

DATI TECNICI	
Nr. 8 Assi controllati:	2X - 2Y - 2Z - 2 guide di allineamento e bloccaggio del pezzo
Asse X1	4300 mm
Asse X2	4300 mm
Asse Y1	1200 mm
Asse Y2	1200 mm
Asse Z1	250 mm
Asse Z2	250 mm
Potenza elettromandrini	12 Kw
Potenza inverter	22 Kw
Velocità rotazione mandrino	1000/18000 giri/1'
Lunghezza max. barre lavorabili	4200 mm
Lunghezza min. producibile	400 mm
Larghezza max. barre lavorabili	1200 mm
Larghezza min. barre lavorabili	250 mm
Spessori max. barre lavorabili	70 mm
Spessori min. barre lavorabili	10 mm
Peso della macchina	13500 kg

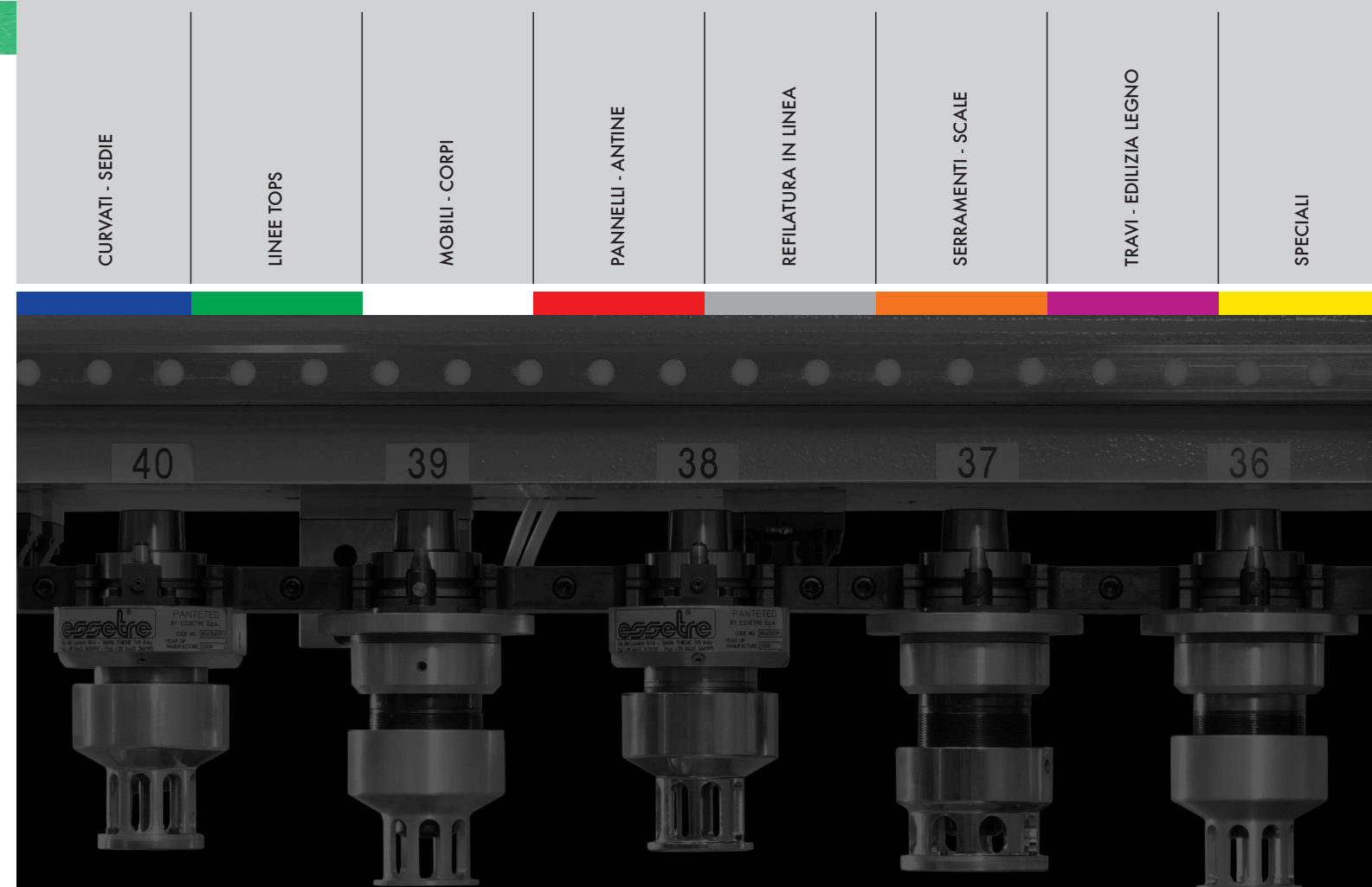


TECHNICAL DATA	
Nr. 8 controlled axes:	2X - 2Y - 2Z - 2 workpiece aligning and clamping slides
Axis X1	4300 mm
Axis X2	4300 mm
Axis Y1	1200 mm
Axis Y2	1200 mm
Axis Z1	250 mm
Axis Z2	250 mm
Electrospindle power	12 Kw
Inverter power	22 Kw
Spindle rotation speed	1000/18000 rpm
Max. length of the workable bars	4200 mm
Min. producible length	400 mm
Max. width of the workable bars	1200 mm
Min. producible width	250 mm
Max. thickness of the workable bars	70 mm
Min. thickness of the workable bars	10 mm
Machine's weight	13500 kg

DONNÉES TECHNIQUES	
Nr. 8 axes contrôlés:	2X - 2Y - 2Z - 2 guidages pour l'alignement et blocage du pièce à usiner
Axe X1	4300 mm
Axe X2	4300 mm
Axe Y1	1200 mm
Axe Y2	1200 mm
Axe Z1	250 mm
Axe Z2	250 mm
Puissance de la électro broche	12 Kw
Puissance du inverter	22 Kw
Vitesse de rotation de la broche	1000/18000 tours/1'
Longueur max. des barres à usiner	4200 mm
Longueur min. à produire	400 mm
Largeur max. des barres à usiner	1200 mm
Largeur min. des barres à usiner	250 mm
Epaisseur max. des barres à usiner	70 mm
Epaisseur min. des barres à usiner	10 mm
Poids de la machine	13500 kg

TECHNISCHE DATEN	
Nr. 8 kontrollierte Achsen:	2X - 2Y - 2Z - 2 Werkstückausrichtungs- und Blockierungsführungen.
Achse X1	4300 mm
Achse X2	4300 mm
Achse Y1	1200 mm
Achse Y2	1200 mm
Achse Z1	250 mm
Achse Z2	250 mm
Kraft der Elektroschneidspindel	12 Kw
Kraft des Inverters	22 Kw
Umdrehungsgeschwindigkeit des Spindels	1000/18000 Upm'
Max. Arbeitslänge der Barren	4200 mm
Min. Produktionslänge	400 mm
Max. Arbeitsbreite der Barren	1200 mm
Min. Arbeitsbreite der Barren	250 mm
Max. Arbeitsdicke der Barren	70 mm
Min. Arbeitsdicke der Barren	10 mm
Gewicht der Maschine	13500 kg

DATOS TECNICOS	
Nr. 8 ejes controlados:	2X - 2Y - 2Z - 2 guías de alineamiento y bloqueo de la pieza.
Eje X1	4300 mm
Eje X2	4300 mm
Eje Y1	1200 mm
Eje Y2	1200 mm
Eje Z1	250 mm
Eje Z2	250 mm
Potencia electromandrill	12 Kw
Potencia inverter	22 Kw
Velocidad de rotación mandril	1000/18000 rev./1'
Longitud máxima barras laborables.	4200 mm
Longitud mínima producible	400 mm
Anchura máxima barras laborables	1200 mm
Longitud mínima barras laborables	250 mm
Espesor máximo barras laborables	70 mm
Espesor mínimo barras laborables	10 mm
Peso de la máquina	13500 kg



CURVATI - SEDIE

LINEE TOPS

MOBILI - CORPI

PANNELI - ANTINE

REFILATURA IN LINEA

SERRAMENTI - SCALE

TRAVI - EDILIZIA LEGNO

SPECIAI

40

39

38

37

36

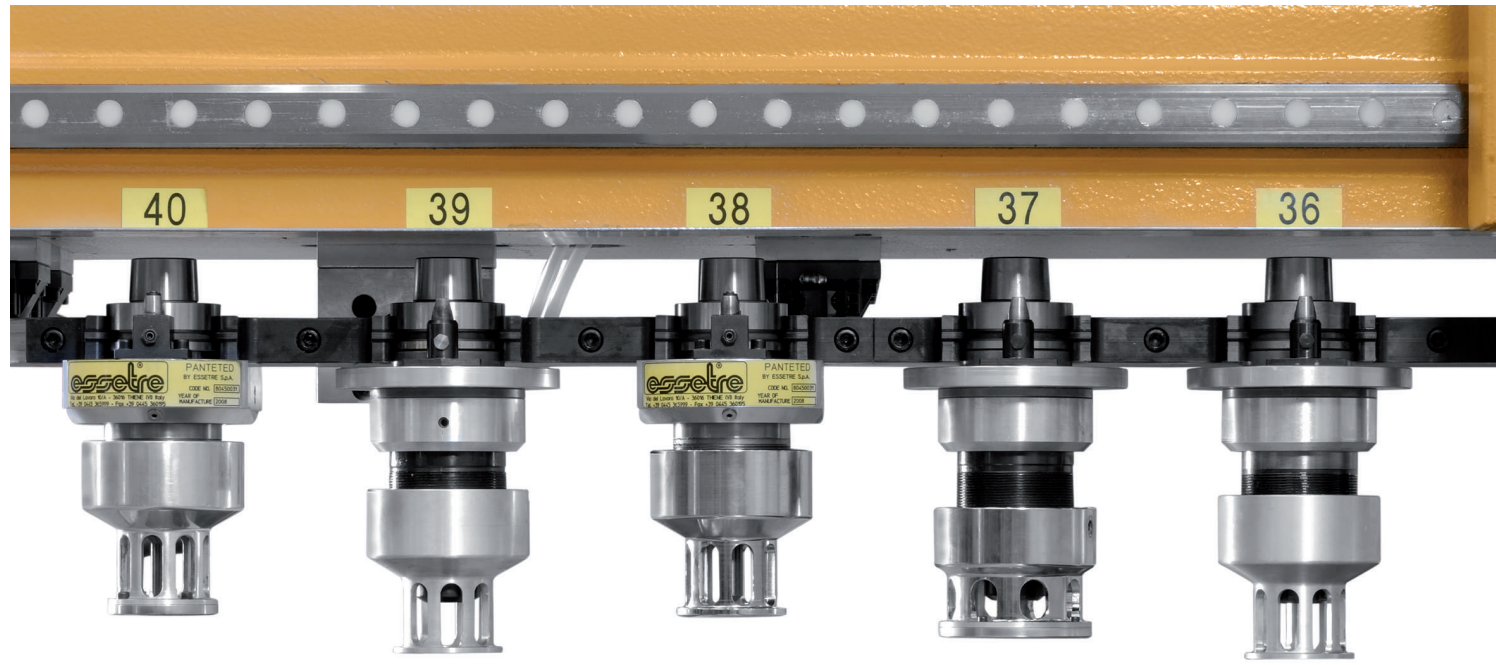


essetre[®]

POWER TOP

Artwork: Calami Art Design - 09 - Foto: Stefano Poggialini

ESSETRE S.p.A.
Via del Terziario, 20 - 36016 Thiene (VI) Italy
Tel. +39 0445 365999 - Fax +39 0445 360195
www.essetre.com - E-mail: info@essetre.com



ITALY CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO BREVETTATO PER LA LAVORAZIONE DI PIANI TOPS E MENSOLE DOTATO DI DUE TESTE A FRESARE CONTRAPPOSTE (UNA SUPERIORE ED UNA INFERIORE) CHE LAVORANO SIMULTANEAMENTE SU TUTTA LA SUPERFICIE DELL' INNOVATIVO PIANO DI LAVORO.

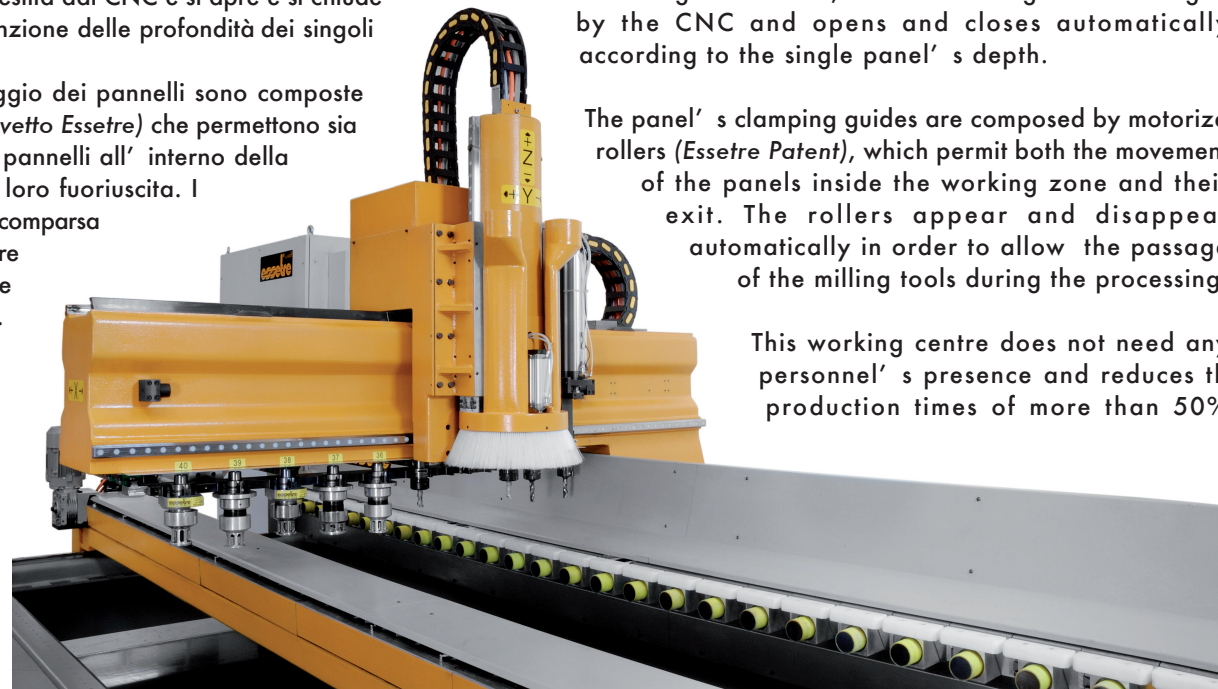
Il nuovo centro di lavoro brevettato "Power Top" a controllo numerico permette la lavorazione simultanea della facciata superiore ed inferiore del pannello, grazie a due teste a fresare (una superiore ed una inferiore) indipendenti e contrapposte. Questo sistema migliora e velocizza notevolmente tutte le lavorazioni in linea del pannello.

La zona di lavoro brevettata di nuova concezione evita l'accumularsi dei trucioli e presuppone l'assenza di manutenzione e di presidio del personale.

La suddetta zona di lavoro è composta da nr. 2 guide di allineamento e bloccaggio pannelli. La guida posteriore è fissa mentre la guida anteriore viene gestita dal CNC e si apre e si chiude automaticamente, in funzione delle profondità dei singoli pannelli.

Le guide per il bloccaggio dei pannelli sono composte da rulli motorizzati (brevetto Essetre) che permettono sia la movimentazione dei pannelli all'interno della zona di lavoro, che la loro fuoriuscita. I rulli sono a comparsa e scomparsa automatica per permettere il passaggio delle frese durante la lavorazione.

Questo centro di lavoro, oltre a non necessitare di un presidio del personale, abbatte i tempi di produzione di oltre il 50%.



ENGLAND PATENTED NUMERICALLY CONTROLLED WORKING CENTRE FOR PROCESSING WORKTOPS AND SHELVES PROVIDED WITH TWO OPPOSITE MILLING HEADS (ONE SUPERIOR AND ONE INFERIOR) WHICH WORK SIMULTANEOUSLY ON ALL THE SURFACE OF THE INNOVATIVE WORKING PLANE.

The new patented numerically controlled working centre "Power Top" permits the simultaneous processing of the upper and lower panel surface, thanks to two independent and opposite milling heads (one superior and one inferior). This system improves and speeds up remarkably all the in line processing of the panel.

The patented working zone of new conception avoids the chips accumulation and does not need any maintenance and personnel's presence.

The above mentioned working zone is composed by no. 2 panel's aligning and clamping guides. The rear guide is fixed, while the front guide is managed by the CNC and opens and closes automatically according to the single panel's depth.

The panel's clamping guides are composed by motorized rollers (Essetre Patent), which permit both the movement of the panels inside the working zone and their exit. The rollers appear and disappear automatically in order to allow the passage of the milling tools during the processing.

This working centre does not need any personnel's presence and reduces the production times of more than 50%

FRANCE CENTRE D'USINAGE À CONTRÔLE NUMÉRIQUE BREVÉTÉ POUR L'USINAGE DES TOPS ET DES CONSOLES DOUÉ DE DEUX TÊTES À FRAISER OPPOSÉES (UNE SUPÉRIEURE ET UNE INFÉRIEURE) QUI TRAVAILLENT SIMULTANÉEMENT SUR TOUTE LA SURFACE DE L'INNOVATEUR PLAN D'USINAGE.

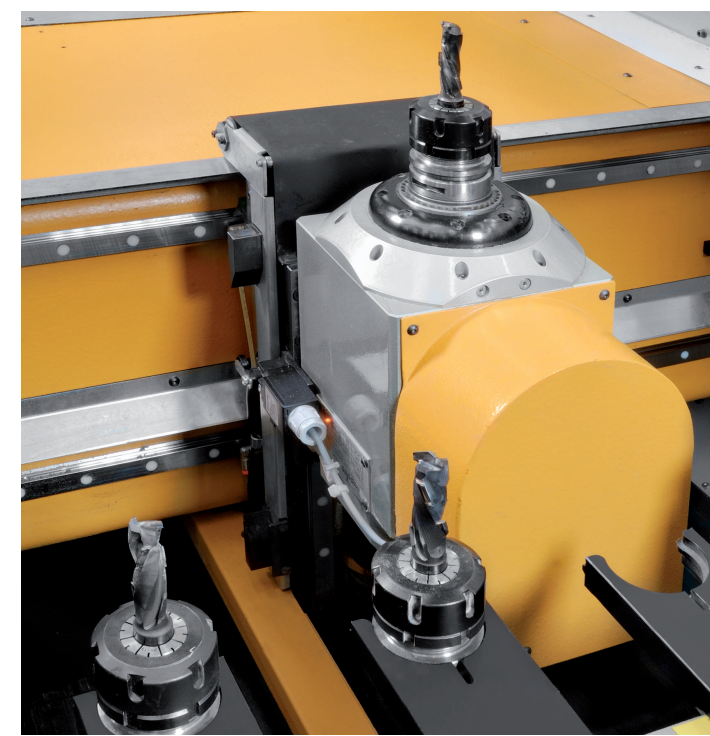
Le nouveau centre d'usinage breveté «Power Top» à contrôle numérique permet l'usinage simultané de la façade supérieure et inférieure du panneau, grâce à deux têtes à fraiser (une supérieure et une inférieure) indépendantes et opposées. Ce système améliore et accélère considérablement toutes les usinages en ligne du panneau.

La zone d'usinage brevetée de nouvelle conception évite l'accumulation des copeaux, présuppose l'absence d'entretien et nécessite pas de la présence du personnel.

La susdite zone d'usinage est composée par nr. 2 guides d'alignement et blocage des panneaux. La guide postérieure est fixe, pendant que la guide antérieure est gérée par le CNC et s'ouvre et se ferme automatiquement, selon des profondeurs des panneaux individuels.

Les guides pour le blocage des panneaux sont composées par des roulements motorisés (brevet Essetre) qui permettent soit le mouvement des panneaux à l'intérieur de la zone d'usinage, que leur sortie. Les roulements sont à apparition et à disparition automatique pour permettre le passage des fraises pendant l'usinage.

Ce centre d'usinage nécessite pas de la présence du personnel et réduit les temps de production d'au-delà du 50%.



GERMANY PATENTIERTES NUMERISCH GESTEUERTES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR DIE BEARBEITUNG DER TOPS UND KONSOLEN MIT ZWEI GEGENFRÄSEKÖPFEN (DER EINE OBERE UND DER ANDERE UNTERE) VERSEHEN, DIE SIMULTAN AUF DER VOLEN OBERFLÄCHE DER ERNEUTEN WERKPLATTE ARBEITEN.

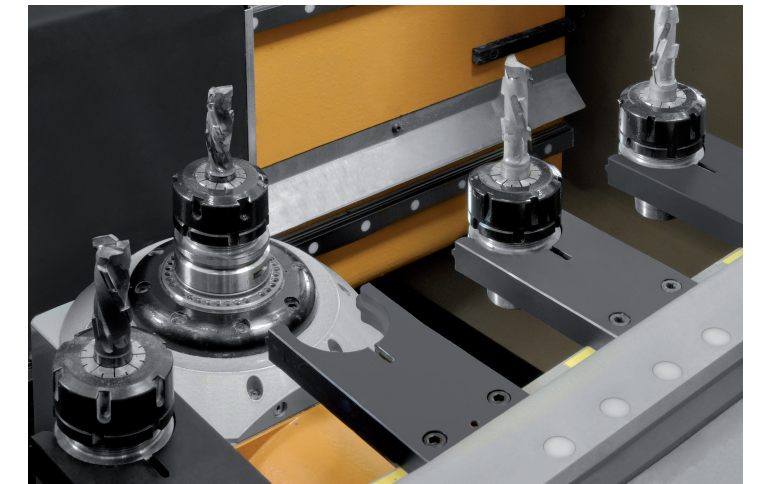
Das neue patentierte numerisch gesteuerte Bearbeitungszentrum „Power Top“ ermöglicht die simultane Bearbeitung der oberen und unteren Oberflächen des Panels mittels zwei unabhängiger Gegenfräseköpfen (der eine obere und der andere untere). Dieses System verbessert und beschleunigt alle die „in line“ Panelbearbeitungen.

Die patentierte Werkzone von neuer Konzeption vermeidet die Ablagerung der Späne, braucht keine Wartung und keine Personalanwesenheit.

Die oben genannte Werkzone ist mit nr. 2 Ausrichtungs- und Klemmführungen für die Paneele versehen. Die Hinterführung ist fest, während die Vorführung von der CNC gesteuert ist und wird automatisch geöffnet und geschlossen nach den Tiefen der einzigen Paneele.

Die Führungen für die Panelklemmung bestehen aus motorisierten Rollen (Essetre Patent), die die Bewegung der Paneele innerhalb der Werkzone als auch ihren Auswurf erlauben. Die Rollen bewegen sich horizontal automatisch, um den Durchgang der Fräsen während der Bearbeitung zu ermöglichen.

Dieses Bearbeitungszentrum braucht keine Personalanwesenheit und verkürzt die Produktionszeiten mehr als den 50%.



SPAIN CENTRO DE TRABAJO A CONTROL NUMÉRICO PATENTADO PARA EJECUTAR LOS TRABAJOS EN LOS PANELES TOPS O MENSULAS, DOTADO DE DOS CABEZALES A FRESAR CONTRAPUESTAS (UNA SUPERIOR Y UNA INFERIOR), QUE TRABAJAN SIMULTANEAMENTE SOBRE TODA LA SUPERFICIE DEL INNOVATIVO PLANO DE TRABAJO.

El nuevo centro de trabajo patentado "Power Top" a control numérico permite de trabajar simultáneamente la fachada superior e inferior del panel, gracias a dos cabezales a fresar (una superior y una inferior) independientes y contrapuestas. Este sistema mejora y agiliza notablemente todos los trabajos en línea del panel.

La zona de trabajo patentada de nueva concepción evita el acumularse de las virutas y presupone la ausencia del personal. La susodicha zona de trabajo es compuesta por nr. 2 guías de alineación y bloqueo de paneles. La guía a posterior está fija mientras la guía a anterior es controlada por el CNC y se abre y se cierra automáticamente, en función de las profundidades de los paneles individuales.

Las guías así por el bloqueo de los paneles son compuestas por rodillos motorizados (patente Essetre) que permiten sea el movimiento de los paneles dentro de la zona de trabajo, como su salida. Los rodillos son a aparición y a desaparición automática para permitir el pasaje de las frezas durante el trabajo.

Este centro de trabajo, además de no necesitar un presidio del personal, reduce los tiempos de producción de más del 50%.

