acționare independentă grupurilor principale de lucru
 - Posibilitate de montare granat de granulații diferite față/verso, schimbând astfel sensul de rotație al periiilor se poate face șlefuirea în crud sau șlefuirea grundului pe aceeași tamburi

* Prețurile nu conțin TVA

CB03

MASĂ DE TĂIERE CNC

Model	CB03II-2030
Viteză de tăiere	Până la 1200mm/s (în funcție de tipul materialului prelucrat)
Viteză de mișcare	Până la 1500mm/s
Adâncimea de tăiere	Până la 50mm (în funcție de tipul materialului)
Diametru minim de tăiere	3mm
Tipuri de materiale	Carton ondulat, Plastic, Foam, EVA foam, cauciuc, materiale compozite, etc.
Capete multifuncționale	Cuțit de tăiere oscilant, instrument de desenare, instrument de biguire cu rolă și sistem de poziționare cu laser de diferite dimensiuni
Fixare material	Zone de vacuum individuale
Precizie de repetare	≤ 0.1mm
Sistem de siguranță	Senzori infraroșu și mecanic
Interfață	Serial port și Ethernet port RJ45
Buffer de memorie	2G
Viteză de transfer date	100MB/s
Tip de comandă	HP-GL compatible format
Panou de control	Touch screen
Sistem de mișcare	Servomotoare; rulmenți liniari; curele
Alimentare / Putere	AC 1220V/380V±10% 50HZ / 9.5KW AC 220V/380V±10% 50HZ /11KW
Mediu de lucru	10 - 35°C
Suprafață de lucru	2000 x 3000 mm



Caracteristici:

- Multi-funcțional Cutter digital (cap de tăiere) care poate fi schimbat rapid pentru a se adapta la diferite materiale
 - Acesta dispune de un sistem de control IC care oferă înaltă performanță și Ethernet, convenabil, cu viteză mare
 - Seria CB Digital Cutter are un panou LCD cu ecran tactil și un sistem de stocare a informațiilor
 - Seria CB Digital Cutter are funcția de linii punctate, decupare parțială și întreagă, finisaje perfecte, și laser de poziționare și trasare precisă
- Dispozitivul de detectare a platformei reglează presiunea cuțitului în mod automat, permițând detectarea diferențelor de nivel cu o tăiere perfectă
 - Seria CB Digital Cutter permite introducerea de proiecte separate și taie cu ușurință piese mici
 - Are sistem anti-coliziune încorporat în dispozitivul de detectare automat

* Prețurile nu conțin TVA

CB08II 3020

MASĂ DE TĂIERE CNC HEAVY DUTY

Model	CB08II-3020
Zonă de lucru	3.500 x 2.000 x 50mm
Adâncimea de tăiere	Până la 50mm (în funcție de tipul materialului)
Viteză de deplasare	Până la 1500mm/s
Viteză de lucru	Până la 1200mm/s (în funcție de tipul materialului prelucrat)
Taransmisie	X/Y cremalieră și pinion
Diametru minim de tăiere	3,0 mm
Tipuri de materiale	Carton ondulat, Plastic, Foam, EVA foam, cauciuc, materiale compozite, textile inclusiv kevlar etc.
Fixare material	Zone de vacuum individuale, pompă cu electrovalvă cu dublusens pentru fixare și desprindere
Capete multifuncționale	Cuțit de tăiere oscilant, instrument de desenare, rolă de biguire, sistem de poziționare cu cameră și laser
Instrumente	Cu gel sau pix /Diferite cuțite de tăiere/roți de biguire de diferite dimensiuni, motor freză etc.
Precizie poziționare	+/- 0.01mm
Precizie de repetare	+/-0.05mm
Sistem de siguranță	Senzori infraroșu în zona de lucru a capului de tăiere, dar și senzori mecanici
Interfață	Serial port și Ethernet port RJ45
Distanța maximă transfer date	350m
Buffer de memorie	2GB
Viteză de transfer date	100MB/s
Panou de control	Independent cu touch screen pentru operare și PC cu bază windows pentru editare grafică
Transmisii	Servomotoare; sine ghidaj rulmenți liniari; cremalieră și pinion cu dinți elicoidali
Alimentare/Putere	AC 110V/220V/380V ± 10% 50HZ / 9.5KW AC 110V/220V/380V ± 10% 50HZ / 11KW
Mediu de lucru	Temperatură 10-35 °C; Umiditate 50% - 80%



Caracteristici:

- Echipamentul ideal pentru decuparea diferitelor materiale textile și dure, cu varietate mare de forme, în serii medii și mari cu costuri scăzute, menținând în același timp viteză și precizie
 - Este destinat industriilor de prelucrare textile, ambalare,
- tipărire, publicitate și afișare, prelucrarea materialelor din piele, arhitectură, țesături dure (fibră carbon, kevlar), forex, alucobond etc.
 - Sistem anti-coliziune încorporat în dispozitivul de detectare automată

* Prețurile nu conțin TVA

Ce să aleg între plasmă, laser sau apă?

Există mai multe modalități de debitare a tablelor, unele dintre ele fiind adecvate pentru automatizare, altele nu; unele sunt potrivite pentru plăci mai subțiri, altele pentru plăci mai groase; unele sunt rapide, altele lente; unele sunt ieftine, altele nu; unele sunt precise, altele nu.

Debitarea cu plasmă

Este adecvată atât în cazul debitării tablelor medii cât și groase. Debitarea cu plasmă este una mai versatilă putând debita grosimi între 1mm și 40mm. Prin debitarea cu plasmă sau oxigaz se formează însă tensiuni și deformări termice, grad la tăiere, urme mai mari de influență termică, luft de taiere mare și deseori bavură. Cu toate acestea, tăierea este destul de rapidă și ieftină, iar investiția inițială este mică.

Cu cât este tabla mai groasă cu atât costurile de tăiere sunt mai avantajoase. Raportându-ne la oțeluri, de până la 10 mm, plasma are un cost redus, realizează o tăiere bună, deloc bavurată, are o viteză mare de debitare, precizie ridicată și durabilitate, însă cu un gap de tăiere de 3-7mm.

Debitarea cu laser fiber

Este potrivită pentru debitarea de table 1- 30 mm, fiind un proces foarte rapid, viteza acestuia fiind limitată doar de viteza reacției chimice dintre metal și laser. Se pot realiza contururi foarte precise, inclusiv găuri mici de precizie, calitatea muchiei este foarte bună, cu zimți și linii reziduale extrem de mici și zgură puțină sau absentă. Unghiul de tăiere este de 90 de grade.

Durata de viață a consumabilelor în cazul debitării laser este mare, automatizarea mașinii foarte bună transformând astfel acest procedeu de tăiere într-unul fiabil, chiar dacă investiția inițială este mai mare decât în cazul plasmă sau a tăierii cu jet de apă. Cu cât crește puterea sursei laser, cu atât crește și

Ca principale avantaje enumerăm productivitate foarte mare cu costuri de debitare reduse, calitatea debitării bună, operațiunii minime de mentenanță. O calitate de tăiere foarte bună pentru plasmă se obține cu o plasma High Definition, cu un controller automat de amestec de gaz și un controller dedicat în acest sens. Costul de achiziție este însă similar cu al unui waterjet sau un laser de 1kw. Și aici unghiul de 90 de grade este greu de atins și chiar și cu o tehnologie True Hole nu se poate găuri o tablă perfect. În concluzie plasma oferă cel mai bun cost de tăiere table la o precizie relativ ridicată și un cost de achiziție inițial mai redus. În marea majoritate a cazurilor reperele pot necesita prelucrare ulterioară.

randamentul de tăiere. Costul principal de tăiere îl reprezintă gazul (Oxygen sau Azot) și cu cât puterea laserului este mai mare cu atât va putea debita mai repede și deci cu un consum de gaz mai mic.

Ca principale avantaje enumerăm productivitate foarte mare, în cazul tablelor foarte subțiri, un laser de putere mare poate obține viteze de debitare de 40-50 m/min, costuri minime de utilizare, zona influențată termic este cea mai mică în raport cu celelalte procedee de debitare termică, și, de asemenea kerful este foarte mic (în cazuri speciale se poate obține un kerf chiar mai mic de 0,1 mm – la table foarte subțiri), permițând astfel realizarea unor contururi foarte precise, calitatea debitării este foarte bună, iar piesele astfel realizate nu mai necesită prelucrări ulterioare.

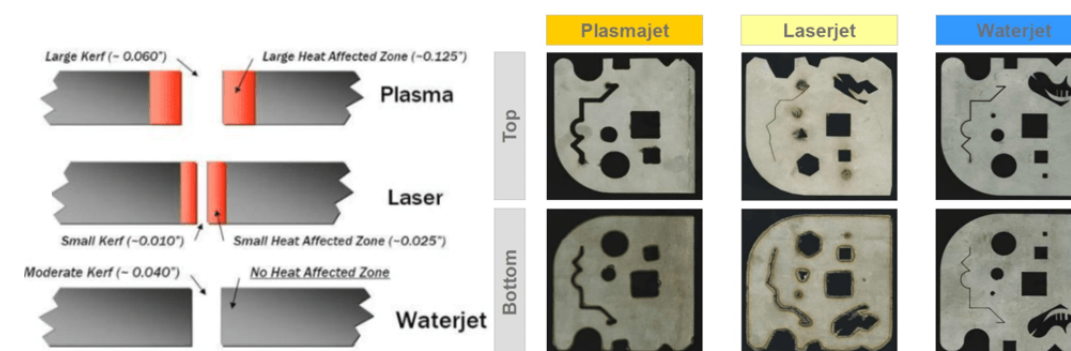
Debitarea cu jet de apă

Asigură cea mai mare plajă de grosimi cu o bună tăiere a oțelului și practic a oricărui material, cu o tăietură netedă și extrem de precisă. Precizia debitării cu jet de apă o poate depăși pe cea a debitării cu laser, prin netezimea muchiei de o calitate mai bună și prin eliminarea riscului de deformare la cald. Limita practică în ceea ce privește grosimea materialelor în cazul debitării cu jet de apă este de circa 150 mm –200 mm, datorită intervalului de timp necesar pentru debitarea grosimii respective și a tendinței de deviere a fluxului de apă.

Datorită costului ridicat al pompei cu intensificator și a costului de exploatare, echipamentul necesită o investiție inițială mai mare decât cea pentru plasmă, nedepășind-o

însă pe cea a laserului. Viteza de tăiere este cea mai mică dintre cele trei, numărul de consumabile este mare iar puterea consumată în pornire este de 100A. Cu toate acestea, apa oferă avantajul debitării de sticlă, ceramică, piatră, table pe care nici plasma nici laserul nu le pot debita și oferă o calitate de tăiere foarte bună.

Ca principale avantaje enumerăm flexibilitatea deosebită, nu generează gaze toxice, radiații UV sau alte substanțe dăunătoare pentru operator, este cel mai indicat procedeu pentru debitarea aluminiului și a cuprului, nu influențează termic materialul, calitatea suprafețelor debitate, permite debitarea materialelor tip sandwich sau a mai multor foi din același material așezate pachet, permite montarea mai multor capete de debitare la o singură pompă.



În concluzie, decizia privind tipul echipamentului achiziționat trebuie luată în funcție de necesarul de producție.

Pentru o debitare de table de 1-5mm, calitativă și economică, cea mai bună soluție este laserul de minim 1kw. Table 5-18mm, plasmă sau laserul de mim 3kw.

Pentru grosimi mai mari și calitate superioară laserul de minim 4kw, plasma High Definition și Waterjet-ul sunt soluțiile disponibile.

Laserul Fiber deși a atins în producție puteri de 15kw, are cost mare de achiziție. Plasma High Definition nu asigură însă aceeași calitate ca și celelalte două.

HM NON METAL

CNC LASER TUB CO2

Model	HM 6040	HM 1060	HM-1310	HM 1610
Zonă de lucru	600 x 400 x 150 mm	1000 x 600 x 150 mm	1300 x 1000 x 150 mm	1600 x 1000 x 150 mm
Transmisie	Curele dințate. Fixare pe rulmenți liniari de mare precizie			
Mișcare pe axe	Motoare pas cu pas – microstep			
Viteză de mișcare	1-500mm/sec tăiere; 1-1.000mm/sec gravare			
Conexiune PC	USB (cablu USB direct din PC sau stick USB)			
Alimentare	220 V; Consum maxim 1.500w			
Sistem de răcire	Sistem răcire cu apă cu circuit închis și control temperatură			
Sisteme incluse	Air assist system – Compresor inclus; Evacuare noxe			
Software	Inclus. Acceptare formate PLT, DSF, DXF, BMP, DWG, AI			
Controller	DSP - Integral digital cu afisaj inclus în batiul mașinii			
Laser	Tub Laser W2 CO2 – 10.6mm			
Putere tub laser	Nominal 100w peak power			



HM 6040
de la
6.500€

HM 1060
de la
7.500€

HM-1310
de la
8.000€

HM 1610
de la
8.900€

Caracteristici:

- Echipament laser specializat în decupare, gravare, perforare la viteză și repetabilitate mare
 - Tăiere piele, MDF (1cm), plexiglass (2cm), fibră carbon, colant, textile organice și sintetice etc
 - Software-ul permite procesarea fișierelor și operarea echipamentului în același timp
 - Sistemul de mișcare pe axe este pe rulmenți liniari, transmisie pe curele
 - Grosime maximă tăiere plexiglass – 20mm/100W
- Sistem răcire cu apă cu circuit închis și control temperatură
 - Air assist – Sistem evacuare noxe inclus
 - Sistem industrial răcire tub laser cu protecție și reglare temperatură
 - Compresor inclus și posibilitate adăugare gaze (O2 și N2)
 - Garanție tub laser: 12 luni fără limită de funcționare
 - Suport fișiere DXF, DWD, JPEG, PCX, AI, TIFF, PLT, CDR, BMP etc

* Prețurile nu conțin TVA

HM-1610 CCD

CNC LASER TUB CO2

Model	HM-1610 CCD
Zonă de lucru	1600 x 1000 x 150 mm
Viteză de mișcare pe axe	1-500mm/sec tăiere; 1-1.000mm/sec gravare
Camera CCD	Inclusă
Transmisie	Curele dințate. Fixare pe rulmenți liniari de mare precizie
Laser	Tub Laser 100W CO2 - 10.6mm
Mișcare pe axe	Motoare pas cu pas - microstep
Rezoluție	0.025 mm
Masa up-down electrică	Inclusă
Conexiune PC	USB (cablu USB direct din PC sau stick USB)
Sistem inclus	Racire cu apă a tubului cu circuit închis - chiller inclus; Air Assist - compresor inclus; Evacuare noxe - tubulatura inclusa
Alimentare	220 V
Consum	1500 W
Greutate	400 kg



HM-1610
de la
11.500€

Caracteristici:

- Gravatoarele laser sunt utilizate în industria de tipărire, industria lemnului, industria prelucrării granitului, cea textilă și de pielărie.
 - Materialele promoționale pot fi realizate și personalizate în urma folosirii acestor echipamente pe obiecte diverse precum cele din sticlă, metal, textile, lemn, piele sau plastic. Diversitatea utilizării gravatoarelor laser este impresionantă, astfel că pe lângă gravură și fotografură pe toate aceste materiale, ele au capacitatea de a grava diverse materiale precum ștampile, metale eloxate, carton, hârtie sau matrițe embos.
- Sistemul de exhaustare este foarte performant, reușind să evacueze peste 99% din fumul rezultat în timpul utilizării.
 - La realizarea acestor echipamente au fost folosite cele mai noi tehnologii pentru o execuție perfectă cu o viteză de decupare și gravare ridicată, ușurință în utilizare și design plăcut.
 - Funcția, camera CCD și softul fac posibilă utilizarea acestui echipament inclusiv în aplicațiile de tăiere pe contur

* Prețurile nu conțin TVA

MARKER FIBER EM-SMART

LASER DE MARCARE

Model	MARKER FIBER EM-SMART
Zonă de lucru	110 x 110mm
Putere laser	20W
Lungime undă laser	1064 nm
Viteză de lucru	<7000 mm/s
Precizie	± 0.01mm
Dimensiune minimă caracter	0.1mm
Temperatură operare	15-35 °C
Sistem răcire cu aer	Inclus
Voltaj	110-240V/ 50-60Hz
Consum	<120W
Greutate netă	10kg
Opțional	UPS Online 200€



**MARKER FIBER
EM-SMART**
de la
5.900€

Caracteristici:

- EM-Smart are o greutate de aproximativ 10 kg și un spațiu de lucru de 110 * 110 (mm)
- Este potrivit pentru metale și unele marcate din plastic dur
- Sursă laser Raycus cu o putere de 20w cu o durată medie de viață de 100.000 ore
- Ușor de montat și de operat, cu punere în funcțiune în mai puțin de 15 minute
- Software dedicat și operare direct din calculator sau laptop prin cablu USB

* Prețurile nu conțin TVA

LASER MARKER

LASER DE MARCARE

Model	FS 10W	FS 20W	FS 30W	FS 50W
Putere laser	10W	20W	30W	50W
Dimensiune	700 x 900 x 1380 mm			
Zonă de lucru	100 x 100 mm			
Lungime undă laser	1065 ± 10 nm			
Divergență	0.3 mrad			
Grosimea minimă a liniei	0.01 mm			
Dimensiune caracter minim	0.1 mm			
Viteză de marcare	10 mm/s			
Adâncime de marcare	0-0.5mm			
Acuratețe la repetare	± 0.001 mm			
Calitate rază	M2:1.2-1.8			
Tensiune de alimentare	220±10% / 50 Hz / 4A			
Consum	< 0.5 kW			
Greutate	35 Kg			



Caracteristici:

- Echipament laser fibră cu durată mare de funcționare (100.000 ore) fără mentenanță necesară
- Destinat gravurii de metale, inclusiv metale radiante
- Rezoluție mare de lucru (0.01mm) ce poate executa fotogravură, cablaje etc
- Conectare USB (cablu sau stick) cu acceptare formate: BMP, JPG, TIF, PNG, AI, DXF, DST, PLT, etc.
- Formate marcabile: Grafică, text, coduri bare, cod bidimensional etc.
- Cap detașabil pentru gravări pe obiecte în forme atipice.
- UPS Online inclus pentru protecție împotriva fluctuațiilor de tensiune
- Garanție generală echipament 1 an

* Prețurile nu conțin TVA

3 ÎN 1

LASER DE SUDURĂ, CURĂȚARE RUGINĂ ȘI ZGURĂ

Sursă laser	RAYCUS
Cap laser sudură	Wobble laser
Sistem de răcire - chiller	HanLi
Alimentator automat cu sârmă de sudură	EasyWire
Cap de sudură inteligent Single Pendulum 3 în 1 cu modul de curățare inclus	FWH20-S10A
Alimentare	380V ± 10%/AC/50Hz
Dimensiune	96x61x110cm
Greutate	210kg



1500W
9.800€

2000W
12.900€

3000W
18.900€

Caracteristici:

- Componente de la cei mai buni producători. Aparatele de sudură cu laser sunt echipate numai cu componente de cea mai bună calitate, care garantează fiabilitatea și stabilitatea procesului de sudură cu laser
 - Sursa laserului Raycus cu un singur modul
 - Capul laser RelFar FWH20-S10A cu sistem de control al lentilei electrice (oscilație) și alimentatorul automat de sârmă sunt responsabile pentru cea mai mare precizie a procesului de sudare
 - Stabilitate și durabilitate excelente.
 - Tehnologia de sudură cu laser asigură stabilitatea și calitatea absolută a procesului și garantează cea mai mare precizie de sudare. În prezent, este cea mai populara, cea mai buna și cea mai durabilă soluție de sudură disponibilă pe piață.
 - Procesul pe care capul convențional nu îl poate finaliza, capul de woblar trebuie să utilizeze doar aproximativ
- 70% din putere, astfel încât costul laserului poate fi economisit.
 - Sudarea wobble înainte și înapoi prin intermediul motorului galvanometric, astfel încât bulele cu impurități mari pot reduce bulele, prăjirea, stropirea etc.
 - În cazul golurilor neregulate, cerințele pentru dispozitivul de fixare pot fi reduse. Decalajul de sudură convențional al capului oscilant este în general de 0,2 mm, iar lumina care depășește această lățime trece direct prin el.
 - Lățimea decalajului care poate fi sudat de capul oscilant poate ajunge la 0,5 mm. dar capul de sudură.
 - Echipamentul de sudura convențional poate suda doar până la 0,2 mm. Nu există un motor galvanometric în capul de sudură, deci nu există oscilație. Efectul de sudare nu este bun, procesul de sudare este limitat.

* Prețurile nu conțin TVA

Sursa laser Raycus:

- Tehnologie îmbunătățită și dezvoltată în permanență
- Costuri reduse de operare și întreținere
- Eficiență sporită și stabilitate în timpul sudurii
- Reducere semnificativă a costului de producție
- Posibilitate de sudură cu materiale reflectante
- Posibilitate de sudură în diferite înclinații și dimensiuni
- Timp de funcționare al sursei aprox. 100.000 ore
- Tehnologie prietenoasă și sigură pentru mediu
- Lungime fibră optică, 8m
- Frecvență de modulație 1-20.000 Hz



Cap wobble sudură/tăiere RelFar FWH20-S10A:

- Conector QBH
- Sistem inteligent de protecție
- Sistem de răcire cu apă
- Dimensiunea punctului, ajustabil: 0 ≈ 5mm
- Lungimea de undă: 1070 ± 20Nm
- Lungime focală colimator: 50mm
- Lungime focală: 150mm
- Reglaj focus: -10 ≈ +10mm
- Reglare fină: 0-5mm
- Diametru fibră: 50µm
- Greutate: 0.71kg



Modul curățare (sablare) RelFar FWH20-C11A:

- Conector: QBH
- Sistem integrat de protecție
- Lungimea de undă: 1070 ± 20Nm
- Lungime focală colimator: 50mm
- Lungime focală: 400/600mm
- Lățime curățare la o trecere: 0-200mm
- Viteză de curățare: 20.000mm/s
- Greutate: 0.73kg



Alimentator (feeder) sârmă de sudură:

- Greutate rolă sirmă: 25kg
- Diametrul miez sârmă: 3mm
- Viteză maximă de alimentare: 80mm/s
- Motor: Pas cu pas
- Raport de transmisie: 15
- Alimentare: 220V
- Greutate alimentator: 16kg



Sistem răcire (chiller) cu apă HanLi:

- Chillerul de apă se află amplasat în interiorul mașinii
- Este mai eficient pentru răcirea capului de sudură decit răcirea cu aer
- Asigură o sudură superioară la viteze mari de sudură
- Designul integrat asigură un spațiu mic de depozitare și utilizare facilă



* Prețurile nu conțin TVA

CPL 2060

DEBITAT CU PLASMA ȘI OXIGAZ

Model	CPL 2060 3 axe
Zonă deplasare axele X, Y	2000 x 6000mm
Zonă deplasare axă Z	200mm
Precizie poziționare	± 0,02 mm
Viteză repoziționare	± 30 m/min
Transmisie	Cremalieră și pinion + reductoare Neugart Germania
Tip transmie	X, Y, Z Servo motoare (fără perii) și drivere Mitsubishi AC
Grosime de lucru tablă	Taiere: 38 mm optim. Strapungere: 25 mm optim
Generator plasmă	American Hypertherm – 125A
Software	CAD/CAM PRONEST
Voltaj și consum	400/3PH/50/60Hz 21,9 KW - 40 KW (la ieșire maximă 125A)
Controller	Hypertherm EDGE CONNECT CNC
Aer curat, uscat, fără ulei	Tăiere 260 l/min @ 5,9 bar; Gaurire 212 l/min @ 4,1 bar



Mașina de tăiat cu plasmă și oxigaz Uzma CPL Series are o transmisie cu angrenaj lateral dublu cu control servo sincronizat și este proiectat cu o construcție puternică din oțel pentru capacitatea de poziționare la viteze mari.

Oferă soluția optimă pentru toate nevoile dvs. cu calitatea sa avansată de tăiere precisă, linia de producție și automatizarea. Software-ul special pentru plasmă și controlerul CNC permit operatorului să utilizeze mașina cu ușurință.

Caracteristici:

- Axa Y este acționată simultan de două motoare servo cu reductoare pentru o viteză și o acuratețe sporită
- Unitate de control CNC bazată pe WINDOWS, Hypertherm EDGE CONNECT CNC cu cea mai recentă versiune - Ecran tactil 19 "Elo.
- PRONEST NESTING SOFTWARE
- Alinierea plăcii de tăiere cu laser
- Selectare manuală sau automată a tăierii
- Poziționarea torței de tăiere cu lumină laser
- Tăiere cu jet de plasmă sau cu Oxigaz pentru grosimi mari și acuratețe sporită
- Control automat al înălțimii torței (cu sistemul de control al arcului Hypertherm)
- Prealabil pentru tăiere de fier, oțel carbon, oțel inoxidabil, inox, aluminiu, tablă galvanizată, tablă titanium
- Autoajustare a puterii torței pentru limitare bavuri și zgură

Are capacitatea de a menține constantă la aceeași înălțime și calitatea, cu ajutorul senzorului de control Hypertherm Arc-Glide sau Uzma Sensor THC.

Calculule ingineresti de cercetare și dezvoltare, cunoștințele dobândite în urma cercetării au fost integrate în dezvoltarea cadrului/corpului principal și a punții mobile a mașinii de tăiat cu plasmă CPL, oferind o calitate superioară a tăierii.

- Sistem anticoliziune a capului de tăiere
- Sistem de aprindere automată a torței
- Sistem manual de indexare tăiere cant ± 45 grade
- Precizie de poziționare ± 0,02 mm
- Viteză de repoziționare ± 30 m/min
- Unitate de filtrare
- Control CNC pentru intrarea/ieșirea aerului pentru masă de vid și unitatea de filtrare
- Capacitate mare de aspirare cu un consum redus de energie
- Masă de lucru din oțel construită independent de angrenajele de mișcare și carul de tăiere
- Software-ul PLC urmărește mișcările capului de tăiere și se deschid clapetele pneumatice individuale din sectorul de tăiere aferent; dovedește un nivel ridicat de siguranță, eficiență a aspirației gazelor reziduale, a prafului și a fumului din mediul de lucru



OPERAREA UNUI ECHIPAMENT LASER FIBER

Laserul fiber se remarcă prin viteză foarte mare de tăiere și calitatea foarte ridicată. Cu cât puterea laser este mai mare cu atât viteza de tăiere mare se menține pe table mai groase.

Pentru a obține rezultate foarte bune de tăiere sunt câteva principii care trebuie respectate: viteză de tăiere, perpendicularitatea fasciculului, străpungerea, calitatea gazului și calitatea tablei. Suplimentar acestora mai pot fi adăugate grafic și optimizările de tăiere și nesting care pot genera diferențe mari de productivitate având în vedere că vorbim de viteze mari de tăiere. Astfel, un randament de 3% de exemplu la un metraj debitat de 2000m/zi înseamnă câteva table în plus pe zi.

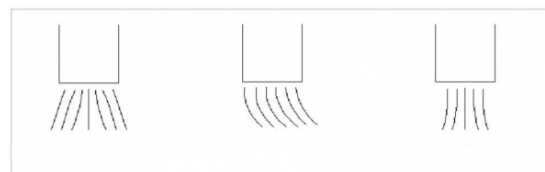
Consumabile:

- diuza – schimbare la aproximativ o lună
- lentila de protecție – schimbare la aproximativ o lună (tăierea cu gaz impur sau aer scurtează durata de viață)
- inel ceramic – schimbare la aproximativ 3 luni. Poate crăpa la piercing-uri efectuate incorect

Viteza de tăiere joacă un rol important în calitatea tăieturii, astfel o viteză de tăiere prea mare poate duce la probleme cum ar fi: scânteii de jur-împrejur, zone cu lipsa tăierii, margini rugoase, dar fără producerea petelor de material topit sau pe suprafața de tăiere pot apărea linii diagonale și jumătatea de jos poate produce pete de material topit, iar o viteză de tăiere prea mică poate duce la superfuzarea plăcii de tăiere și la o suprafață rugoasă, îmbinarea tăieturii devine mai lată, iar zonele rotunde sau ascuțite ale colțurilor se pot topi.

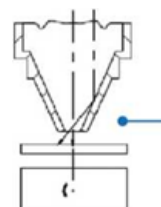
Putem estima viteza de tăiere după scânteile de tăiere, realizând astfel o selecție corespunzătoare a vitezei de lucru. La o viteză adecvată scânteile de tăiere se vor răspândi în jos, la o viteză prea mare scânteile de tăiere vor fi înclinate, în schimb la viteză prea mică scânteile de tăiere vor fi puține și nu se vor răspândi, ne aderând una la alta.

- apa distilată – schimbare lunar pe timp de vară sau o dată la 3 luni iarna. Lichidul de răcire pentru chiller laser, fără alcool, conform indicațiilor producătorului. Filtre apă aproximativ la an
- lentile colimator și focalizare + garnituri etanșare – atunci când se impune. De regulă la schimbarea lor se impune revizie cap laser
- gaz tăiere – în funcție de regimul de operare. Cel lichid este indicat însă necesită volume mari pentru randament economic



Reglarea coaxialității – „tape test”

O metodă simplă este aceea de a pune bandă adezivă pe ieșirea diuzei, se pornește scurt laserul, la o putere de 10%, după care scoatem banda adezivă și analizăm, punând-o și menținându-i poziția cât mai aproape de poziția diuzei. Un mic punct de ardere apărut pe banda adezivă este normal, dacă punctul variază în dimensiune atenția noastră trebuie îndreptată către condiția de consistență și slăbirea focalizării oglinzii, iar dacă centrul diuzei variază prea mult față de centrul laserului punctul nu este vizibil, ceea ce înseamnă că raza laser este trimisă înspre peretele diuzei. Mereu țintim un fascicul pe mijlocul diuzei.



Tăierea pe layere – grafica de lucru

Fiecare piesă de prelucrat are profiluri diferite, unele sunt ușor de tăiat, dar unele sunt dificil de tăiat, cum ar fi găuri mici, colțuri ascuțite, etc. Pentru a asigura calitatea tăierii și eficiența de tăiere a întregii piese, vom adopta metoda de tăiere pe layere. În acest fel, am putea adopta diferiți parametri tehnologici pentru a controla tăierea diferitelor profiluri, astfel asigurând nu numai calitatea de tăiere a profilelor greu de tăiat, dar, de asemenea, și îmbunătățirea eficienței de tăiere a profilelor ușor de tăiat.

Prin împărțirea graficii pe layere, se pot seta paramentrii diferiți pentru fiecare în parte. Astfel, se pot ajusta parametrii pentru unghiuri ascuțite, găurile mai mici, colțuri etc, cu accelerări și frânări personalizate sau cu presiuni de gaz oscilante. Astfel se pot obține tăieturi perfecte și pe table mai groase.

Firul de lucru, sau străpungerea în afara reperului finit este o practică des întâlnită ce asigură o calitate de reper mai bună. Astfel, se evită încălzirea suplimentară a tablei prin străpungere tablei în zona de reper finit. O altă practică comună este common cut (tăiere simultană a doua repere în oglindă), bridge sau microjoint (mici legături între piese să nu se desprindă sau să nu se ridice în tăiere), cooling point și loop (funcții de răcire a tablei), fly cut (tăiere rapidă fără străpungere efectuată pe table subțiri).

Focus-ul

Lungime de focalizare zero: focalizarea laserului pe suprafața piesei de lucru.

Se aplică oțelului carbon subțire, cu o grosime mai mică de 2 mm. Focalizați pe suprafața piesei de prelucrat, iar suprafața superioară este tăiată netedă în timp ce suprafața inferioară este aspră.

Lungime de focalizare negativă: focalizarea laserului sub suprafața piesei de lucru.

Modul de tăiere al oțelului inoxidabil: focalizarea se află sub suprafața plăcii, astfel, suprafața netedă este mai mare și îmbinarea tăiată este mai mare decât cea în cazul distanței focale zero. Un debit mai mare de gaz este produs în timpul tăierii, timpul de perforare fiind

mai mare decât în cazul focalizării zero.

Lungime de focalizare pozitivă: focalizarea laserului deasupra suprafeței piesei de lucru.

Folosit în tăierea oțelului carbon cu oxigen; suprafață neagră și suprafața tăieturii mai rugoasă.

Gazul de tăiere

Principalele funcții ale gazului de tăiere sunt: răcire și protecție. Oxigenul poate ajuta la ardere și la disiparea căldurii; el poate îndepărta prin suflare petele de topire produse în tăiere, pentru a preveni ca acestea să sară înapoi către diuză, protejând lentilele de focalizare și protecțiile, etc.

Presiunea de gaz scăzută va conduce la următoarele consecințe:

- pete de topire sunt produse în tăiere iar viteza de tăiere nu poate fi crescută, fapt care ar putea influența eficiența producției
- laserul nu poate tăia ușor placa, așa că timpul de perforare trebuie să crească, ceea ce conduce la o producție scăzută.

Presiune de gaz prea mare:

- suprafața de tăiere este mai rugoasă și îmbinarea de tăiere este mai lată
- va duce la topirea parțială a suprafeței de tăiere și la eșecul de a forma o suprafață de tăiere bună.
- punctul de găurire poate fi topit cu formarea de picături. Astfel, se formează un punct de topire mai mare, care influențează negativ calitatea de tăiere.

În timpul perforării cu laser se adoptă o presiune a gazului în general mai mare pentru perforarea plăcilor subțiri și o presiune a gazului mai mică pentru perforarea plăcilor mai groase.

Atunci când tăiați oțel carbon obișnuit, un material de tăiere mai gros înseamnă o presiune a gazului de tăiere mai mică.

Atunci când tăiați oțel inoxidabil, presiunea gazului de tăiere trebuie menținută foarte ridicată, indiferent de cât de groase sunt materialele.

PANELBEND BDC

PRESĂ HIDRAULICĂ

Model	BDC1500	BDC2000	BDC2500
Viteză îndoire	0,2s/îndoire		
Lungime maximă îndoire	1500mm	2000mm	2500mm
Înălțime maximă îndoire	200/300mm		
Grosime maximă îndoire	660N/mm² 201 Oțel inoxidabil 1.5mm		
	410N/mm² Oțel laminat la rece 2mm		
	265N/mm² Aluminu plat 2.5mm		
Lungime minimă îndoire	0.35mm		
Dimensiunea interioară minimă a turnării pe patru fețe	200x200mm		
Dimensiunea interioară minimă a turnării bilaterale	200mm		
Număr de axe	13 legătură concomitentă a axelor		
Voltaj	380V		
Putere motor / medie	49kW / ≈4kW	55kW / ≈5kW	70kW / ≈6.5kW
Dimensiune	4400x2000x3050mm	5000x2450x3200mm	5600x3000x3250mm
Greutate	13t	17t	22t



BDC1500

122.000€

BDC2000

140.000€

BDC2500

181.900€

Disponibile și versiuni
de 15, 17 sau 19 axe!

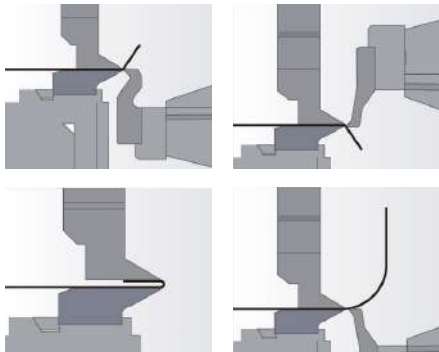
* Prețurile nu conțin TVA

Cadru:

- Structura de oțel este sudată integral, cu rigiditate bună, rezistență ridicată și rezistență bună la deformare; Tensiunea de sudură este eliminată prin tratament termic pentru a asigura stabilitatea de durată a preciziei generale a utilajului

Matrița:

- Sunt utilizate doar un set de instrumente generale de îndoire și picioare presor, împreună cu instrumentul de îndoire inferioară și instrumentul de îndoit superior, prin algoritmul specific de traiectorie, diferite unghiuri de îndoire necesare pot fi modificate rapid, astfel încât să se realizeze diferite funcții de îndoire. Matrița fixă superioară este echipată cu prindere rapidă, și se poate înlocui rapid pentru a se adapta la diferite lățimi ale plăcilor.



Caracteristici:

- Centru automat de îndoit table, pentru panouri, uși și carcase, cu acționare servo electrică în 13 axe interpolate
- Structură principală adoptă metode integrale de sudură și tratament termic de recoacere pentru a elimina stresul intern și folosește o mașină de alezat și frezat CNC mare pentru prelucrarea aliniamentului de ghidaje și transmisii
- Acționare cu șurub cu bile de înaltă rezistență, întreținere mai ușoară, rată de eșec mai mică, viteză de funcționare rapidă și stabilă
- Îndoire în orice unghi pozitiv sau negativ, funcție hemming sau funcția de îndoire arc / step bending
- Funcție de programare pe calculator separat sau direct de masină, programarea este flexibilă și ușor de învățat, cu cerințe reduse pentru nivelul de cunoștințe al operatorului. Suportă generarea automată de programe de prelucrare pentru importarea desenelor 2D DXF
- Masă de lucru universal combinată dintre bilă și perie cu un consum redus și fără pernă de aer, cu rezistență redusă la rotație și zgomot redus
- Utilaj industrial compus din presă și cadrul principal, prisme superioare și inferioare cu acționare pozitivă și negativă, sistem de fixare, centrare și manipulare table și unitare de control

* Prețurile nu conțin TVA

HS-G3015C

CNC LASER HEAVY DUTY DEBITARE TABLE

Model	HS-G3015C
Zonă de lucru axe X, Y	Masă: ± 0.03mm, Repetabilitate: 0.03mm
Zonă de lucru axa Z	Maxim 120mm
Acuratețe poziționare	Masă: ± 0.05mm, Repoziționare: ± 0.03mm
Viteza maximă de tăiere	120m/min
Accelerare maximă	1.5 G pe axă unică. Până la 2.5G pe axe combinate
Bară ghidaj	Taiwan: HI-WIN, clasa precizie DIN 6, minim 35mm axa Y, 35mm axa X și 15mm axa Z
Cremaliera cu pinion	Cu dinți elicoidali X, Y și surub cu bile pe Z
Reductor	Vârf de gama Wittenstein Alpha - Germania
Motoare	Servo: INOVANCE minim: 2 x 2kw axa Y, 2kw axa X și 0,4kw axa Z
Voltaj / Putere maximă	380 trifazat, regulator tensiune inclus, 76.5kW/153A
Transmisie	Cremalieră cu pinion: Lapping
Structură / batiu	Batiu principal detensionat termic, țeavă de oțel sudat și car din aluminiu turnat
Sistem	AlphaT dezvoltat de HSG, cu funcții de CAD și CAM nesting HSG NEST
Masă admisă încărcare	4800kg – pe fiecare din cele două mese
Greutate echipament	11.500kg
Exhaustare	Sistem de filtrare fum și zgură cu 4/6 tamburi și autocuratare
Compresor aer	18Kw, sau 22KW, debit 15 bari și 1,5 mc/min



1.5KW
de la
33.000€

3KW
de la
39.000€

Caracteristici:

- Cap laser cu 7 lentile, dintre care 3 de protecție, capabil să reziste până la puteri de 1,5kw. Durată mare de viață lentile colimator și focalizare
 - Chiller răcire/încălzire cu apă și circuit închis și conectare la PLC pentru prevenire supraîncălziri degenerare de obturare circuit de răcire sau operare în afara plajei optime de temperatură
 - Sistem de absorbție a gazelor de ardere incluse
 - Funcție de detecție automată a marginii tablei și autopозиționare a graficii pe tablă
 - Regulator electronic de presiune pentru Oxigen ce permite ajustarea presiunii cu increment de 0,1bari pe etape de străpun gere sau tăiere, direct din profile de tăiere, cu control CNC
- Software cu profile de debitare pentru toate tablele capabile de tăiere pentru a facilita schimburile de la un model de tablă la altul, ce indică viteză, presiuni gaz, frecvența, timpi de străpun gere, tip gaz și diuza etc.
 - Rulmenți liniari de clasă ultrarectificată, de 35mm pe axa Y și 25mm axa X, cu autocură țare și gresare automată
 - Regulator de tensiune pentru protecția întregului echipament livrat împreună cu acesta
 - Batiu- Shanghai Communications University. Sudare robot 600°C, călire și detensionare în cuptor timp de 24h. Garanție antideformare batiu 20 ani
 - Car din aluminiu turnat la presiune scăzută în matriță de 10t pentru a asigura rigiditate și viteză mare de lucru

* Prețurile nu conțin TVA

HS-G3015B F60

CNC LASER HEAVY DUTY DEBITARE TABLE ȘI ȚEVI

Model	HS-G3015B
Zonă de lucru axe X, Y	1500 x 3000mm
Zonă de lucru axa Z	Maxim 120mm (Cursa 260mm)
Zonă de lucru țevi	Φ 20-150mm x 6000mm Φ 20-100mm x 6000mm
Acuratețe poziționare	Masă: ± 0.03mm
Viteză de deplasare	Masă: 60m/min
Accelerare maximă	0,5G
Bară ghidaj	Wittenstein Alpha sau HI WIN – 35mm
Transmisie	Cremalieră și pinion – Wittenstein Alpha
Reductoare	Wittenstein Alpha – Germania și Shimpo - Japonia
Motoare Servo	Inovance – Motor servo sincron
Voltaj / Putere maximă totală	380 trifazat / 24 Kw
Frecvență	50/60Hz
Fibră laser	IPG sau Raycus
Cap laser	HSG cu autofocus
Electronică	Schneider – Germania, Omron - Japonia
Software operare	HSG -X
Masă admisă încărcare	800 kg masă, 230 kg țeavă
Greutate echipament	6.300 Kg
Sistem operare	FsCut dedicat tabla și dedicat țeavă, cu interfață de Windows



HS-G3015B
de la
75.000€

Caracteristici:

- Cap laser dezvoltare proprie HSG cu autofocus și poziționare cu reglaj automat al axei Z pentru tăiere precisă cu senzor pentru urmărirea denivelărilor materialului și a obiectelor de pe masa de lucru
 - Tăiere inclusiv tablă ondulată la viteză maximă
 - Cap laser cu 7 lentile, dintre care 3 de protecție, capabil să reziste până la puteri de 24kw. Durată mare de viață lentile colimator și focalizare
 - Bacuri de prindere automată, pneumatice, pentru schimbare rapidă de la un model de țeavă la altul
 - Chiller răcire/încălzire cu apă și circuit închis și conectare la PLC pentru prevenire supraîncălzirii degenerare de obturare circuit de răcire sau operare în afara plajei optime de temperatură
- Sistem de absorbție a gazelor de ardere incluse
 - Scale, coedge, flycut, coolingpoint, compensate, microjoint, leap frog, anticleziune etc
 - Modul de prelucrare țeavă cu centru de țeavă automat, bacuri și fixare frontală pneumatică
 - Batiu și sistem tăiere țeavă - Shanghai Communications University. Sudare robot 600°C, călire și detensionare în cuptor timp de 24h. Garanție antideformare batiu 20 ani
 - Car din aluminiu turnat la presiune scăzută în matriță de 10t pentru a asigura rigiditate și viteză mare de lucru

* Prețurile nu conțin TVA

GX SERIES

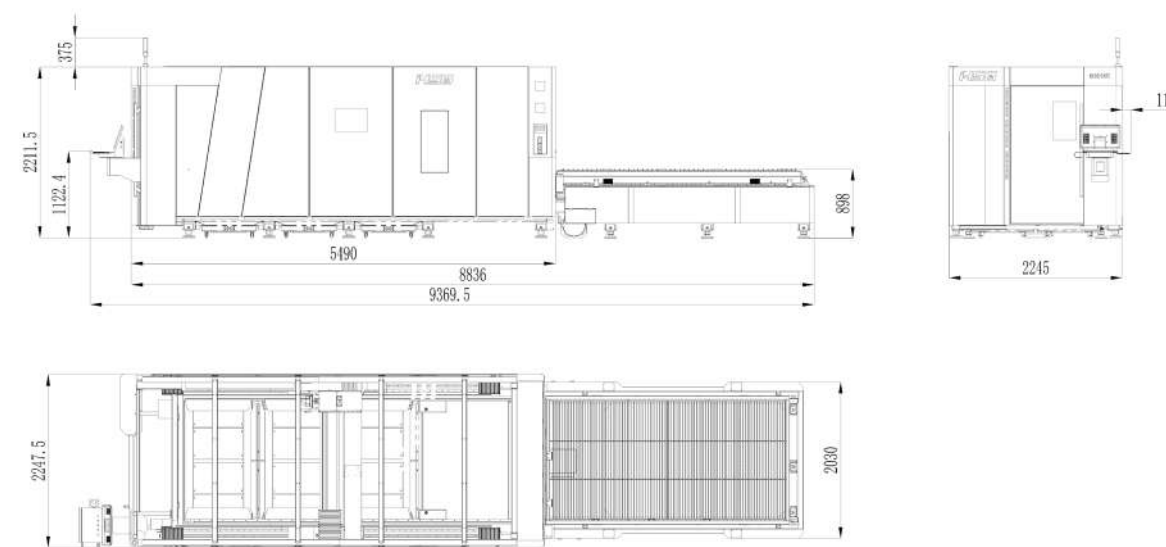
MAȘINĂ DE TĂIAT CU LASER

Model	G3015X	G4020X	G6025X	G12025X
Putere	3.000-20.000W	3.000-20.000W	3.000-20.000W	12.000-30.000W
Format de procesare	3048x1524mm	4064x2040mm	6096x2540mm	12500x2540mm
Poziție axă X/Y	±0.03mm/m	±0.03mm/m	±0.03mm/m	±0.03mm/m
Repoziționare axă X/Y	±0.03mm	±0.03mm	±0.03mm	±0.03mm
Viteza maximă de legătură	140m/min	140m/min	120m/min	120m/min
Viteza minimă de legătură	1.5G	1.5G	1.5G	1.5G

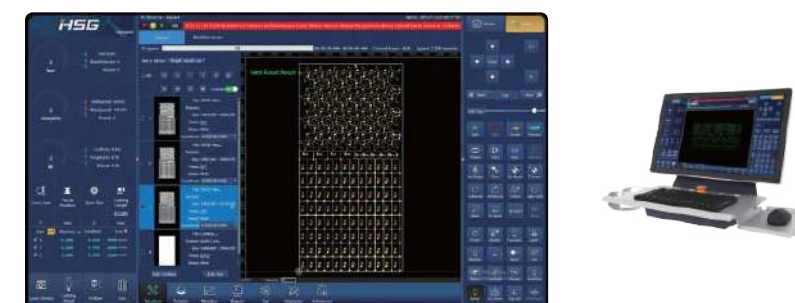


Caracteristici:

- Cap laser conceput de HSG cu autofocus și poziționare cu reglaj automat al axei Z pentru tăiere precisă cu senzor pentru urmărirea denivelărilor materialului și a obiectelor de pe masa de lucru. Tăiere tablă ondulată la viteză maximă.
- Cap laser cu determinare variație de laminare a tablei și corecție de focus în timpul tăierii.
- Ajustare automată de înălțime a capului de tăiere în funcție de temperatura diuzei din timpul tăieturii și aplicatie.
- Sistem integrat de răcire cu apă al capului laser și al sursei cu protecție automată și funcții încălzire/răcire.
- Computer industrial și unitate de control separată + telecomandă wireless, Windows și soft grafică incluse.
- Software Alpha T cu comunicare BUS. Funcții de CAD / CAM, instalabil atât pe mașină cât și pe stație de lucru separată.
- Posibilitate de programare mașină cu profile de lucru pe fiecare tip de tablă în parte, dar și funcții de: draw, nesting, bridg, coedge, microjoint, coolingpoint, lead in/out, ce pot fi setate direct pe mașină.
- Funcție EdgeSeek pentru cautare margine tablă și autopозиționare grafică pe ea.
- Funcție anticoleziune cu optimizare traiectorie ocolire și ridicare peste repere ridicate la tăiere.
- Electrovalvă ce presupune comutarea automată între gazele de ardere și o ajustare mult mai exactă de presiune între etapele de strapungere și tăiere; permite strapungeri de tablă groasă mult mai precise și tăieturi mai corecte.
- Regulator electronic de presiune pentru Oxigen și pentru Azot ce permite ajustarea presiunii cu increment de 0,1bari pe etape de strapungere sau tăiere, direct din profilele de tăiere, cu control CNC. Filtrare proprie a gazului și comutare automată între gazele de tăiere.
- Batiu - Shanghai Communications University. Sudare robot 600°C, calire și detensionare în cuptor timp de 24h. Garanție antideformare batiu 20 ani. Incarcare maxima admisibila pe fiecare masa 900kg.
- 6 zone dedicate de absorbtie de aer cu deschidere selectiva automata in zona taierii.

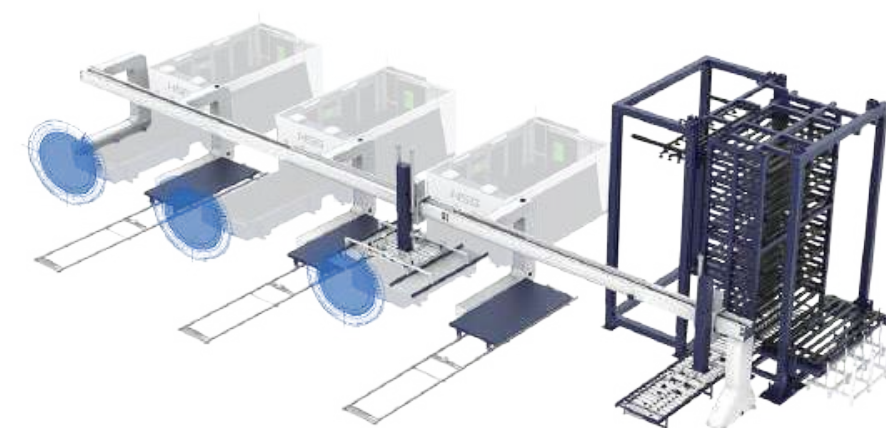


Software-ul profesional de nesting in configuratia standard:



Smart Factory in interfața standard

Pentru sistemul de control centralizat a producției:



GV

MAȘINĂ DE TĂIAT CU LASER

Model	G3015X
Putere	6.000-60.000W
Format de procesare	4064x2040mm
Poziție axă X/Y	±0.01mm/m
Repoziționare axă X/Y	±0.01mm
Viteza maximă de legătură	300m/min
Viteza minimă de legătură	6G

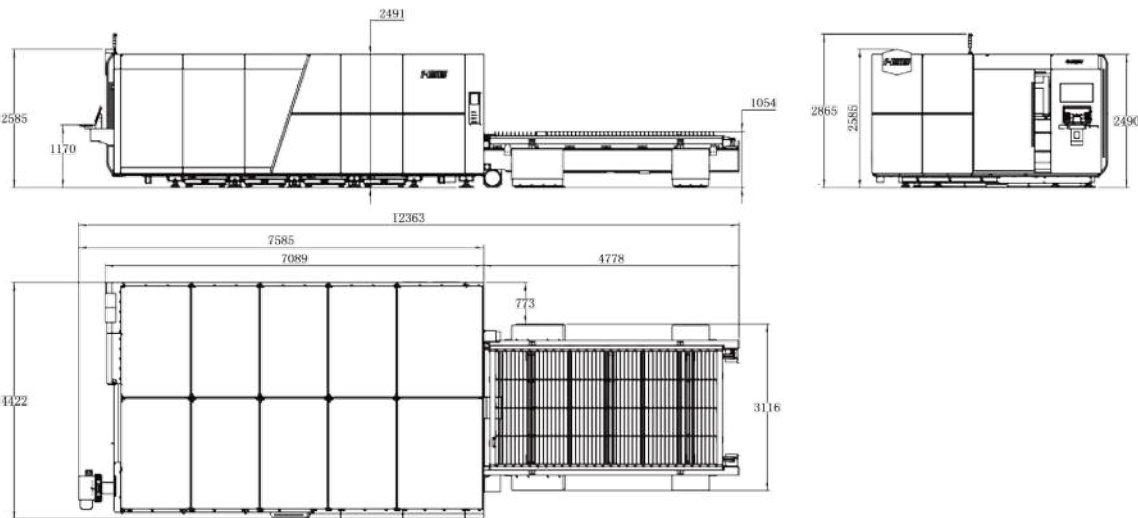
MOTOARE LINIARE



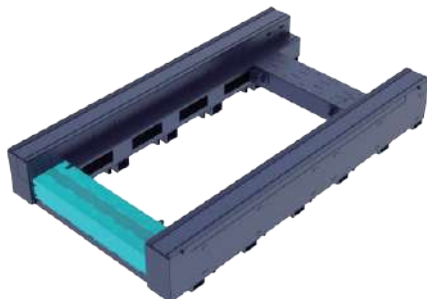
Caracteristici:

- Viteza de operare: 300 m/min;
- Accelerație: 6.0G;
- Precizie de poziționare: ± 0,01 m;
- Seria GV utilizeaza ghidaje cu sine duble, cu șine de sarcină si rigiditate ridicata, fabricate in Germania;
- Batiul mașinii este ranforsat si fabricat din placi de otel sudate de mare grosime. Este special proiectat într-o structură specială goală si fara conexiuni în partea de jos a zonei de tăiere cu laser, astfel acesta nu este afectat de căldură;
- Seria GV adopata o actionare hidraulică pentru a asigura capacitate mare de încărcare a meselor;
- Echipat cu un sistem performant de îndepărtare a prafului, seria GV are urmatoarele sisteme:
 - sistem de ventilație în carcasa capului de taiere, urmând poziția capului de tăiere
 - sistem de deschidere clapetelor de aspirare în mod independent in dreptul capului de taiere
 - sistem de ventilatie in plafon ce împinge fumul in jos si creaza o perna de aer proaspat la suprafata materialului
- Optional sistem de încărcare și descărcare automată cu magazie de material cu pana la 8 paleti;
- Înlocuirea si curatarea automată a duzei;
- Identificarea vizuală a marginilor și materialul rezidual rezultat;
- Seria GV are in dotare motoare liniare pe toate cele 3 axe, care se caracterizează prin viteză foarte mare, accelerație, repetabilitate și foarte economice.
- Performanță dinamică supremă cu precizie de repoziționare 0,001mm

* Prețurile nu conțin TVA



Batiu special proiectat fără conexiuni în zona de tăiere



Funcții opționale de încărcare, descarcare și integrare în Smart Factory



Viteze extreme datorită motoarelor liniare



* Prețurile nu conțin TVA

GL

MAȘINĂ DE TĂIAT CU LASER

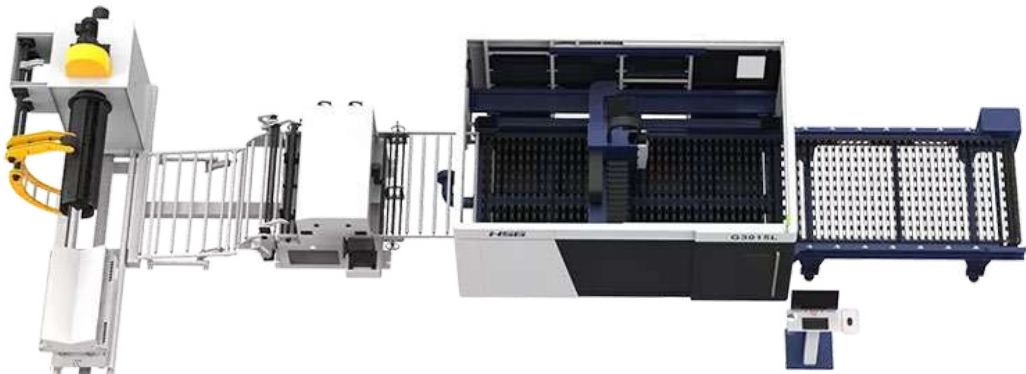
Model	G3015LA30	G4020LA40	G6025LA60
Putere	1500-6.000W	1500-6.000W	1500-6.000W
Format de procesare	3000x1500mm	4000x1500mm	6000x2000mm
Poziție axă X/Y	±0.03mm/m	±0.03mm/m	±0.03mm/m
Repoziționare axă X/Y	±0.03mm	±0.03mm	±0.03mm
Viteza maximă de legătură	140m/min	140m/min	120m/min
Viteza minimă de legătură	1.5G	1.5G	1.5G



Caracteristici:

- Echipamentul este proiectat cu funcția de derulare bobina și îndreptare tablă, alimentare automată, tăiere la lungime și debitare făcând astfel procesul de tăiere într-o stație unică de lucru
 - Optional de poate monta robotul pentru descarcare automată ce realizează și sortarea automată a reperelor
- Operațiuni automate de colectare repere, de mulcirea filmului și de colectarea deșeurilor
 - Sistemul de derulare permite încărcarea mai multor tipuri de role
 - Două grinzi și două capete laser optionale, pot duce la tăierea sincronă a capetelor pentru productivitate mare

* Prețurile nu conțin TVA



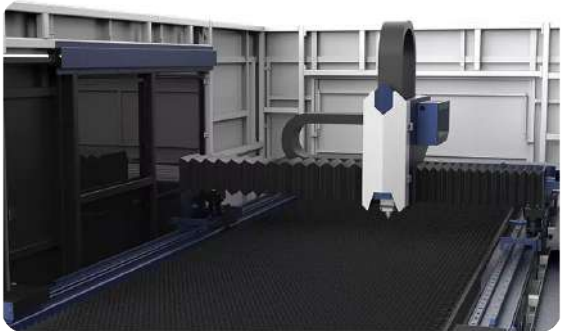
Integrare cu mai multe procese (opțional):



Construcție de suport pentru derulare multiplă (opțional):



O mașină echipată cu patru funcții:



* Prețurile nu conțin TVA

GFA

MAȘINĂ DE TĂIAT CU LASER

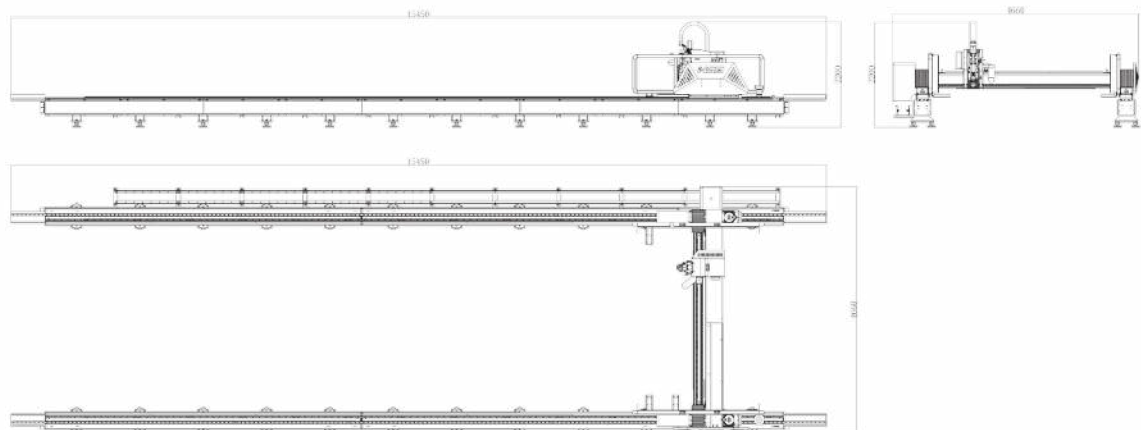
Model	G12025FA	G12035FA
Putere	12.000-60.000W	12.000-60.000W
Format de procesare	12100x2500mm	12100x3500mm
Poziție axă X/Y	±0.05mm/m	±0.05mm/m
Repoziționare axă X/Y	±0.05mm	±0.05mm
Viteza maximă de legătură	80m/min	60m/min
Viteza minimă de legătură	0.5G	0.5G
Lungimea opțională	16m/20m/26m	16m/20m/26m
Tăiere teșită opțională	12.000-30.000W	12.000-30.000W



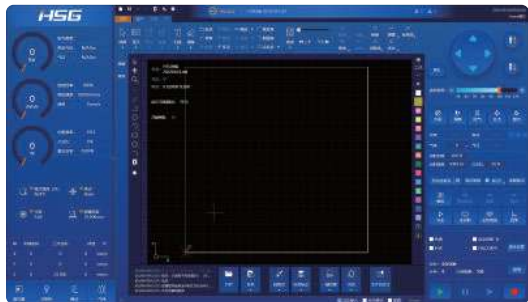
Caracteristici:

- Comunicare transmisii cu răspuns de mare viteză cu magistrala EtherCAT cu anti-interferență și întreținere simplă
 - Întrerupți și continuați ușor de la punctul de întrerupere. Facil pentru diagnosticarea sau inspectia calitatii procesului de taiere
 - Gestionarea automată a întreținerii mașinii, componentele de bază sunt monitorizate în timp real cu reamintire în mod regulat a operațiunilor de întreținere
- Urmărire de mare viteză a tablei vibrante și sensibilitate ridicată de detectare a plăcii
 - Evitarea automată a obstacolelor
 - Batiul mașinii este modular fiind format din mai multe secțiuni ce permit personalizarea la nevoie pentru lungimi excepționale
 - Potrivit pentru așierea foilor de format mare datorita ușurintei de manevrat

* Prețurile nu conțin TVA



Software profesional de imbricare
cu configurație standard:



Patul segmentat al mașinii de îmbinare:



* Prețurile nu conțin TVA

R2

MAȘINĂ DE TĂIAT CU LASER

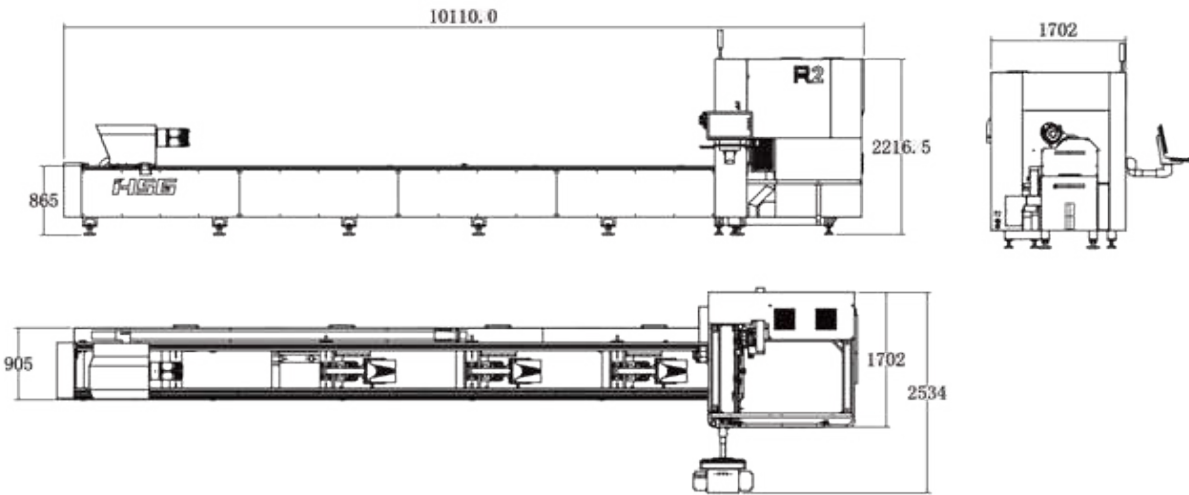
Model	R2
Putere	1500-6.000W
Viteză de încărcare	120m/min
Viteză de rotație	100r/min
Poziție axă X/Y	±0.05mm/m
Repoziționare axă X/Y	±0.03mm
Lungimea de coadă	Tailings in Single Chuck Clamping Model ≥ 85mm Tailings in Double-chuck Clamping Model ≥ 225mm
Capacitate tăiere	Round tube 8-240mm Square tube 8x8 - 240x240mm
Accelerare	1G
Greutate / tub	300kg/tub



Caracteristici:

- Echipament de tăiere cu laser cu capacitate mare de producție și acuratețe ridicată la repetabilitate mare;
- Sursă laser modulară Raycus 3000w;
- Cap laser cu 7 lentile și controller dedicat de urmărire denivelări și pe cu reglaj automat al axei Z pentru tăiere precisă;
- Tăiere țeavă de orice formă de țeavă: rotundă, pătrată, hexagonală, ovală, dar și profile U, L, T și I;
- Chiller răcire/încălzire apă cu circuit închis pentru capul de tăiere și pentru sursa laser. Circuite separate;
- Sistem de absorbție de 5,5kw și evacuare a gazelor de ardere cu filtru antizgomot;
- Computer industrial și unitate de control separată, Windows și soft operare incluse. Ecran touch screen;
- Electovalva automată pentru comutare între gazele de tăiere în funcție de profilul de tăiere selectat;
- Regulator de gaz automat, pentru Oxigen cu reglare CNC pe etape de taiere, cu increment de 0,1 bar;
- Electronică – Schneider-Germania și Pneumatică SMC;
- Verificare automată deformare țeavă și autopozitionare pe material, cu prindere automată și autocentering;
- Tehnologie de compensare a colțurilor pentru limitare bavurare;
- Centrare și detecte automată a centrului de țeavă și poziționare grafică în consecință;
- Prindere automată a țevelor permițând astfel trecerea rapidă a formei de alta și a unui diametru la altul;
- Bacuri și centru de țeavă acționată pneumatic. Sistem CNC de prelucrare țeavă și software TUBE PRO, cu baza G Code și cu cu funcție de nesting (HSG development) – acceptă doar fișiere cu extensia IGES, generate prin plug SigmaTube în SolidWorks după 2015;
- Carcase de protecție și debitare în incinta protejată cu sticlă de protecție OD 6+;
- Telecomandă fără fir pentru operare de la distanță;
- Electrovalve și regulator electronic de control a presiunii de oxigen și azot cu reglare din controller a presiunii.

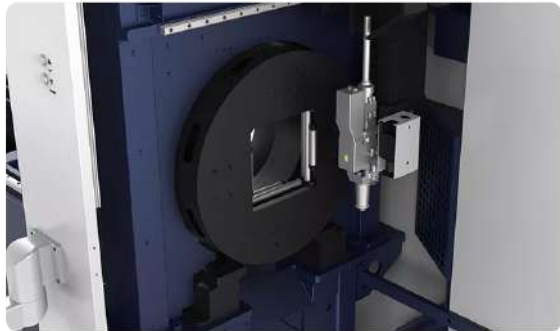
* Prețurile nu conțin TVA



Sistemul de control al magistralei HSG-X:



Configurație standard a mandrinelor cu cerc dreptunghiular, care susțin diverse tuburi:



Mai stabil și mai precis pentru rack de golire (opțional):



* Prețurile nu conțin TVA

R3 PLUS

MAȘINĂ DE TĂIAT CU LASER

Model	R3
Putere	1500-6.000W
Viteză de încărcare	90m/min
Viteză de rotație	100r/min
Poziție axă X/Y	±0.05mm/m
Repoziționare axă X/Y	±0.03mm
Lungimea de coadă	Tailings in Single Chuck Clamping Model ≥ 85mm Tailings in Double-chuck Clamping Model ≥ 225mm
Capacitate tăiere	Round tube 20-325mm Square tube 20x20 - 230x230mm
Accelerare	1G
Greutate / tub	200kg/tub



R3 PLUS

85.000€

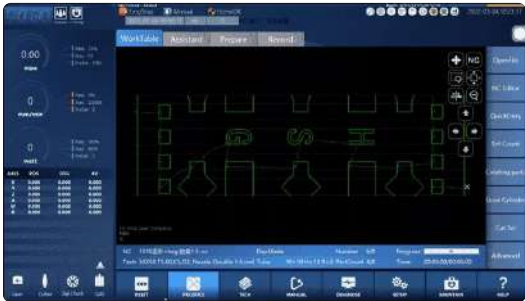
Caracteristici:

- Echipament de tăiere cu laser cu capacitate mare de producție și acuratețe ridicată la repetabilitate mare;
 - Sursă laser modulară Raycus 3000w;
 - Cap laser cu 7 lentile și controller dedicat de urmărire denivelări și pe cu reglaj automat al axei Z pentru tăiere precisă;
 - Tăiere țevă de orice formă de țevă: rotundă, pătrată, hexagonală, ovală, dar și profile U, L, T și I;
 - Chiller răcire/încălzire apă cu circuit închis pentru capul de tăiere și pentru sursa laser. Circuite separate;
 - Sistem de absorbție de 5,5kw și evacuare a gazelor de ardere cu filtru antizgomot;
 - Computer industrial și unitate de control separată, Windows și soft operare incluse. Ecran touch screen;
 - Electovalva automată pentru comutare între gazele de tăiere în funcție de profilul de tăiere selectat;
 - Regulator de gaz automat, pentru Oxigen cu reglare CNC pe etape de taiere, cu increment de 0,1 bar;
 - Electronică – Schneider-Germania și Pneumatică SMC;
- Verificare automată deformare țevă și autopozitionare pe material, cu prindere automată și autocentering;
 - Tehnologie de compensare a colțurilor pentru limitare bavurare;
 - Centrare și detecte automată a centrului de țevă și poziționare grafică în consecință;
 - Prindere automată a țevelor permițând astfel trecerea rapidă a formei de alta și a unui diametru la altul;
 - Bacuri și centru de țevă acționată pneumatic. Sistem CNC de prelucrare țevă și software TUBE PRO, cu baza G Code și cu cu funcție de nesting (HSG development) – acceptă doar fișiere cu extensia IGES, generate prin plug SigmaTube în SolidWorks după 2015;
 - Carcase de protecție și debitare în incinta protejată cu sticlă de protecție OD 6+;
 - Telecomandă fără fir pentru operare de la distanță;
 - Electrovalve și regulator electronic de control a presiunii de oxigen și azot cu reglare din controller a presiunii.

* Prețurile nu conțin TVA



Sistemul de control al magistralei HSG-X:



Sistem încărcare automat AL03:

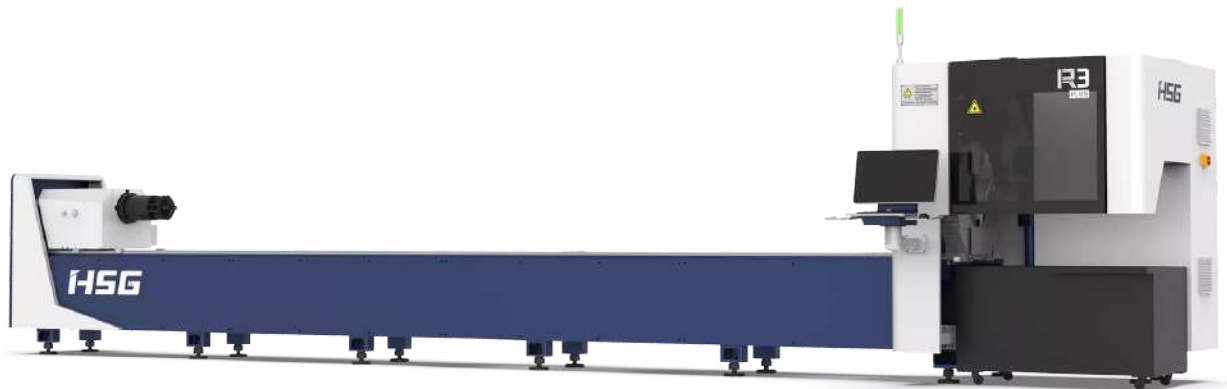


* Prețurile nu conțin TVA

TL

MAȘINĂ DE TĂIAT CU LASER

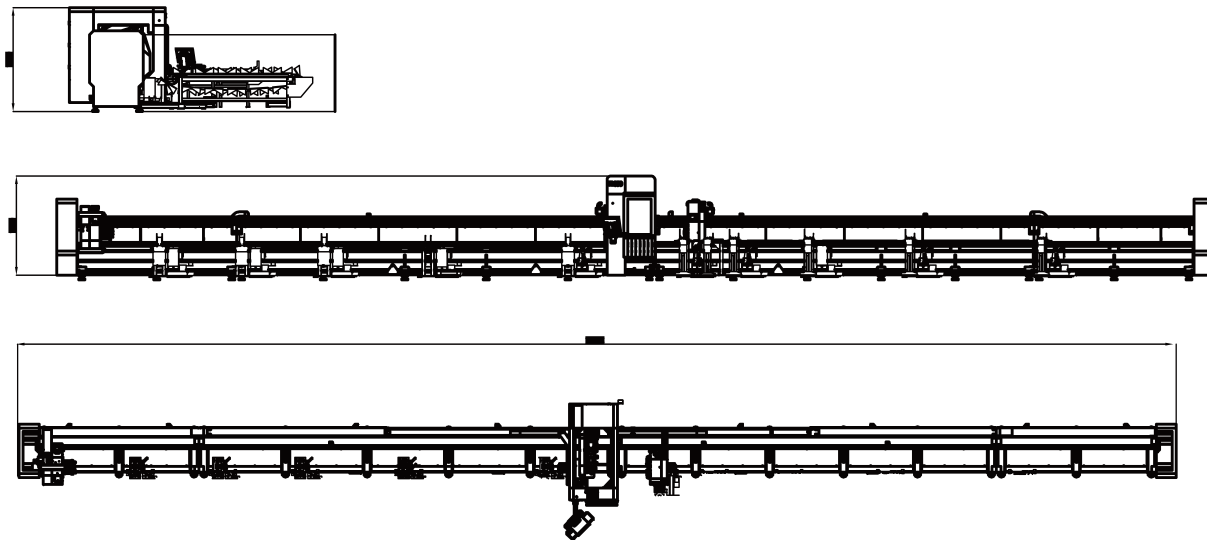
Model	TL360-12	TL660-12
Putere	12.000-60.000W	12.000-60.000W
Format de procesare	12100x2500mm	12100x3500mm
Poziție axă X/Y	±0.05mm/m	±0.05mm/m
Repoziționare axă X/Y	±0.05mm	±0.05mm
Viteza maximă de legătură	80m/min	60m/min
Viteza minimă de legătură	0.5G	0.5G
Lungimea opțională	16m/20m/26m	16m/20m/26m
Tăiere teșită opțională	12.000-30.000W	12.000-30.000W



Caracteristici:

- Interfața clară este intuitivă pentru operatori și afișează datele de tăiere în timp real pentru a economisi timp și costuri
- Integrare ușoară cu diferite software-uri de proiectare pentru operativitate ridicată
- Un număr de funcții de bază sunt afișate pe interfața mașinii pentru a reduce pașii de operare și utilizatorii le pot cu ușurință selecta și aplica
- HSG a lansat prima generație de patru mandrine acționate interpolat cu prinderi pentru țevi grele în 2019, un reper în industrie pentru tăierea tuburilor grele, mari și lungi
- Mandrine pneumatice rezistente pentru prindere stabilă
- Diametru maxim de prindere: 500 mm (tub rotund)
- Sarcina maximă pe rulment cu o singură mandrină: 1200Kg
- Capacitate de greutate maximă pe patru mandrine: 4000KG
- Patru mandrine acționate interpolat permit tăierea ordonată cu diferite tipuri de prindere pentru a obține un deșeu scurt și pentru a îmbunătăți rata de utilizare a materialului
- Note: Atunci când procedurile de lucru sunt bine aranjate, se pot obține și zero deșeuri
- Servomotorul cu encoder absolut oferă stabilitate mare de operare, precizie și permite reluarea procesului de tăiere foarte exact chiar și în momentul caderii de tensiune
- Tăiere cu salt tip leapfrog sau flycut, favorizează scăderea funcționării în gol a capului de tăiere și a creșterii eficienței de tăiere
- Stabilirea centrului de teavă prin centrare pe patru laturi pentru o mare precizie de tăiere
- Algoritm inteligent de compunere pentru a îmbunătăți utilizarea materialului

* Prețurile nu conțin TVA



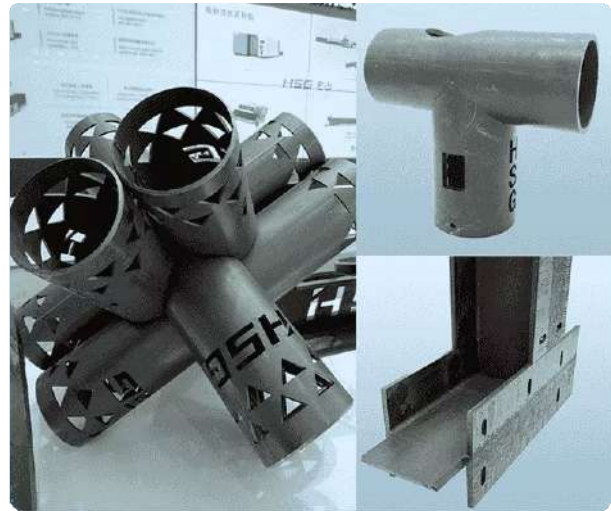
Sistemul de control al magistralei HSG-X:



Structura cu patru mandrine:



Tehnologia de îmbinare a tuburilor:



* Prețurile nu conțin TVA

HC

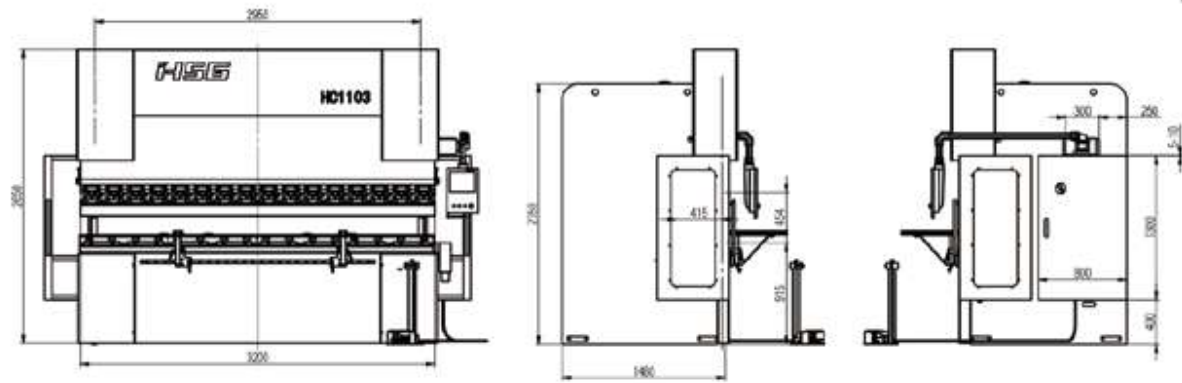
Model	HC5020	HC6015	HC1103	HC1104	HC1703	HC1704	HC2203	HC2204	HC2504	HC3204	HC3206	HC4004	HC4006	HC5006
Putere tăiere	500 kN	600 kN	1100 kN	1100 kN	1700 kN	1700 kN	2200 kN	2200 kN	2200 kN	3200 kN	3200 kN	4000 kN	4000 kN	5000 kN
Format de procesare	5.5kW	5.5kW	7.9kW	10.5kW	15.7kW	15.7kW	21.4kW	21.4kW	26.7kW	31.1kW	31.1kW	32.7kW	32.7kW	2*22kW
Viteza de coborâre	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s	140 mm/s	140 mm/s	180 mm/s	180 mm/s	180 mm/s	150 mm/s	120 mm/s	120 mm/s	90 mm/s	90 mm/s	160 mm/s
Viteza de retragere	160 mm/s	200 mm/s	150 mm/s	140 mm/s	140 mm/s	140 mm/s	140 mm/s	140 mm/s	120 mm/s	90 mm/s	90 mm/s	70 mm/s	70 mm/s	160 mm/s
Viteza de lucru	10 mm/s	10-15mm/s	10 mm/s	10 mm/s	10 mm/s	10 mm/s	10 mm/s	10 mm/s	10 mm/s	10 mm/s	10 mm/s	8 mm/s	8 mm/s	12 mm/s
Numărul de axe CNC	4	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	3+1
Greutate	4300 kg	3500 kg	9000 kg	10200 kg	10500 kg	12000 kg	12000 kg	15000 kg	18000 kg	21500 kg	27000 kg	22000 kg	28000 kg	47000 kg
Capacitate rezervor	160L	200L	300L	400L	400L	400L	400L	400L	400L	500L	600L	500L	600L	2*200L



Caracteristici:

- Acuratete sporita a pozitionarii si performanta in repetabilitate obtinuta din sincronizarea hidro-cilindrilor si utilizarea gradatiei liniare optice;
 - Presa servo-hidraulica cu 4+1 axe: Y1,Y2, X+R si axa C crowning;
 - Acuratete maxima la indoire si repetabilitate cu ajutorul sistemul mecanic automat de compensare a deformării
 - mecanice care compensează în mod eficient deformarea piesei și deformarea mesei de lucru în timpul indoirii.
 - Calibrarea axelor cilindrilor si encartament este pastrata prin intermediul indexarii automate cu doua motoare servo Inovance;
 - Transmisii cu sine de ghidaj si surub cu bile Taiwan brand;
- Unitate de control touchscreen Delem DA-53T 10,1";
 - Panou de control suspendat;
 - Panouri laterale pentru siguranta;
 - Brate de sprijin frontale 2 buc;
 - Sistem european (Amada Promecam / WILA) de eliberare rapida a uneltelor de prindere;
 - Bariera optica Italian brand;
 - Configurația standard a matriței inferioare este aceeași matriță de bază, care este compusă dintr-un scaun L, un bloc T și o matriță dublă V;
 - Valve hidraulice Bosch-Rexroth;
 - Componente electrice Schneider;
 - Pompa ulei hidraulic ECKERLE Germania;

* Prețurile nu conțin TVA



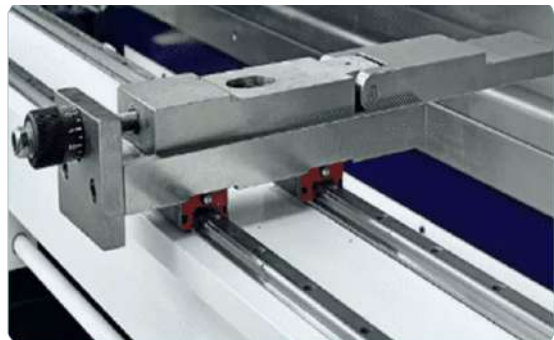
Sistem de control Olanda DA-53T:



Cadru greu foarte rigid:



Sistem de post-poziționare:



* Prețurile nu conțin TVA

CAP-S

PRESĂ HIDRAULICĂ ABKANT - GAMA STANDARD



Caracteristici:

- Acuratețe sporită a poziționării și performanță în repetabilitate obținută din sincronizarea cilindrilor hidraulici și utilizarea gradației liniare optice
 - Presă hidraulică cu 5 axe: Y1,Y2, X+R și axa C crowning
 - Acuratețe maximă la îndoire și repetabilitate asigurată de monitorizare constantă și corecția fasciculului de paralelism printr-un sistem CNC
 - Transmisii cu șine de ghidaj și șurub cu bile (Heidenhain sau Givi Misure)
 - Unitate de control touchscreen Delem, Cybelec sau Esa
- Panou de control suspendat; Panouri laterale pentru siguranță
 - Brațe de sprijin frontale
 - Sistem european (Promcam) de eliberare rapidă a uneltelor de prindere; Sistem automat anticrowning; Sistem hidraulic Bosch-Rexroth
 - Barieră optică Leuze sau PILZ
 - Cuțite : PS135.85.r08
 - Bottom Tool Roller M460R cu 4V-chanel și U-suport matrița

* Prețurile nu conțin TVA

CAP-S

Seria S	Putere îndoire	Lungime îndoire (mm)	Distanța între coloane (mm)	Cursă cuțite de îndoire (mm)	Deschidere (mm)	Adâncime de îndoire (mm)	Înălțime masă lucru (mm)	Dimensiuni (mm)	Viteză de avans (mm / sec)	Viteză de lucru (mm/ sec)	Viteză de revenire (mm/sec)	Putere motor (kW)	Greutate (kg)	Volum ulei (l)	Deplasare Axa X distanță (mm)	Deplasare Axa R distanță (mm)	Deplasare Axa X viteză (mm/sec)	Deplasare Axa R viteză (mm/sec)
CAP-S 2040	40	2100	1700	170	387	350	850	2900x2300x1650	140	17	170	5,5	3950	80	500	250	500	350
CAP-S 2060	60	2100	1700	275	530	410	900	3250x2750x1960	200	14	165	7,5	5650	150	500	250	500	350
CAP-S 2560	60	2600	2200	275	530	410	900	3750x2750x1960	200	14	165	7,5	6050	150	500	250	500	350
CAP-S 25100	100	2600	2200	275	530	410	900	3750x2800x1950	200	9,5	155	7,5	6850	150	800	250	500	350
CAP-S 30100	100	3100	2600	275	530	410	900	4250x2800x1950	200	9,5	155	7,5	7450	150	800	250	500	350
CAP-S 30195	135	3100	2600	275	550	410	900	4250x2800x2050	200	10	120	11	8650	200	800	250	500	350
CAP-S 30175	175	3100	2600	275	550	410	900	4250x2800x2150	180	10	135	15	9450	200	800	250	500	350
CAP-S 30220	220	3100	2600	275	550	410	900	4550x2850x2250	180	11	160	18,5	11500	300	800	250	500	350
CAP-S 30280	260	3100	2600	275	550	410	900	4550x2900x2350	140	11	135	22	15000	300	800	250	500	350
CAP-S 30320	320	3100	2600	375	650	410	900	4550x3200x2450	140	10,5	150	30	16800	400	800	250	500	350
CAP-S 37175	175	3760	3250	275	550	410	900	4900x2800x2150	180	10	135	15	10950	200	800	250	500	350
CAP-S 37220	220	3760	3250	275	550	410	900	5100x2900x2250	180	11	160	18,5	12600	300	800	250	500	350
CAP-S 37320	320	3760	3250	375	650	410	900	5100x3150x2450	140	10,5	150	30	20000	400	800	250	500	350
CAP-S 40195	135	4100	3600	275	550	410	900	5100x2800x2100	200	10	120	11	10650	200	800	250	500	350
CAP-S 40175	175	4100	3600	275	550	410	900	5100x2850x2150	180	10	135	15	11950	200	800	250	500	350
CAP-S 40220	220	4100	3600	275	550	410	900	5150x3000x2250	180	11	160	18,5	13900	300	800	250	500	350
CAP-S 40260	260	4100	3600	275	550	410	900	5150x3000x2350	140	11	135	22	16700	300	800	250	500	350
CAP-S 40320	320	4100	3600	375	650	410	900	5350x3150x2450	140	10,5	150	30	27750	400	800	250	500	350
CAP-S 40400	400	4100	3550	375	650	510	1000	5450x3470x2650	110	8,4	130	30	26330	400	800	250	500	350
CAP-S 60220	220	6100	5100	275	550	410	1100	7500x3200x2350	130	11	125	18,5	25800	300	800	250	500	350
CAP-S 60320	320	6100	5100	375	650	410	1100	7500x3350x2450	80	10,5	75	30	30900	400	800	250	500	350
CAP-S 60400	400	6100	5100	375	650	510	1100	7650x3750x2650	80	8,4	65	30	39700	400	800	250	500	350
CAP-S 60500	500	6100	5100	375	675	510	1100	7900x3700x2650	80	7,4	65	30	42800	500	800	250	500	350
CAP-S 60600	600	6100	5100	375	675	510	1100	7900x3900x2650	80	8,3	75	37	48100	500	800	250	500	350

* Prețurile nu conțin TVA

CAP-A

PRESĂ HIDRAULICĂ ABKANT - GAMA ADVANCED



Caracteristici:

- Prezența axelor Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 și C pentru funcția crowning
 - Acuratețe maximă la îndoire și repetabilitate asigurată de monitorizare constantă și corecția fasciculului de paralelism printr-un sistem CNC de încoronare cu margini
 - Servomotor cu ecartament în 4 axe (X-R-Z1-Z2)
 - Brațe de sprijin frontale cu alunecare liniară
 - Unitate de control cu ecran tactil Delem, Cybelec sau Esa
- Panou de control suspendat
 - Panouri laterale pentru siguranță
 - Sistem european (Promcam) de eliberare rapidă a uneltelor de prindere; Sistem hidraulic european; Sistem electric european
 - Viteză mare de lucru, Daylight mare și cursă mare
 - Brațe de sprijin frontale cu alunecare liniară

* Prețurile nu conțin TVA

CAP-A

Seria A	Putere îndoire	Lungime îndoire (mm)	Distanța între colone (mm)	Cursă cuțite de îndoire (mm)	Deschidere (mm)	Adâncime de îndoire (mm)	Înălțime masă lucru (mm)	Dimensiuni (mm)	Viteză de avans (mm/ sec)	Viteză de lucru (mm/ sec)	Viteză de revenire (mm/ sec)	Putere motor (kW)	Greutate (kg)	Volum ulei (l)	Deplasare Axa X distanță (mm)	Deplasare Axa R distanță (mm)	Deplasare Axa X viteză (mm/sec)	Deplasare Axa R viteză (mm/sec)	Deplasare Axele Z1, Z2 viteză (mm/sec)	Preț (€)
CAP-A 1240	40	1270	1050	170	387	350	850	2150x2300x1650	140	17	170	5,5	3200	80	500	250	500	350	1000	La cerere 43.000
CAP-A 1260	60	1270	1000	275	530	410	900	2250x2750x1960	200	14	165	7,5	4300	150	500	250	500	350	1000	La cerere 43.000
CAP-A 2040	40	2100	1700	170	387	350	850	2900x2300x1650	140	17	170	5,5	4100	80	500	250	500	350	1000	La cerere 49.200
CAP-A 2060	60	2100	1700	275	530	410	900	3250x2750x1960	200	14	165	7,5	5800	150	500	250	500	350	1000	La cerere 49.200
CAP-A 2560	60	2600	2200	275	530	410	900	3750x2750x1960	200	14	165	7,5	6200	150	500	250	500	350	1000	La cerere 54.500
CAP-A 25100	100	2600	2200	275	530	410	900	3750x2800x1950	200	12	190	11	7000	200	800	250	500	350	1000	La cerere 54.500
CAP-A 25135	135	3100	2200	275	550	410	900	3750x2800x2050	160	12	190	15	8400	300	800	250	500	350	1000	La cerere 58.500
CAP-A 30100	100	3100	2600	275	530	410	900	4250x2800x1950	200	12	190	11	7600	200	800	250	500	350	1000	La cerere 61.500
CAP-A 30135	135	3100	2600	275	550	410	900	4250x2800x2050	200	12	190	15	8800	300	800	250	500	350	1000	La cerere 65.000
CAP-A 30175	175	3100	2600	275	550	410	900	4250x2800x2150	180	12	190	15	9600	300	800	250	500	350	1000	La cerere 72.500
CAP-A 30220	220	3100	2600	275	550	410	900	4550x2850x2250	180	10	185	18,5	11700	300	800	250	500	350	1000	La cerere 80.500
CAP-A 30260	260	3100	2600	275	550	410	900	4550x2900x2350	140	11	195	22	15200	300	800	250	500	350	1000	La cerere 92.300
CAP-A 30320	320	3100	2600	375	650	410	900	4550x3200x2450	140	10,5	150	30	17500	400	800	250	500	350	1000	La cerere 92.300
CAP-A 30400	400	3100	2550	375	650	510	1000	4550x3470x2650	110	8,4	130	30	21500	400	800	250	500	350	1000	La cerere 92.300
CAP-A 37175	175	3760	3250	275	550	410	900	4900x2800x2150	180	12	190	15	11100	300	800	250	500	350	1000	La cerere 79.000
CAP-A 37220	220	3760	3250	275	550	410	900	5100x2900x2250	180	10	185	18,5	12800	300	800	250	500	350	1000	La cerere 79.000
CAP-A 37320	320	3760	3250	375	650	410	900	5100x3150x2450	140	10,5	150	30	20800	400	800	250	500	350	1000	La cerere 79.000
CAP-A 40135	135	4100	3600	275	550	410	900	5100x2800x2100	200	12	190	15	10800	300	800	250	500	350	1000	La cerere 71.000
CAP-A 40175	175	4100	3600	275	550	410	900	5100x3150x2450	180	12	190	15	12100	300	800	250	500	350	1000	La cerere 73.500
CAP-A 40220	220	4100	3600	275	550	410	900	5150x3150x2450	180	10	185	18,5	14000	300	800	250	500	350	1000	La cerere 81.000
CAP-A 40260	260	4100	3600	275	550	410	900	5150x3300x2550	140	11	195	22	16900	300	800	250	500	350	1000	La cerere 81.000
CAP-A 40320	320	4100	3600	375	650	410	900	5350x3150x2450	140	10,5	150	30	22800	400	800	250	500	350	1000	La cerere 105.800
CAP-A 40400	400	4100	3550	375	650	510	1000	5450x3470x2650	110	8,4	130	30	27000	400	800	250	500	350	1000	La cerere 105.800
CAP-A 60220	220	6100	5100	275	550	410	1100	7500x3200x2350	130	11	125	18,5	26000	300	800	250	500	350	1000	La cerere 119.980
CAP-A 60320	320	6100	5100	375	650	410	1100	7500x3350x2450	80	10,5	75	30	32000	400	800	250	500	350	1000	La cerere 119.980
CAP-A 60400	400	6100	5100	375	650	510	1100	7650x3750x2650	80	8,4	65	30	40600	400	800	250	500	350	1000	La cerere 138.600
CAP-A 60500	500	6100	5100	375	675	510	1100	7900x3700x2650	80	7,4	65	30	44000	500	800	250	500	350	1000	La cerere 166.000
CAP-A 60600	600	6100	5100	375	675	510	900	7900x3900x2650	80	8,3	75	37	50000	500	800	250	500	350	1000	La cerere 166.000
CAP-A 601500	1500	6100	4900	610	1100	610	1100	7900x5000x3700	70	5,5	55	75	106630	1500	1000	250	500	350	1000	La cerere 166.000
CAP-A 701500	1500	7100	5900	610	1100	610	800	8500x5100x3700	70	5,5	55	75	107900	1500	1000	250	500	350	1000	La cerere 166.000
CAP-A 803000	3000	8100	6100	800	1300	610	750	9700x5900x4700	70	5,2	60	2x75	320000	3000	1000	250	500	350	1000	La cerere 166.000

* Prețurile nu conțin TVA

CAP HYBRID

PRESĂ HIDRAULICĂ ABKANT - GAMA HYBRID



Caracteristici:

- Prezența axelor Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 și C pentru funcția crowning;
- Pistoanele hidraulice din seria Hybrid (axe Y1 și Y2) sunt acționate de servomotoarele AC fără a fi nevoie de supape de direcție proporționale;
- Acuratețe maximă la îndoire și repetabilitate asigurată de monitorizare constantă și corecția fasciculului de paralelism printr-un sistem CNC de încoronare cu margini;
- Servomotor cu ecartament în 4 axe;
- Sistem de siguranță frontală cu laser;
- Unitate de control cu ecran tactil Delem DA-66T grafică 2D, cu funcție de vizualizare 3D și Software Profile Lite T2D;
- Panou de control suspendat;
- Panouri laterale pentru siguranță;
- Sistem european (Promcam) de eliberare rapidă a uneltelor de prindere;
- Viteză mare de lucru, Daylight mare și cursă mare;
- Brațe de sprijin frontale cu alunecare liniară;
- Sistem hidraulic hibrid;

Avantaje:

- Cea mai rapidă presă de îndoire care folosește motoare servo și o pompă extrem de eficientă, capabilă să îndoiească și 20mm/sec;
- Seria Hybrid are acuratețe sporită de până la $\pm 0,01$;
- Folosește mai puțină energie decât oricare presă standard, economisind până la 65% energie când este în funcțiune;
- Eficiență sporită dobândită prin lipsa pierderii presiunii prin supapele proporționale;
- Axele Y1 și Y2 au propriile rezervoare de ulei, fapt ce ușurează întreținerea echipamentului;
- Este cel mai silențios echipament din clasa sa;
- Pompa și sistemul au durată de viață de până la 3 ori mai mare datorită calității componentelor și modului de funcționare;
- Cantitatea de ulei a fost redusă cu 95%, uleiul nu trebuie schimbat cel puțin 5 ani, nu se încălzește fiindcă sistemul de pompare nu funcționează când echipamentul este inactiv;
- Circuit hidraulic închis, fără supape proporționale, fără sistem hidraulic de conducte, fără scurgeri de ulei;

HVS

PRESĂ HIDRAULICĂ GHILOTINĂ



Caracteristici:

- Ghilotină cu structură rigidă, cadru din oțel care asigură un grad foarte mic de deviere în timpul funcționării
 - Ajustarea unghiului de forfecare se efectuează hidraulic, reducerea aducând un avantaj în diminuarea deformării în cazul benzilor înguste și subțiri și îmbunătățește atât calitatea tăieturii cât și viteza de tăiere
 - Grinda de tăiere are glisiere călite, între rulmenții cu role, de aceea ungerea este eliminată și ajustarea clemei lamei poate fi făcută cu mare ușurință în ambele variante de sistem mecanic sau hidraulic
 - Calculul automat al funcțiilor de tăiere, bazat pe specificațiile materialului
- Ridicarea automată a ecartamentului
 - Prevăzut cu protecție a comutatorului (de 1 m)
 - Ungere centrală automată
 - Ajustare manuală a distanței lamei de tăiere
 - Plăci pentru alunecarea reperelor lucrate
 - Sistem de siguranță alcătuit din panouri și barieră de lumină în partea din spate
 - Iluminarea liniei de umbră
 - Braț de tăiere cu riglă, fantă T și anti-înclinare
 - Mese de transfer cu bilă
 - Deplasare de tăiere/retur hidraulică

* Prețurile nu conțin TVA

HVS

Seria HVS	Capacitate de tăiere-42kg/ mm ² (mm)	Capacitate de tăiere-70kg/ mm ² (mm)	Lungime tăiere (mm)	Unghi de tăiere (grade)	Cilindri de fixare (buc)	Cursă pe minut (t/min)	Deschidere (mm)	Înălțime masă (mm)	Distanță de deplasare a ecartamentului (mm)	Viteză de deplasare a ecartamentului (mm/sec)	Capacitate rezervor ulei (l)	Putere motor (kw)	Dimensiuni echipament (mm)	Greutate (kg)
HVS 3006	6	4	3100	0,5-1,5	14	16-24	350	900	1000	110	150	11	4980x2225x2315	7820
HVS 3010	10	6	3100	0,5-2,0	14	Dec22	350	900	1000	110	260	22	5100x2250x2315	11000
HVS 3013	13	8	3100	0,5-2,0	14	Nov20	350	900	1000	110	310	22	5110x2400x2570	13900
HVS 3016	16	10	3100	0,5-2,5	14	Sept16	350	900	1000	110	500	30	5210x2450x2700	18700
HVS 3020	20	13	3100	0,5-2,5	14	Jul13	350	900	1000	110	500	37	5220x2550x2700	20700
HVS 3025	25	15	3100	0,5-2,5	20	06 Oct	350	1000	1000	110	800	45	5250x2900x2725	30200
HVS 4006	6	4	4100	0,5-1,5	18	14-22	350	950	1000	110	150	11	6000x2320x2315	10500
HVS 4010	10	6	4100	0,5-2,0	18	Oct17	350	1000	1000	110	260	22	6100x2460x2580	17000
HVS 4013	13	8	4100	0,5-2,0	18	Sept15	350	1000	1000	110	310	22	6120x2600x2700	20000
HVS 4016	16	10	4100	0,5-2,5	18	Jul13	350	1000	1000	110	500	30	6220x2700x2700	26500
HVS 4020	20	13	4100	0,5-2,5	18	06 Nov	350	1000	1000	110	500	37	6220x2700x2700	31000
HVS 4025	25	15	4100	0,5-2,5	25	05 Sept	350	1100	1000	110	800	45	6500x3235x2725	42000
HVS 6006	6	4	6100	0,5-1,5	26	Sept15	350	1000	1000	110	260	22	8250x2725x2475	26415
HVS 6010	10	6	6100	0,5-2,0	18	Aug13	350	1100	1000	110	260	22	8265x2725x2575	28800
HVS 6013	13	8	6100	0,5-2,0	18	06 Nov	350	1100	1000	110	310	22	8365x2825x2635	32300
HVS 6016	16	10	6100	0,5-2,5	18	05 Sept	350	1100	1000	110	500	30	8400x2995x2700	41100
HVS 6020	20	13	6100	0,5-2,5	18	04 Jul	350	1100	1000	110	500	37	8415x3120x2730	55600
HVS 6025	25	15	6100	0,5-2,5	36	03 May	350	1200	1000	110	800	45	8570x3390x3730	68500
HVS 6040	40	25	6100	0,5-3,0	36	01 Feb	350	1250	1000	110	1000	75	9550x5820x3790	162500

* Prețurile nu conțin TVA

MG

PRESĂ HIDRAULICĂ GHILOTINĂ



MG
de la
13.500€

Caracteristici:

- Ghilotină mecanică cu cadru din oțel și reductor construit pentru tăierea de calitate a tablelor, ideală pentru cerințe de forfecare pentru piese de gabarit redus
 - Modul silențios de rulare, sistemul direct al motorului cu frână și consumul scăzut de energie fac ca acest echipament să fie eficient și fiabil
 - Controler NC cu ecran tactil
 - Ecartament motorizat cu deplasare de 750 mm pe șurub cu bile
 - Dispune de un braț cu scală și brațe suport
- Masă cu bilă de transfer (doar pentru seriile de 4-5-6 mm)
 - Braț de tăiere și brațe suport frontale
 - Iluminarea liniei de tăiere
 - Iluminarea liniei de umbră (doar pentru seriile de 4-5-6 mm)
 - Ajustarea lățimii lamei de tăiere
 - Contorizarea tăierilor
 - Pedală portabilă pentru picior, cu buton de oprire de urgență
 - Element fotosensibil de siguranță pe partea din spate

* Prețurile nu conțin TVA

MG

Seria MG	Capacitate de tăiere (mm)	Lungime tăiere (mm)	Unghi tăiere (grade)	Cursă pe minut (t/min)	Înălțime masă (mm)	Lățime masă (mm)	Distanța de deplasare a encartamentului (mm)	Dimensiuni echipament (mm)	Putere motor (kw)	Greutate (kg)
MG 1303	3	1360	2°/30'	35	810	390	750	1920x1200x1960	3	1200
MG 1503	3	1560	2°/30'	35	810	390	750	2120x1200x1960	3	1500
MG 2003	3	2060	1°/30'	35	810	390	750	2650x1200x2100	4	1700
MG 2525	2,5	2560	1°/30'	35	810	390	750	3150x1200x2100	4	1900
MG 3002	2	3060	1°/30'	35	810	390	750	3650x1200x2100	4	2150
MG 1304*	4	1360	3.5°	41	800	455	750	2050x1350x2300	7,5	2300
MG 1504*	4	1560	1°/30'	41	800	455	750	2250x1350x2300	7,5	2500
MG 2004	4	2060	1°/30'	41	800	455	750	2700x1400x2600	7,5	3000
MG 2504	4	2560	1°/30'	41	800	455	750	3200x1400x3100	7,5	3500
MG 3004	4	3060	1°/30'	41	800	455	750	3800x1400x2600	7,5	4000

* Prețurile nu conțin TVA

URM-4

VALȚ PENTRU ROLUIT TABLE



Caracteristici:

- Echipament pretabil plăcilor medii și grele și oțelului inoxidabil ce poate roliu cu ușurință în cerc întreg sau în diferite raze
 - Mașinile de tip URM-4 sunt cele mai economice mașini de roluit cu patru role
 - Special concepute cu sistem tip casetă pentru efectuarea modelelor eliptice sau rotunde în producție de masă cu timpi de lucru foarte scăzuți, chiar și de 20 secunde
- Rola de prindere și rolele laterale se deplasează cu șuruburi în mod liniar
 - Rola superioară este alimentată de cutia de viteze cu planetare. Roțile inferioare și laterale sunt libere
 - Panou de comandă mobil
 - Protecție la suprasarcină
 - Batiu din oțel sudat, detensionat
 - Dotat cu dispozitiv de îndoire conică

* Prețurile nu conțin TVA

URM-4

Seria URM-4	Lungime utilă (mm)	Diametrul minim= Ø rolei superioare x 5 (fără preîndoire) (mm)	Diametrul minim= Ø rolei superioare x 1,5 (fără preîndoire) (mm)	Diametrul minim= Ø rolei superioare x 5 (cu preîndoire) (mm)	Diametrul minim= Ø rolei superioare x 1,5 (cu preîndoire) (mm)	Rolă centrală Ø (mm)	Role laterale Ø (mm)	Putere motor (kw)	Viteză de lucru (m/min.)	Dimensiuni echipament (m)	Greutate (kg)
URM-4 10130	1050	6	5	5	4	130	110	2,2+(3x0,75)	5	2500*900*850	1300
URM-4 15130	1550	5	4	4	3	130	110	2,2+(3x0,75)	5	3000*900*850	1550
URM-4 20130	2050	4	3	3	2	130	110	2,2+(3x0,75)	5	3500*900*850	1900

* Prețurile nu conțin TVA

UHSS-3

VALȚ PENTRU ROLUIT TABLE



Caracteristici:

- Echipament pretabil plăcilor medii și grele și oțelului inoxidabil ce poate roliu cu ușurință în cerc întreg sau în diferite raze;
 - Rolele laterale se deplasează liniar cu ajutorul pistoanelor hidraulice;
 - Roata superioară și rolele laterale sunt alimentate de un hidromotor și o cutie de viteze cu planetare (sistem cu 3 role)
 - Protecție la suprasarcină
 - Capăt hidraulic pentru îndepărtarea cu ușurință a cilindrului
- Batiu din oțel sudat, detensionat
 - Cilindri întăriți prin inducție (SAE 1050-CK45) și forjați
 - Dotat cu dispozitiv de îndoire conică cu rulment cu bile
 - Sistem de lubrifiere central
 - Sistem hidraulic de echilibrare; Sistem electronic de echilibrare (Ø 500 - 550); Sistem de lucru cu două viteze
 - Ax extensibilă pentru operațiunile de încovoiere a profilurilor și țevilor

* Prețurile nu conțin TVA

UHSS-3

Seria URM-3	Lungime utilă (mm)	Diametrul minim Ø rolei superioare x 5 (fără prindoire) (mm)	Diametrul minim Ø rolei superioare x 1,5 (fără prindoire) (mm)	Diametrul minim Ø rolei superioare x 5 (cu prindoire) (mm)	Diametrul minim Ø rolei superioare x 1,5 (cu prindoire) (mm)	Rollă centrală Ø (mm)	Role laterale Ø (mm)	Putere motor (kw)	Viteză de lucru (m/min.)	Dimensiuni echipament (m)	Greutate (kg)
UHSS-3 20320	2050	25	20	20	16	320	300	22	1,5-5	4600*1950*1750	9800
UHSS-3 20350	2050	30	25	25	20	350	330	22	1,5-5	4600*2000*1750	10600
UHSS-3 20380	2050	35	30	30	25	380	360	37	1,5-5	4600*2100*1850	12850
UHSS-3 20420	2050	40	35	35	30	420	400	37	1,5-5	4700*2250*2250	16000
UHSS-3 20460	2050	50	40	40	35	460	440	60	1,5-5	5050*2000*2350	21000
UHSS-3 20500	2050	55	45	45	40	500	480	60	1-4	5200*2500*2800	30000
UHSS-3 20550	2050	60	50	50	45	550	530	66	1-4	5500*2600*3000	35000
UHSS-3 20600	2050	20	16	16	13	320	300	22	1,5-5	5100*1950*1750	10500
UHSS-3 20650	2050	25	20	20	16	350	330	22	1,5-5	5100*2000*1750	12000
UHSS-3 20700	2050	30	25	25	20	380	360	37	1,5-5	5100*2100*1850	13900
UHSS-3 20750	2050	35	30	30	25	420	400	37	1,5-5	5200*2250*2250	18540
UHSS-3 20800	2050	45	35	35	30	460	440	60	1,5-5	5550*2000*2350	23000
UHSS-3 20850	2050	50	40	40	35	500	480	60	1-4	5700*2500*2800	33000
UHSS-3 20900	2050	55	45	45	40	550	530	66	1-4	6000*2600*3000	40000
UHSS-3 20950	2050	60	50	50	45	550	530	66	1-4	6000*2600*3000	40000
UHSS-3 30320	3100	16	13	13	10	320	300	22	1,5-5	5650*1950*1750	11500
UHSS-3 30350	3100	20	16	16	13	350	330	22	1,5-5	5650*2000*1750	13000
UHSS-3 30380	3100	25	20	20	16	380	360	37	1,5-5	5650*2100*1850	15300
UHSS-3 30420	3100	30	25	25	20	420	400	37	1,5-5	5750*2250*2250	21000
UHSS-3 30460	3100	40	30	30	25	460	440	60	1,5-5	6100*2000*2350	25000
UHSS-3 30500	3100	45	35	35	30	500	480	60	1-4	6250*2500*2800	35000
UHSS-3 30550	3100	50	40	40	35	550	530	66	1-4	6550*2600*3000	43000
UHSS-3 40320	4100	10	8	8	6	320	300	22	1,5-5	6650*1950*1750	13000
UHSS-3 40350	4100	12	10	10	8	350	330	22	1,5-5	6650*2000*1750	14800
UHSS-3 40380	4100	16	13	13	10	380	360	37	1,5-5	6950*2100*1850	17950
UHSS-3 40420	4100	20	16	16	13	420	400	37	1,5-5	6750*2250*2250	23320
UHSS-3 40460	4100	30	20	20	16	460	440	60	1,5-5	7100*2000*2350	32000
UHSS-3 40500	4100	35	25	25	20	500	480	60	1-4	7250*2500*2800	40000
UHSS-3 40550	4100	40	30	30	25	550	530	66	1-4	7550*2600*3000	50000

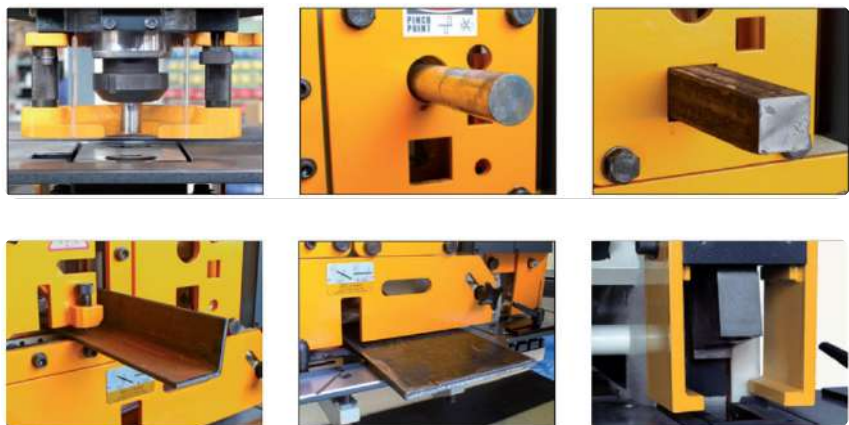
* Prețurile nu conțin TVA

UKM

CENTRU UNIVERSAL DE PRELUCRARE



UKM
de la
9.400€



Caracteristici:

- Mașinile fierăstrău UKM sunt ideale pentru tăierea în orice unghi, fascicul I și secțiunea U, drept sau 45°.
 - Existența mai multor stații de lucru permite perforarea, tăierea, decuparea pe aceeași mașină, spre exemplu modelele cu pistoane duble, 2 pedale hidraulice separate permit ca doi operatori să lucreze concomitent
 - Un piston hidraulic, 5 stații de lucru (pe UKM 45-60)
 - Un piston hidraulic, 4 stații de lucru, fără stație de punctare (pe UKM 40)
- Sporirea productivității prin ajustarea distanței cursei pistonului și prin sistemul central de lubrifiere
 - Ecartament electric la UKM 55-65- ... - 175 și lumină de lucru la UKM 55-65- ... - 175
 - Instrumente opționale: tăiere UPN IPN, lame pentru secționare în T, decupare special în V, îndoire prin presare în V, perforare pe tăietură
 - Stații standard: 1-ștanțare, 2-foarfecă bari oțel, 3-debitare în unghi, 4-foarfecă bucăți metal, 5-decupare

* Prețurile nu conțin TVA

	UKM	40	45	60	55	65	85	115	175
A	Diametru x grosime maximă (mm)	20x15	22x15	28x15	20x20	26x20	33x20	34x26	40x32
	Diametru x grosime (mm)	30x10	38x8	38x11	40x10	57x10	57x12	55x16	57x22
	Diametru maxim x grosime (mm)	38x8	100x3	110x3	100x3	110x3	110x4	110x5	125x5
	Cursă (mm)	50	50	55	60	55	80	80	80
	Număr de curse (20mm)	20	20	25	25	25	25	25	22
	Adâncime reper (mm)	175	175	220	255	305	355	355	625
	Înălțime reper (mm)	970	935	955	1030	1030	1080	1110	1130
B	Diametru reper (rotund/pătrat)	30/25	30/25	40/35	40/40	45/45	50/50	55/50	60/55
C	Unghi de tăiere 90° (mm)	80x80x8	100x100x10	120x120x12	120x120x12	120x120x12	150x150x15	150x150x16	200x200x20
	Unghi de tăiere 45° (mm)	50x6	70x6	80x8	70x10	70x10	80x8	80x10	80x10
	Înălțime reper (mm)	1110	1140	1155	1130	1140	1200	1215	1130
D	Dimensiuni foaie tablă (mm)	200x13	200x15	200x20	200x20	300x20	380x20	380x25	380x30
	Dimensiuni foaie tablă (mm)	300x6	300x12	300x15	300x15	375x15	480x15	600x15	600x20
	Lungime lamă (mm)	356	316	317	317	380	482	610	610
	Unghi de forfecare (mm)	80x10	80x10	80x10	80x15	100x15	120x15	120x15	120x15
	Înălțime de lucru (mm)	980	935	955	900	900	940	935	810
E	Grosime (mm)	-	8	10	10	10	13	13	16
	Lățime (mm)	-	35	42	45	45	52	60	60
	Adâncime (mm)	-	75	100	90	90	100	100	100
	Înălțime reper (mm)	-	935	955	900	900	940	935	910
F	Lamă pentru tăiere reper în formă de U (pentru tăiere UPN-IPN) (mm)	76x38	80x45	80x45	120x58	120x58	160x74	200x90	300x125
	Lamă pentru tăiere reper formă de T (mm)	38x6	40x5	80x9	80x9	90x11	100x11	120x13	150x15
	Presă îndoire în formă de V maxim îndoire țevă (mm)	-	100x100x8	100x100x10	100x100x10	100x100x10	100x100x13	100x100x13	100x100x16
	Presă îndoire în formă de V maxim îndoire tablă (mm)	-	100x12	100x12	250x12	250x15	250x20	250x22	250x25
	Punching cursă (mm)	-	-	-	500x3	500x3	500x4	700x3	700x4
	Punching capacitate maximă (mm)	-	85	110	125	125	125	125	125
	Putere motor (km)	3	4	4	5,5	5,5	7,5	11	11
	Lungime (mm)	1110	1430	1520	1500	1700	1920	2040	2730
	Lățime (mm)	800	950	950	950	950	950	950	1150
	Înălțime (mm)	1520	1680	1780	1880	1880	2040	2180	2280
	Greutate aproximativă (kg)	580	1165	1440	1520	1600	2315	2920	6000
	Putere (presiune) (ton)	40	45	60	55	65	85	115	175

- 1 Echipament standard

2 Opțional
- A. Punching

B. Debitare bară oțel

C. Debitare în unghi

D. Debitare foi metal

E. Decupare

F. Opțional

* Prețurile nu conțin TVA

UZH

MAȘINI CNC DE ÎNDOIT ȚEAVĂ

Seria UZH	Diametru maxim conductă (mm)	Grosime maximă perete (mm)	Rază de îndoire a liniei mediane (mm)	Unghi maxim de îndoire (°)	Viteza de îndoire (°/sec)	Viteză de alimentare (mm/sec)	Viteză de rotație (°/sec)	Putere motor (kw)	Lungimea axului (mm)	Precizie îndoire	Precizie alimentare și rotire	Capacitate rezervor ulei (l)	Presiune hidrolică maximă (bar)	Greutate aproximativă (kg)	Dimensiuni (mm)
UZH 38	38	3	250	190	35	1000	210	11	3250	±0.1	±0.1	120	140	3000	5000x1500x1400
UZH 42	42	3	250	190	35	1000	210	11	3250	±0.1	±0.1	120	160	3000	5000x1500x1500
UZH 51	51	3	250	190	35	1000	210	11	3250	±0.1	±0.1	120	160	3500	5000x1500x1500
UZH 76	76	4	250	190	30	800	140	30	3250	±0.1	±0.1	160	210	4500	5500x1700x1600
UZH 90	90	4	250	190	30	800	140	30	4000	±0.1	±0.1	160	240	5000	5750x1850x1600
UZH 114	114	5	300	190	30	500	60	30	4000	±0.1	±0.1	180	240	8000	6000x2200x2000
UZH 38	38	2	200	190	90	1000	210	11	3250	±0.1	±0.1	140	140	3000	5500x1600x2000
UZH 42	42	2	200	190	90	1000	210	11	3250	±0.1	±0.1	140	140	3000	5500x1600x2000
UZH 60	60	3	250	190	40	800	140	15	3900	±0.1	±0.1	140	200	6000	6300x1600x2000
UZH 80	80	4	250	190	35	800	140	22	3900	±0.1	±0.1	140	200	7000	6300x1600x2000



Caracteristici:

- Echipamente pentru îndoirea de țeavă cu diametru până la Ø114 mm și raza îndoirii până la 300mm, cu 3 sau 5 axe ce oferă soluții optime de îndoire a tuburilor pentru autovehicule, autocare, autobuze, asistență medicală, boilere, construcții navale și alte industrii. Echipamentele UZMA de tub UZH pot oferi cele mai înalte soluții de performanță, aducând precizie, flexibilitate și producție ridicată
 - Echipamentele din seria CNC3 sunt acționate de servo motor, opțiune disponibilă și pentru echiparea modelului CNC1
 - Alimentare și rotire automată cu servomotoare cu control CNC
 - Cleme hidrolice, mandrină hidrolică, suport hidrolic
- pentru presurizarea mulajului
 - Sanie hidrolică (asistarea la încovoiere), mișcarea hidrolică de îndoire
 - Mișcarea de încovoiere cu servo motor (standard CNC 3)
 - Sistem de desprindere / retragere a mandrinei (hidraulic)
 - Răcitor de ulei
 - Lubrifierea automată centralizată prin sistem automat de lubrifiere
 - CNC 1 dispune un instrument de îndoit aceste modele sunt cu 3 axe (alimentare, rotație, îndoire)
 - CNC 3 dispune de 3 instrumente de îndoire sau 2 instrumente de îndoire + 1 instrument de rotire, cu 5 axe (alimentare, rotire, îndoire, schimbare orizontală a sculelor, poziționare verticală a sculelor)

* Prețurile nu conțin TVA

UZH

MAȘINI CNC DE ÎNDOIT ȚEAVĂ

Seria UZH	Diametru maxim conductă (mm)	Grosime maximă perete (mm)	Rază de îndoire a liniei mediane (mm)	Unghi maxim de îndoire (°)	Viteza de îndoire (°/sec)	Putere motor (kw)	Lungimea axului (mm)	Precizie îndoire	Capacitate rezervor ulei (l)	Presiune hidrolică maximă (bar)	Greutate aproximativă (kg)	Dimensiuni (mm)
UZH 32	32	2	275	190	72	5,5	2400	±0.1	100	140	2000	3400x1200x1100
UZH 42	42	3	275	190	60	11	2400	±0.1	120	140	2500	3400x1500x1300
UZH 51	51	3	275	190	40	11	3150	±0.1	140	160	3000	4000x1500x1300
UZH 76	76	4	275	190	40	15	3150	±0.1	160	210	4000	4000x1700x1400
UZH 90	89,9	5	275	190	35	22	4000	±0.1	160	220	5250	5000x1850x1400
UZH 114	114,3	5	350	190	25	30	4000	±0.1	180	240	6500	6300x2200x1450



Caracteristici:

- Echipamente CNC semi-automate, cu interfață cu ecran tactil și sistem PLC, ușor de folosit cu o precizie mare de îndoire și eficiente din punct de vedere al costurilor
 - Interfață de operare automată sau manuală ce permite introducerea facilă a datelor, cu capacitate mare de stocare, auto-diagnosticare și afișare mesaje de eroare
 - Cleme hidrolice, mandrină hidrolică, asistență hidrolică pentru matrită
 - Sanie hidrolică (asistarea la îndoire), mișcarea hidrolică de îndoire
- Mișcarea de îndoire cu servo motor (standard CNC 3)
 - Sistem hidrolic de retragere a mandrinei
 - Răcitor de ulei
 - Lubrifierea automată a mandrinei prin sistem automat de lubrifiere
 - Modelele cu sistem Booster sunt dotate cu suport pneumatic al mandrinei
 - Alimentare și rotire automată, valori ce pot fi citite din controller

* Prețurile nu conțin TVA

UPB

MAȘINI DE ROLUIT ȚEVI ȘI PROFILE



Caracteristici:

- Mașină de îndoire cu ajustare manuală și cadru din oțel
- Acționare manuală a rolei presoare și două role întărite, acționate de un sistem de angrenaj
- Axul fiecărei role este adăpostit de rulmenți și construit din oțel întărit, cu împământare
- Role standard cu rolă de ghidaj ajustabilă manual
- Posibilitate de lucru atât pe orizontală, cât și pe verticală

Caracteristici:

- Mașină de îndoire cu ajustare motorizată și cadru din oțel sudat
- Acționare mecanică a rolei presatoare și role acționate cu ajutorul unui motor
- Axul rolelor este întărit, contruit din oțel
- Acționare hidraulică a deplasării sus/jos a rolei superioare
- Poziție de lucru atât verticală, cât și orizontală
- Role de ghidaj laterale ajustabile mecanic pe 3 axe
- Role de ghidaj laterale cu ajustare hidraulică a unghiului de îndoire, angrenate de cutie de viteze cu planetare
- Motor cu frână pentru îndoiri precise (UPB 65-80)

Caracteristici:

- Mașină de îndoire cu ajustare hidraulică și cadru din oțel sudat
- Trei role alimentate (variantele UPB 65-80)
- Trei role acționate hidraulic (variantă UPB 100-160)
- Axe întărite construite din oțel special, rezistent la tracțiuni mari
- Role întărite și cu împământare
- Poziție de lucru atât verticală, cât și orizontală
- Sistem de lucru în două viteze pentru varianta UPB 120-160
- Role de ghidaj laterale ajustabile mecanic pe 3 axe
- Role de ghidaj laterale cu ajustare hidraulică a unghiului de îndoire pentru variantele UPB 120-160

UPB-4

ECHIPAMENT ÎNDOIRE ȚEAVĂ

	UPB-4 70		UPB-4 90		UPB-4 110		
Tipuri de profile	Mărime	Diametru minim	Mărime	Diametru minim	Mărime	Diametru minim	Observații
	60x10 20x5	500 250	100x20 80x20 30x10	2000 800 300	100x20 30x10	800 400	Dotare standard
	80x20 50x5	500 250	125x25 60x5	600 300	200x30 160x35 80x5	1200 800 400	Dotare standard
	32x32 12x12	400 250	45x45 15x15	500 380	60x60 15x15	750 400	Dotare standard
	Ø35 Ø10	350 250	Ø50 Ø15	500 380	Ø75 Ø15	800 450	Opțional
	Ø60x2 Ø15x1.5	600 200	Ø100x2.5 Ø15x1	1200 380	Ø125x2.5 Ø15x1.5	1400 450	Opțional
	Ø2"x3.91 Ø1/2"x2.77	400 200	Ø3"x5.48 Ø1/2"x2.77	800 380	Ø4"x6.02 Ø1/0"x2.77	1000 450	Opțional
	50x25x3 20x15x2	450 250	80x25x3 25x15x2	800 350	100x40x4 25x15x2	1300 450	Opțional
	45x3 20x2	600 300	70x3 25x2	1300 400	80x5 25x2	1500 450	Opțional
	60x60x6 30x30x4	650 350	80x80x8 30x30x3	800 450	100x100x12 40x40x4	1000 700	Opțional
	50x50x5 30x30x4	550 350	70x70x7 30x30x3	700 450	100x100x10 40x40x4	1000 550	Opțional
	60x7 20x3	550 250	80x9 25x3.5	800 280	100x11 30x4	1000 400	Dotare standard
	50x6 20x3	500 250	70x8 25x3.5	800 280	90x10 30x4	1000 4000	Dotare standard
	60x70 20x3	500 250	80x9 30x4	800 300	100x11 30x4	1000 400	Opțional
	UPN 80 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 600	UPN 180 UPN 30	900 400	Dotare standard
	UPN 65 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 1000 800	UPN 180 UPN 30	1000 400	Dotare standard
	IPN 80	600	IPN 120 IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	Opțional

Caracteristici:

- Echipament de îndoire cu patru role cu cadru din oțel sudat
- Trei role acționate hidraulic de cutie de viteze cu planetare (UPB-4 90-110)
- Două role acționate hidraulic de cutie de viteze cu planetare (UPB-4 70)
- Axe și role construite din oțel rezistent la tracțiuni mari
- Rolă inferioară și cea laterală cu deplasare hidraulică sus-jos
- Poziție de lucru verticală și orizontală
- 3+3 Axe hidraulice laterale de ghidare pentru varianta UPB-4 90-110
- 2+2 axe mecanice laterale de ghidare pentru variantă UPB-4 70
- Panou de comandă mobil



UVH & UVT

CIRCULAR DE DEBITAT ȚEVI ȘI PROFILE



UVH-315
5.000€



UVT- 350
2.750€

Caracteristici:

- Motor principal cu 2 viteze
 - Barieră reglabilă pentru tăierea pieselor la aceeași lungime
 - Tăiere de la 45° dreapta până la 45° stânga
 - Rezervorul de lichid și pompă electrică pentru lubrifierea și răcirea lamei
- Mișcarea hidro-pneumatică a capului de tăiere
 - Menghină pneumatică
 - Sistem indirect de transmisie dublu-elicoidală
 - Regulator viteză de tăiere
 - Cap de tăiere cu cursă ajustabilă

* Prețurile nu conțin TVA

UFA 315

CIRCULAR DE DEBITAT ȚEVI ȘI PROFILE

Model	UFA-315
Dimensiuni echipament	1850 x 1450 x 1200mm
Dimensiuni disc	D 315mm; OD interior 32mm; distanța între prezoane 63mm; diametru prezon 10mm
Lățime maximă	120mm
Lungime minimă reper	102mm
Număr de rotații	20 mm - 40/80min
Putere motor	1,8 - 2,2 kW
Alimentare	380V- 3Ph -50Hz
Greutate	650 Kg



UFA 315
34.150€

Caracteristici:

- Sistem servo de alimentare a materialelor
 - Sistem de tăiere hidropneumatic
 - Panou de comandă cu ecran tactil și sistem PLC
 - Lungime de alimentare de 1000 mm, alimentare multiplă peste 1000mm
 - 4 opțiuni de ajustare a lungimii de tăiere/material
 - Precizie tăiere de ±0.3 mm
- Sistem de prindere anti-bavuri a pieselor
 - Cutie de viteze de înaltă performanță, proiectată pentru condiții de lucru continuu (angrenaje elicoidale și angrenaj melcat)
 - Rezervor cu lichid de răcire și pompă electrică pentru lubrifierea lamei de fierăstrău

* Prețurile nu conțin TVA

RJ-1224

ROUTER CNC DE PRELUCRARE PIATRĂ

Model	RJ 1224
Zonă de lucru	1200 x 2400 x 400mm
Zonă de deplasare	1180 x 2380 x 400mm
Viteză de deplasare	16 m/min
Viteză de lucru	1 - 10 m/min
Acuratețe de poziționare	±0.05mm
Acuratețe de repoziționare	±0.03mm
Transmisie	X/Y cremalieră și pinion, Z șurub cu bile
Electromandrină	6,0 kw
Invertor	6.7KW
Motor	Pas cu pas 450C plus reductor
Răcire	Sistem de stropire a frezei cu apă, cu colectare, decantare
Software	Ucancam V10 sau Vcarve Pro
Controller	DSP
Consum maxim	14kw
Greutate	1.800 kg
Opțional	Cap frezare în 4 axe cu tilt 0-90 grade



RJ-1224
16.900€

Caracteristici:

- Funcții: rutare, forare, tăiere, frezare verticală și orizontală, netezire, gravare etc.
 - Prelucrare prin așchiere în format 2D și 3D multistrat a materialelor dure
 - Destinat aplicațiilor de prelucrare semilastră de piatră, compozit sau plastic, lemn, metale neferoase etc.
 - Pompă apă și două capete de stropire pentru răcirea frezei
- Masă cu pereți rabatabili și colectare apă reziduală, cadru oțel sudat
 - Masă cu canale T slot și prindere mecanică a pieselor cu cleme
 - Carcase pentru protecție praf și apă pentru durată prelungită de exploatare

* Prețurile nu conțin TVA

MAȘINĂ CNC

CNC ÎN 5 AXE DE PRELUCRAT
PIATRĂ CU DISC ȘI FREZĂ

Motor principal	7.5 kW, 380v, 50Hz
Diametru disc	350-400mm
RPM motor principal	1000-6000
Cursă axă X	3500mm
Cursă axă Y	2000mm
Cursă axă Z	400mm
Cursă axă A	360 grade
Cursă axă B	0-90 grade
Grosime maximă de tăiere	80mm
Dimensiune masă de lucru	3500 x 2000mm
Dimensiuni exterioare	5800 x 3120 x 3320mm
Greutate	3900kg



ICON 400
5 AXE
55.000€

Caracteristici:

- Structură compactă și solidă ce permite încărcarea de lastră
 - Sistem PLC de motinorizare a întregii activități a pompei cu senzori de presiune, monitorizare temperatură și durată de viață a consumabilelor
 - Programare din software CAD sau manual
- Prelucrare în 5 axe cu disc, freză profilată pentru șanfrenare, burghiu sau freză debitare
 - Masă rabatabilă pentru încărcare facilă a pieselor și sistem indicare laser a traiectoriei de tăiere
 - Destinat prelucrărilor de piatră în lastră
 - Telecomandă wireless și funcție de auto samfrenStructură compactă și solidă ce permite încărcarea de lastră
 - Sistem PLC de motinorizare a întregii activități a pompei cu senzori de presiune, monitorizare temperatură și durată de viață a consumabilelor
 - Programare din software CAD sau manual
 - Prelucrare în 5 axe cu disc, freză profilată pentru șanfrenare, burghiu sau freză debitare
 - Masă rabatabilă pentru încărcare facilă a pieselor și sistem indicare laser a traiectoriei de tăiere
 - Destinat prelucrărilor de piatră în lastră
 - Telecomandă wireless și funcție de auto samfren

* Prețurile nu conțin TVA

OPERAREA ȘI MENTENANȚA UNUI CNC WATERJET

Debitarea cu apă presupune un know-how foarte mare în exploatare iar alegerea fără cunoștințe temeinice a unei mașini oarecare este o greșeală costisitoare pentru că nu veți putea exploata echipamentul.

Avem avantajul de a putea debita orice material fără termoformare excesivă sau chiar fără termoformare. Materiale precum piatra, sticla, buretele, cauciucul gros, dar și tablele de metal radiant și grosimi mari sunt ideale pentru debitarea cu apă. Ca să poată debita cu jet de apă sau apă cu nisip, echipamentul funcționează la presiuni foarte mari, aprox 4.200 atmosfere, iar acest lucru aduce după sine o serie mare de consumabile și o mentenanță efectuată mai des comparativ cu laserul sau plasma. Acest lucru nu trebuie să vă descurajeze în alegerea unui waterjet, care comparativ cu un laser fiber la 20mm tablă oțel carbon devine mai economic. De inox sau aluminiu la grosimi de 8mm nu mai vorbim; un laser de 2kW are pragul maxim de producție 8mm pe când debitarea cu apă poate atinge și 300mm.

Componentele principale ale unui echipament de debitat cu jet de apă sunt motorul, sistemul hidraulic, intensificatorul și rezervorul de presiune/atenuator. Celelalte componente trebuie să fie calitative și trebuie armonizate. Ca și consumabile sunt 3 categorii: consumabile China 100%, produse în China, dar cu materie primă importată și cele originale. Cu cât mai ieftin cu atât mai multă mentenanță, dar aici fiecare trebuie să își facă un calcul privind costul de operare vs. randament de operare.

Motorul, de regulă 50 CP (37kW) cu acționare a sistemului hidraulic, se instalează pe o siguranță de 100A. Orice circuit electric precar va ceda. La fel și fluctuațiile de tensiune. Echipamentul preia o parte din acestea, însă cu cât repetabilitatea acestuia este mai mare cu atât întregul echipament va fi afectat.

În funcție de model, sistemul hidraulic are 80-180 litri de ulei care atenție, trebuie să ajungă în temperatura

optimă de funcționare de 20°C. Funcționarea echipamentului în temperaturi ambientale mai mici fără preîncălzirea uleiului înseamnă operarea întregii pompe în suprasarcină. Vâscozitatea uleiului se alege de la anotimp la anotimp. Un ulei hidraulic cu vâscozitate scăzută înseamnă că nu reușești să atingi presiunile maxime ale ale pompei. Unul prea vâscos exercită presiuni asupra circuitelor hidraulice, asupra radiatoarelor de răcire, a intensificatorului și a motorului. Alegeți uleiul recomandat, respectați durata lui de viață și temperatura ambientală. Schimbarea filtrelor de ulei trebuie efectuată periodic.

Filtrarea apei

Este poate una dintre cele mai importante etape. Cum nu există două orașe cu aceeași calitate a apei, este necesară o analiză de laborator pentru determinarea particulelor solide din apă. De la o apă filtrată incorect pot apărea depuneri sau frecări cu particule minuscule. Dedurizarea și ionizarea apei cu rășină și apoi cu sare este obligatorie. Apoi filtrele de cuarț și de particule până la 5 microni elimină solidele mici (schimbare 1-2 luni în funcție de regimul de operare). Încărcarea cu rășină cationică și sare este obligatoriu să fie făcută periodic, de regulă la fiecare 4-6 luni de operare sau mai repede dacă regimul de utilizare este unul intensiv. Rareori există însă și posibilitatea ca apa să fie atât de dură, iar rezidu sec atât de mare, încât să fie necesare și filtre suplimentare. Mai departe intervine experiența noastră.

Intensificatorul

Generează presiunea care va fi stocată în atenuator/rezervor de presiune. Are două pistoane, garnituri ceramice și consumabile. Este piesa care intră în contact și cu uleiul hidraulic, dar și cu apa. Atenție, o apă impură va bloca frecvent intensificatorul și va

degrada tot echipamentul. Filtrele până la 0.5 um sunt recomandate. Apa dură sau alte elemente de granulație mică necesită sisteme de filtrare suplimentară. Analiza apei este necesară la instalare și repetată periodic, la fel și revizia sistemului de filtrare a apei. Multe intervenții sunt atribuite eronat consumabilelor de calitate slabă, însă calitatea apei este cea mai frecventă cauză.

Atenuatorul

Nu necesită importanță deosebită și pe bună dreptate întrucât are o durată mare de operare. Valvele de presiune sunt cele mai comune elemente afectate, însă și ele necesită intervenții rare, una-două pe an.

Circuitul de țevi de înaltă presiune

Nu necesită atenție deosebită. De regulă, cotelile și garniturile cedează, iar sistemul necesită inspecție zilnică. Uzura filetelor este deja prea mare și din cauza presiunii pierd etanșarea. Cu toate acestea, o dată la 6 luni trebuie schimbate și țevile, în special cele de ¼. Sudura repară temporar până la prelucrarea noii țevi însă: Atenție! Sudura va ceda, iar adaosul de sârmă va sări. Dacă optați pentru această reparație provizorie, acoperiți sudura cu copex și bandă adezivă rezistentă pentru a nu lăsa zgura să se împrăștie.

Capul de tăiere

Poate avea 3 sau 5 axe, actuator și alte consumabile. Pentru capetele în 5 axe avem posibilități foarte variate de prelucrare. Totodată avem mai multe componente în mișcare. Asta înseamnă mai multe consumabile, o

uzură mai mare și o atenție sporită. Unele piese aici nu se monitorizează la numărul de ore de funcționare, ci la cicluri de utilizare. O grafică cu multe străpungeri pune presiune nu doar pe acul de pornire/oprire, ci chiar și pe camera de amestec și diuză. Grafica sa trebuie să fie cât mai cursivă, cu cât mai puține străpungeri. Ca și sugestie, o dată afectată, cu siguranță și alte piese după ea sunt afectate sau la limita de viață. Spre exemplu, nu schimbăm doar oring, schimbăm și bucșa pe care acesta stă. Sunt piese de valori mici, însă pot să genereze multe bătăi de cap.

Alimentarea cu nisip

Se face pneumatic, iar nisipul trebuie să rămână uscat și controlul cantității se face CNC. Orice adaos de condens sau apă în nisip duce la blocarea lui. Orice înfundare de tub duce la acumularea de presiune și cedarea unei garnituri, deci aerul trebuie să fie uscat. Alegeți nisipul în funcție de lucrare. Granulație mică înseamnă acuratețe, o granulație mare înseamnă viteză în detrimentul preciziei. Cantitatea de nisip se ajustează și ea în funcție de material și grosime.

Consumabilele sunt ceva normal în exploatarea oricărui echipament, mai ales waterjet. Deși fiecare consumabil are estimată o durată de viață, aceasta este informativă și este influențată de restul pieselor cu care interacționează. Recomandăm să le aveți în stoc ca și pachet de minim 500 ore.



TK C1010

MAȘINĂ CNC DE TĂIAT CU JET DE APĂ

Model	C1010
Zonă de lucru	1000 x 1000 x 200mm
Axe de lucru	3 axe (X, Y, Z)
Taransmisie	X/Y/Z șurub cu bile ABBA – Taiwan și ghidaje liniare duble HIWIN
Intensificator	Intensificator presiune ERTI - USA (Hipertherm) – 50CP
Motor	Siemens 37kW (50CP) – Răcire cu aer
Hidraulică	Pompă și valve Rexroth, Furtune DERY
Sisteme incluse	Sistem deionizare; Gresare automată; Alimentare automată cu nisip cu comandă numerică
Precizie poziționare X și Y	± 0.05 mm pe o distanță de 300mm
Precizie repoziționare	± 0.01 mm
Toleranță tăiere	100x100mm ± 0.04 mm; Φ 100mm ± 0.05 mm; 30mm grosime SS ± 0.03mm
Precizie repoziționare	± 0.01 mm
Precizie repoziționare axe A și B	0.1° (doar pentru capetele în 5 axe)
Viteză de lucru	20m/ min pe axele X și Y, 2,5m/min pe axa Z
Motoare și drivere Servo	Yaskawa Mechatrolink sau Panasonic – Japonia
Cap tăiere	3 axe Hypertherm Dia-Line, cu posibilitate tăiere apă pură sau amestec, cu diuze rubin sau diamant
Sistem Operare	NC Studio cu baza Windows
Consum maxim	42 Kw (380V/50-60HZ)
Alte specificații	5t, <78db(A), 5-30°C



C1010
52.000€

Caracteristici:

- Pompă cu intensificator și atenuator, antifonată și operabilă sub 78bB
- Răcire cu aer a uleiului hidraulic și un rezervor de 80l pretabil pentru operare în temperaturi ambientale sub 40 grade Celsius
- Sistem PLC de monitorizare a întregii activități ale pompei cu senzori de presiune, monitorizare temperatură și durată de viață a consumabilelor
- Pompă apă de 50 CP (37 Kw), și o presiune constantă maximă de 420 Mpa și diametru diuză de maxim 0.33 mm sau 0.35 mm și jet apă 800-1000 m/s
- Consum total echipament sub 30kW oră și protecții contra variațiilor de tensiune
- Bazin etanș depozitare nisip de 150L pentru un flux continuu de 8 ore, cu valvă pneumatică anti reflux și necesar de presiune scăzut (0.2 Bari) pentru pomparea nisipului
- Focalizare și amestec cu pompă cu presiune ajustabilă între 1.000 și 60.000 psi (4200 bari)
- Sistem deflectare presiune din traseul de tăiere pentru protejarea diuzei la oprire. Sporește durata de viață a consumabilelor cu până la 200%
- Structură grinzi tubulare din oțel și aliaj cu structură interioară tip fagure, separată de masa mașinii pentru a nu transpune vibrațiile din masa de tăiere în capul de tăiere

* Prețurile nu conțin TVA

TK G3015

MAȘINĂ CNC DE TĂIAT CU JET DE APĂ

Model	
Zonă deplasare axele X, Y	3050 x 1550mm
Zonă deplasare axă Z	200mm
Taransmisie	X/Y/Z șurub cu bile ABBA – Taiwan și ghidaje liniare duble HIWIN
Intensificator	Intensificator presiune ERTI - USA (Hipertherm) – 50CP
Motor	Siemens 37kW (50CP) – Răcire cu aer
Hidraulică	Pompa și valve Rexroth, Furtune DERY
Sisteme incluse	Sistem deionizare; Gresare automată; Alimentare automată cu nisip cu comandă numerică
Precizie poziționare X și Y	± 0.05 mm pe o distanță de 300mm; Precizie repoziționare ± 0.01 mm
Toleranță tăiere	100x100mm ± 0.04 mm; Φ 100mm ± 0.05 mm; 30mm grosime SS ± 0.03mm
Precizie repoziționare	± 0.01 mm
Precizie repoziționare axe A și B	0.1° (doar pentru capetele în 5 axe)
Viteză de lucru	20m/ min pe axele X și Y, 2,5m/min pe axa Z
Motoare și drivere Servo	Yaskawa Mechatrolink sau Panasonic – Japonia
Cap tăiere	3 axe Hypertherm Dia-Line, cu posibilitate tăiere apă pură sau amestec, cu diuze rubin sau diamant
Sistem Operare	NC Studio cu baza Windows
Consum maxim	42 Kw (380V/50-60HZ)
Alte specificații	5t, <78db(A), 5-30°C



G3015
79.900€



Caracteristici:

- Pompă cu intensificator și atenuator, antifonată și operabilă sub 78bB
- Răcire cu aer a uleiului hidraulic și un rezervor de 80l pretabil pentru operare în temperaturi ambientale sub 40 grade Celsius
- Sistem PLC de monitorizare a întregii activități al pompei cu senzori de presiune, monitorizare temperatură și durată de viață a consumabilelor
- Pompă apă de 50 CP (37 Kw), și o presiune constantă maximă de 420 Mpa și diametru diuza de maxim 0.33 mm sau 0.35 mm și jet apă 800-1000 m/s.
- Sistem de preintensificator al apei. Crește durata de viață a consumabilelor și generează un flux de intensificare mult mai stabil cu variații mici de presiune și deci o tăiere mult mai rapidă și mai calitativă
- Sistem RENISHAW de compensare acuratețe de poziționare cu realiniere automată
- Consum total echipament sub 30kW oră și protecții contra variațiilor de tensiune
- Focalizare și amestec cu pompă cu presiune ajustabilă între 1.000 și 60.000 psi (4200 bari)
- Sistem deflectare presiune și/sau suprapresiune din traseul de tăiere pentru protejarea diuzei la oprire. Sporește durata de viață a consumabilelor cu până la 200%

* Prețurile nu conțin TVA



B-dul Metalurgiei nr. 99, Sector 4, Bucuresti

Tel.: (40) 021.460.06.60
Fax: (40) 021.460.50.22

Persoana contact: Nichifor Zăbavă

Telefon: (+40) 784 211 448
Email: sales@adlineindustries.ro
Website: www.adlineindustries.ro / www.hsglaser.ro

Conținutul și imaginile prezentate în această broșură au caracter pur informativ și au la bază informații care sunt de actualitate la momentul pregătirii pentru tipar. Designul și specificațiile tehnice ale produsului pot fi schimbate fără notificare prealabilă. Culorile produsului pot diferi în realitate. Unele dintre caracteristicile menționate pot fi disponibile contra unui cost suplimentar. Specificațiile tehnice, în special vitezele de lucru, dimensiunile de lucru și greutatea, pot suferi ușoare variații față de informațiile menționate în broșură. AdLine Industries nu își asumă responsabilitatea pentru eventualele erori din broșură.