



Gli specialisti
della punzonatura

Punzonatrice servoelettrica TECNUMERIK

(scheda tecnica)



TECHNOLOGY ITALIANA

Gli specialisti della punzonatura

Nel 1973 TECHNOLOGY Italiana inizia la produzione di macchine punzonatrici: da allora siamo cresciuti e con costante passione per l'innovazione non abbiamo mai smesso di studiare, progettare e realizzare macchine utensili per la lavorazione della lamiera.

Come piccola azienda abbiamo deciso di specializzarci nella produzione di una sola categoria di prodotto, così da svilupparlo al massimo delle sue potenzialità. La costante ricerca e sviluppo del nostro ufficio tecnico e la preziosa collaborazione con i migliori partner nazionali ed internazionali del settore, ci permette di mantenere inalterata la qualità del Made & Concept in Italy e, quindi, di offrire grande tecnologia e innovazione a costi accessibili.

In oltre 45 anni di esperienza abbiamo sviluppato le nostre macchine andando incontro a quelle che sono le esigenze produttive dei nostri clienti, diventando per loro consulenti e partner, anziché semplici fornitori.

Offriamo una gamma orizzontale di punzonatrici in grado di soddisfare ogni esigenza produttiva, partendo dalla macchina più piccola fino ad arrivare all'automazione, in base alla crescita della tua azienda.

Affidarsi a **Gli specialisti della punzonatura** vuol dire scegliere un partner in grado di seguirti per tutta la vita della macchina offrendoti tutti i servizi post-vendita necessari affinché tu possa trarre la massima resa dal tuo investimento.

OLTRE 45
ANNI DI ESPERIENZA

1300
MACCHINE INSTALLATE

16
MODELLI MACCHINA



Genova (1973)



Sestri Levante

Alcuni numeri

24
mesi di garanzia

12 secondi
setup stazione

Caratteristiche

Struttura a "C":

struttura monolitica elettro-saldata sottoposta a trattamento termico di normalizzazione.

Permette carico frontale e/o laterale, nonché lavorazione di formati fuori standard grazie alla possibilità di ribaltamento e riposizionamento della lamiera.

Unità di punzonatura servo-elettrica:

Il movimento dell'unità di punzonatura è generato da un **motore servo-elettrico** brushless FANUC gestito da CNC.

- 25 Ton
- 600 colpi/min

Questo sistema permette **minori consumi**, elevata produttività, controllo delle accelerazioni abbinato ad una **ridotta manutenzione**.

Sistema di movimentazione assi X-Y: il sistema di movimentazione della lamiera è realizzato con un sistema pignone & cremagliera collegato ad un servomotore AC FANUC.

Gli assi hanno la possibilità di posizionarsi in negativo fino a -40mm. Questo permette di eseguire scantonature di dimensioni inferiori alla geometria del punzone evitando la sostituzione dello stesso.

Motori, azionamenti e PC FANUC: la gestione elettronica della macchina è affidata oltre al controllo numerico anche agli azionamenti, motori e PC FANUC, leader mondiale del settore, che garantisce la reperibilità dei ricambi per 25 anni attraverso la capillare rete di assistenza.

Funzioni CNC: Il **controllo numerico FANUC** permette diversi tipi di lavorazioni:

- Punzonatura
- Imbutitura
- Roditura
- Incisione
- Deformazioni
- Marcatura

Sistema cambio utensile:



Il Clever Tool Change System si basa sull'utilizzo di contenitori aventi un sistema di auto-centraggio che consente il rapido innesto dell'utensile nella testa della macchina.

La rapidità di cambio resta di fondamentale importanza soprattutto per quelle lavorazioni che necessitano di utensili da deformazione o di grosse dimensioni: utensili e/o multi-tool vengono alloggiati **in soli 12 secondi**, caratteristica che rende le macchine TECHNOLOGY uniche nel loro genere.

Riposizionamento automatico: possibilità di lavorare formati lamiera extra-large sfruttando il sistema di riposizionamento della lamiera lungo l'asse X mediante la testa della macchina. Il numero di riposizionamenti è potenzialmente infinito.

Piani supporto lamiera: in spazzole e fissi.



Spazzole

Piano frontale manuale: La sua presenza è fondamentale per sostenere la lamiera durante le fasi di lavorazione, dando una base di appoggio completa al foglio lamiera. Durante il cambio dell'utensile il piano frontale si alza e si abbassa in modo manuale favorendo l'accesso dell'operatore ed ottimizzando le tempistiche di lavorazione.

Pinze bloccaggio lamiera con sistema pneumatico:



la forza di bloccaggio delle pinze è regolabile (forza max. 15 KN ciascuna) in funzione del materiale e spessore da lavorare. Possono bloccare lamiere con bordi già piegati fino ad una altezza massima di 22 mm. La macchina è dotata di n. 2 pinze.

Sistema di lubrificazione dell'utensile: La lubrificazione degli utensili è una funzione di estrema importanza che ne permette una maggior durata e migliori prestazioni. La punzonatrice è equipaggiata con elettropompa gestita da cnc dedicata all'utensile roditore, in quanto proprio per sua caratteristica meccanica, deve essere lubrificato dall'interno.

Monitor touch-screen da 15”:



il PC FANUC alloggiato nella consolle è dotato di un ampio monitor da 15” con sistema touch-screen per agevolare l’interazione dell’operatore con la macchina.

HMI TECNOCONTROL: interfaccia creata da TECHNOLOGY per essere utilizzata con il touch-screen che porta a semplificare l’utilizzo della macchina con pagine dedicate alle singole funzioni e una descrizione dei comandi che non richiede utilizzo di codici.

Software di programmazione TECNOCAM: CAM grafico per la creazione di programmi a bordo macchina senza la necessità di essere a conoscenza del codice ISO.

Tele-assistenza: Possibilità di ricevere assistenza da parte un tecnico qualificato direttamente dalla nostra sede, collegandosi in remoto alla macchina o al computer di programmazione. Questo permette la riduzione dei tempi di diagnostica di intervento e di conseguenza la riduzione dei tempi di fermo macchina.



Fotocellule di sicurezza: sistema perimetrale conforme agli standard internazionali di sicurezza (CE) al fine di salvaguardare chiunque lavori in prossimità della macchina.

Contenitori porta utensili

Gli utensili necessari alle lavorazioni, siano essi standard e speciali devono essere alloggiati in appositi contenitori porta utensili che permettono di configurare il cambio utensili con la massima versatilità.

Le configurazioni proposte in seguito sono degli esempi. Tutte le stazioni possono alloggiare qualsiasi tipo di utensile, permettendo quindi di creare la configurazione più adatta alle proprie esigenze.

La stazione può quindi essere attrezzata con:

Contenitore utensili standard TRUMPF per l'alloggiamento di utensili standard con \varnothing da 1,5 mm a \varnothing 76.2 mm	Contenitore utensili speciali TRUMPF Contenitore per l'alloggiamento di utensili speciali
	

Formati

Modelli	U.M.	TECNUMERIK 810	TECNUMERIK 1000
Campo di lavoro	mm	810 x 1000	1000 x 1500
Con riposizionamento	mm	810 x 2000	1000 x 3000

Caratteristiche tecniche

Max potenza di tranciatura	Ton	25
Max spessore lavorabile	mm	6
Peso massimo lamiera	Kg	150
Velocità di spostamento asse X	m/min	65
Velocità di spostamento asse Y	m/min	50
Frequenza max di punzonatura	colpi/min	600
Tempo cambio utensile	sec	12
Precisione posizionamento	mm	+/- 0,01
Assorbimento elettrico in fase di lavoro	Kw	7
Assorbimento motore principale	Kw	1,5

Dimensioni di ingombro e peso

Larghezza	mm	3150	4150
Profondità	mm	3300	3500
Altezza	mm	2100	2100
Peso	Kg	3.500	4.500