



ASSISTENZA E PRODUZIONE MACCHINE TAGLIO TERMICO

	Data: 25/02/09
	Offerta Nr:
NB: non si accettano conferme d'ordine telefoniche. La presente, resa controfirmata per accettazione, ha valore di ordine.	Totale pagine, inclusa la copertina: 4

Spett.le Ditta,
come da accordi intercorsi, siamo lieti di sottoporVi la ns. migliore quotazione per l'eventuale fornitura di quanto di seguito dettagliato:

1. MACCHINA DA TAGLIO A PORTALE MODELLO HD6500

Una macchina da taglio a portale modello HD6500 nuova avente le seguenti caratteristiche:

- Utile di taglio 6.000 x 12.000 mm
- Trave elettrosaldata da 200 x 200 mm² con nervature all'interno della trave al fine di ridurre momenti torsionali dovuti ad accelerazioni ed all'accumulo di calore.
- Nr 6 torrette motorizzate complete di cannello Rhona con dispositivo di controllo automatico dell'altezza modello IHT e con dispositivo a cremagliera per la regolazione longitudinale, snodo e dispositivo per la inclinazione del cannello stesso. Valvole di non ritorno ed elettrovalvole di intercettazione di gas ed ossigeno gestibili manualmente o automaticamente da controllo numerico
- Nr 1 torretta motorizzata completa di testa rotante modello Spahn
- Gruppo di riduzione formato da riduttori per ossigeno e gas aventi portate sufficienti per tagliare spessori fino a 400 mm
- Dispositivo di riscaldamento veloce completo di nr 2 riduttori, nr 2 elettrovalvole, nr 2 valvole di non ritorno, raccorderia ed elettronica di gestione
- Doppia motorizzazione sull'asse longitudinale mediante motori in corrente continua da 280W a 4 poli ed a magnete permanente, completi di riduttore epicicloidale a basso gioco, con trasmissione lungo l'asse longitudinale a mezzo pignone e cremagliera
- Motorizzazione trasversale mediante motore in corrente continua da 280W a 4 poli ed a magnete permanente, completo di riduttore epicicloidale a basso gioco, con trasmissione lungo l'asse longitudinale a mezzo pignone e cremagliera
- Errore massimo commetibile di +/- 0,2 mm su 10.000 mm sulla meccanica

SEDE OPERATIVA: Località Bave, 20 -- 25030 Corzano (Bs) -- Tel: +39 (0)30 9770830 -- Fax: +39 (0)30 9718967

Web site: www.paginegialle.it/damicosimo

E- mail: damicosimo@intred.net



ASSISTENZA E PRODUZIONE MACCHINE TAGLIO TERMICO

- Controllo numerico TEX COMPUTER modello POWER C con schermo grafico da 12 " avente le seguenti caratteristiche:
- tastiera a membrana a 56/75 tasti
- flash eprom per il firmware: 4 MB
- Ram memory: 8 MB
- Cpu 40 Mhz – 32 bit
- 52 ingressi digitali pnp – npn 24 V cc.
- 32 uscite protette pnp 1 Amp 24 V cc.
- 8 uscite PWM
- 8 uscite analogiche +/- 10V – 14 bit
- 6 ingressi analogici 10 bit 0-5 V
- 8 ingressi encoder 5 V Push Pull
- 2 seriali RS 232
- 2 CAN-BUS
- alimentazione 24 VDC
- fungo di emergenza
- 3 soluzioni di programmazione
- Sagome parametriche, richiamo della memoria di una delle 30 sagome e successiva quotatura
- Ricezione programmi mezzo porta seriale; linguaggio disponibile (ISO) o mediante cartuccia di memoria asportabile da CN
- Programmazione in MDI inserendo manualmente le quote del pezzo qualunque esso sia

• Opzioni comprese:

- › compensazione della figura in memoria con ricalcolo del nuovo valore
- › allineamento del pezzo alla lamiera disposta in qual si voglia posizione
- › rotazione del pezzo con risoluzione inferiore al grado
- › possibilità di usare sistema metrico o in pollici
- › gestione differenziata con differenti routine di taglio nel caso di utilizzo di plasma o ossitaglio
- › rappresentazione grafica a colori della figura con cambiamento del colore durante l' esecuzione del programma di taglio
- › possibilità di simulazione del taglio dinamica
- › linguaggio del CN a scelta del cliente previo traduzione da parte Vs.

SEDE OPERATIVA: Località Bave, 20 -- 25030 Corzano (Bs) -- Tel: +39 (0)30 9770830 -- Fax: +39 (0)30 9718967

Web site: www.paginegialle.it/damicosimo

E- mail: damicosimo@intred.net



ASSISTENZA E PRODUZIONE MACCHINE TAGLIO TERMICO

• Tecnologia di lavoro:

- › tempo di riscaldamento memorizzabile e variabile in ogni momento
 - › regolazione di velocità di taglio digitale mostrata a display assieme alle quote ed alle coordinate del momento
 - › ritorno in qualsiasi blocco della programmazione o all'origine della lamiera
 - › cambiamento dell'origine durante il taglio
 - › velocità differenziata in fase di sfondamento per favorire la foratura
 - › dispositivo automatico di ricerca dell'ultimo punto di foratura in caso di black-out
 - › memorizzazione della posizione anche a macchina spenta
 - › salto al punto di foratura desiderato da qualsiasi punto del programma in esecuzione
 - › gestione di plasma, marcatori a polvere, tastatore, alzata automatica torce, accensioni elettroniche, arricchitori di riscaldamento
-
- 14 + 14 mt di rotaia di tipo ferroviario (vignole) fissata su trave HEB da 120 x 120 mm con fazzoletti di rinforzo ogni metro di trave; pilastri di sostegno alti 250 mm montati ogni 2 mt di guida con dispositivi di regolazione in due direzioni, piastre, bulloneria e contropiastre di fissaggio
 - Applicazione al controllo numerico di un software S.I. modello SICAM Plasma per il disegno in bidimensionale degli articoli, gestione della libreria articoli, nesting manuale, semiautomatico ed automatico
 - Corso di formazione della S.I. presso la Vs. sede, tempo previsto 2/3 gg. lavorativi per un tecnico

SEDE OPERATIVA: Località Bave, 20 -- 25030 Corzano (Bs) -- Tel: +39 (0)30 9770830 -- Fax: +39 (0)30 9718967

Web site: www.paginegialle.it/damicosimo

E-mail: damicosimo@intred.net