

**Esposizione ed Uffici – 64010 COLONNELLA (TE) ITALY – S.P.1 – Bonifica Tronto Km. 4**

Sede Legale: 63074 San Benedetto del Tronto (AP) – ITALY- Via Aleardi, 15 - capitale sociale €. 100.000 i.v. iscritta c/o il Registro delle Imprese di Ascoli Piceno  
cod.fis. e partita iva: IT00409300449- n. iscrizione al Registro Imprese: 00409300449 RE.A. AP n° 87897

macchine utensili: Tel. +39 0861 700275 - Fax +39 0861 740462 - e mail: [marketing@medorimacchine.it](mailto:marketing@medorimacchine.it)

assistenza tecnica: Tel. +39 0861 70329 - Fax +39 0861 70460 - e-mail: [assistenza@medorimacchine.it](mailto:assistenza@medorimacchine.it)

Spett.le Ditta

.

.

Colonnella .....

.

**OFFERTA N.**

*Nel ringraziarVi per la Vs. richiesta ci premuriamo sottoporVi la ns. migliore offerta per l'eventuale fornitura di:*

**CESOIA A GHIgliOTTINA OLEODINAMICA GECKO serie SB mod. 3008 NT COMPLETA DI PROGRAMMATORE MONOASSE PER REGISTRO POSTERIORE**

Caratteristiche tecniche

Spessore di taglio su acciaio normale (res. 450 N/mm <sup>2</sup> ).....	mm	8
Spessore di taglio su acciaio inox (res. 700 N/mm <sup>2</sup> ).....	mm	5
Lunghezza utile di taglio.....	mm	3100
Profondità incavo.....	mm	---
Angolo di taglio fisso.....	°	1°30'
Regolazione interspazio lame (min – max)	mm	0,05 – 0,95
Numero premilamiera.....	n	16
Pressione dei premilamiera.....	tonn	35
Corsa registro posteriore.....	mm	1000
Velocità registro posteriore.....	mm/sec	120
Potenza motore registro posteriore.....	kw	0.75
Altezza piano di lavoro.....	mm	900
Potenza motore	kw	18,5
Capacità serbatoio olio.....	lt	200
Peso approssimativo.....	kg	8100

Caratteristiche costruttive

corpo macchina costruito in acciaio ST44 elettrosaldato e normalizzato, punti critici di sforzo progettati e costruiti con grandi raggi al fine di evitare tensioni e cricature. Le lavorazioni di fresatura ed alesatura vengono compiute in unico piazzamento su alesatrici a montante mobile CNC di grandi dimensioni e grande precisione.

realizzazione componenti (incastellatura, tavola portalama superiore, cilindri ecc.), loro assemblaggio e lavorazione in monoblocco.

- cilindri costruiti utilizzando monoblocchi in acciaio SAE 1040 che vengono barenati a garanzia della massima robustezza, rigidità e durata nel tempo. Steli cilindri cromati a spessore di 100 micron e rettificati ad alta precisione per incrementare la precisione e ridurre al minimo l'usura. Ciò consente inoltre una lunga durata delle guarnizioni oltre ad un attrito ridotto al minimo.

**Esposizione ed Uffici – 64010 COLONNELLA (TE) ITALY – S.P.1 – Bonifica Tronto Km. 4**

Sede Legale: 63074 San Benedetto del Tronto (AP) – ITALY- Via Aleardi, 15 - capitale sociale €. 100.000 i.v. iscritta c/o il Registro delle Imprese di Ascoli Piceno  
cod.fis. e partita iva: IT00409300449- n. iscrizione al Registro Imprese: 00409300449 RE.A. AP n° 87897

**macchine utensili: Tel. +39 0861 700275 - Fax +39 0861 740462 - e mail: [marketing@medorimacchine.it](mailto:marketing@medorimacchine.it)**

**assistenza tecnica: Tel. +39 0861 70329 - Fax +39 0861 70460 - e-mail: [assistenza@medorimacchine.it](mailto:assistenza@medorimacchine.it)**

- il portalamina superiore è di tipo a movimento oscillante. Si tratta di un sistema che conferisce grande rigidità alla macchina mantenendo un angolo di taglio molto basso (fisso) a tutto vantaggio della qualità del taglio, che risulterà con un bassissimo effetto svergolamento anche su limitate larghezze. Questo concetto costruttivo consente inoltre di avere una regolazione dell'interspazio tra le lame sincronizzata molto rapida. L'operatore, agendo semplicemente su un volantino posto a lato della macchina, può selezionare lo spessore della lamiera da tagliare, passando dal minimo al massimo con grande facilità in pochi secondi.
- La verniciatura della macchina viene effettuata in doppia passata al fine di ottenere uno spessore di vernice non inferiore ai 60 micron
- Guarnizioni e sigilli oleodinamici utilizzati: **Merkel (Germany) e Busak (Germany)**  
I gruppi oleodinamici sono sovradimensionati allo scopo di abbassare le emissioni di calore ed al tempo stesso di minimizzare la presenza di tubazioni (per scopi di sicurezza vengono utilizzate tubazioni aventi 5 volte il carico di rottura necessario e sono realizzate in acciaio ST 35.4 in accordo alle normative DIN 2391/CY) e parti di collegamento, tutto ciò al fine di mantenere elevato lo standard di prestazioni e precisione. L'impianto oleodinamico è dotato di filtro di ritorno avente sensibilità di 25 micron allo scopo di evitare che impurità possano danneggiare le valvole. Tutti i componenti oleodinamici sono scelti fra i migliori e più diffusi produttori al mondo: **Bosch, Rexroth, Hoerbiger, CP Company** ecc.
- Tutte le valvole sono controllate a 24 V DC
- L'impianto elettrico è basato su tecnologia PLC. Tale sistema garantisce tempi di reazioni a situazioni critiche minimi.
- La situazione delle funzioni elettriche ed oleodinamiche può essere verificata verificando lo stato dei led di controllo del PLC (funzioni attive o non attive). Ciò consente di verificare lo status di input ed output del PLC consentendo una autodiagnostica facile ed immediata. Tutti i componenti elettrici sono scelti fra i migliori e più diffusi produttori al mondo: **Telemecanique, Siemens, Omron, Matsushita, Merlin Gerin, Pilz** ecc.



Il registro posteriore è di tipo pesante con meccanica a doppie slitte dotate di guide **Thompson** e sovradimensionate viti temperate a ricircolo di sfere **Star**. La corsa utile è di 1.000 mm e la battuta di riscontro può essere sollevato in maniera da liberare l'area e poter tagliare lamiere di lunghezza infinita. La precisione di posizionamento è di 0,1 mm e la movimentazione è affidata ad un motore in c.a. comandato da inverter, a garanzia della massima velocità e precisione di posizionamento. Il riscontro viene comandato dall'operatore tramite il programmatore ENC 100, fornito di serie con la macchina, che consente oltre che di visualizzare la quota del registro e compiere movimenti in manuale, di creare dei programmi di posizionamento ed il numero di pezzi da tagliare con la misura desiderata.

**Esposizione ed Uffici – 64010 COLONNELLA (TE) ITALY – S.P.1 – Bonifica Tronto Km. 4**

Sede Legale: 63074 San Benedetto del Tronto (AP) – ITALY- Via Aleardi, 15 - capitale sociale €. 100.000 i.v. iscritta c/o il Registro delle Imprese di Ascoli Piceno  
cod.fis. e partita iva: IT00409300449- n. iscrizione al Registro Imprese: 00409300449 RE.A. AP n° 87897

**macchine utensili: Tel. +39 0861 700275 - Fax +39 0861 740462 - e mail: [marketing@medorimacchine.it](mailto:marketing@medorimacchine.it)**

**assistenza tecnica: Tel. +39 0861 70329 - Fax +39 0861 70460 - e-mail: [assistenza@medorimacchine.it](mailto:assistenza@medorimacchine.it)**

La tavola frontale di appoggio materiale è dotata di serie di sfere di scorrimento per agevolare la movimentazione della lamiera. Completano la dotazione inoltre: una squadra millimetrata inizio taglio da 1.500 mm e prolungha tavola; tutte dotate di cave a T e fermi a scomparsa per il posizionamento della lamiera.

- Le lame fornite di serie con la macchina sono prodotte da **Bohler** (principale produttore mondiale di lame industriali) e sono costruite utilizzando acciai di grande qualità idonei al taglio di acciai normali ed anche inossidabili. Le lame superiori sono dotate di due fili taglienti mentre quelle inferiori di quattro fili taglienti. Le lame sono sezionate in spezzoni aventi lunghezza di 1 metro ciascuno. Ciò consente oltre ad una agevole manutenzione (rotazione, sostituzione ecc.) anche un ridotto rischio di danneggiamento degli utensili che in caso di scheggiatura possono essere ripristinati con la sola sostituzione di un modulo anziché la sostituzione integrale di tutta la lama. Le lame sono dotate di luce filo taglio. Adeguati neon proiettando l'ombra di un filo d'acciaio perfettamente in corrispondenza del taglio, rendendo così possibile il taglio di lamiere tracciate senza utilizzare in riscontro posteriore.

- programmatore monoasse di serie **EMKO** mod. ENC 100

Caratteristiche generali

- Pulsantiera a membrana a lunga durata
- Display ad alta luminosità per agevolarne la leggibilità
- Display per i valori attuali e programmati di 6 caselle, per lunghezza di taglio di 2 caselle, per contapezzi di 3 caselle.
- capacità di 50 programmi che possono contenere 20 passi cadauno ed ogni passo contiene la quota del registro richiesta, lunghezza di taglio e il numero dei pezzi da tagliare.
- Distinta dei programmi registrati in memoria
- In caso di interruzione energia restano in memoria i dati della posizione reale
- Posizionamento ad alta precisione grazie a viti a ricircolo di sfere, inverter ed encoder rotativo.
- Conversione INCH – MM ad alta precisione.
- Possibilità di inserire la funzione di arretramento registro durante il taglio
- posizionamento a doppia velocità e raggiungimento quota assi in unica direzione per la compensazione dei giochi meccanici.
- Parametro di tolleranza a compensazione errori.
- Algoritmo dinamico per correggere gli errori.
- Compensazione spessore lama.
- Contapezzi incrementale o decrementale
- Modalità di funzionamento MANUALE – SEMI AUTOMATICO e AUTOMATICO.

**Esposizione ed Uffici – 64010 COLONNELLA (TE) ITALY – S.P.1 – Bonifica Tronto Km. 4**

Sede Legale: 63074 San Benedetto del Tronto (AP) – ITALY- Via Aleardi, 15 - capitale sociale €. 100.000 i.v. iscritta c/o il Registro delle Imprese di Ascoli Piceno  
cod.fis. e partita iva: IT00409300449- n. iscrizione al Registro Imprese: 00409300449 RE.A. AP n° 87897

**macchine utensili: Tel. +39 0861 700275 - Fax +39 0861 740462 - e mail: [marketing@medorimacchine.it](mailto:marketing@medorimacchine.it)**

**assistenza tecnica: Tel. +39 0861 70329 - Fax +39 0861 70460 - e-mail: [assistenza@medorimacchine.it](mailto:assistenza@medorimacchine.it)**

- Macchina costruita in ciclo produttivo certificato ISO 9001 in conformità alla direttiva macchine 98/37/CEE (certificazione di primario ente notificato europeo **KEMA – THE NEDERLAND**) comprendente:

- impianto oleodinamico a norme
- impianto elettrico in bassa tensione a norme
- protezioni laterali e frontali a bloccaggio meccanico
- zona posteriore di scarico materiale protetta da barriere fotoelettriche
- manuale di istruzione, uso e manutenzione in lingua italiana a norme

Caratteristiche funzionali

- pressione dei premilamiera a regolazione automatica. In fase di taglio, in funzione dello sforzo necessario, la macchina automaticamente aumenterà le pressioni dei premilamiera. Ciò consente di non rovinare materiali delicati o a bassa resistenza.
- velocità di movimento del registro posteriore ottimizzata. Il registro posteriore viene azionato da motore gestito da inverter ciò consente di avere delle rampe di accelerazione e decelerazione a tutto vantaggio della rapidità e precisione di posizionamento.
- Il programmatore consente di impostare la lunghezza di taglio in maniera digitale. Ciò consente di richiedere alla macchina di compiere una corsa che non sia necessariamente la massima raggiungibile. Naturale scopo di tale dispositivo è quello di velocizzare i tempi di lavorazione eliminando i tempi morti.

**CONDIZIONI DI FORNITURA:**

- **CONSEGNA: PRONTA S.V.**
- **INSTALLAZIONE: ESCLUSA**
- **PAGAMENTO:** da definire
- **MERCE RESA:** Franco ns. sede
- **VALIDITA':** 30 gg.
- **SPEDIZIONE:** A mezzo vostro

---

Fiduciosi che la presente offerta incontri il Vs. interesse, restiamo a Vs. disposizione per eventuali informazioni, mentre con distinta stima Vi salutiamo.

**MEDORI MACCHINE S.r.l.**