

CURVATI - SEDIE

LINEE TOPS

MOBILI - CORPI

PANNELLI - ANTINE

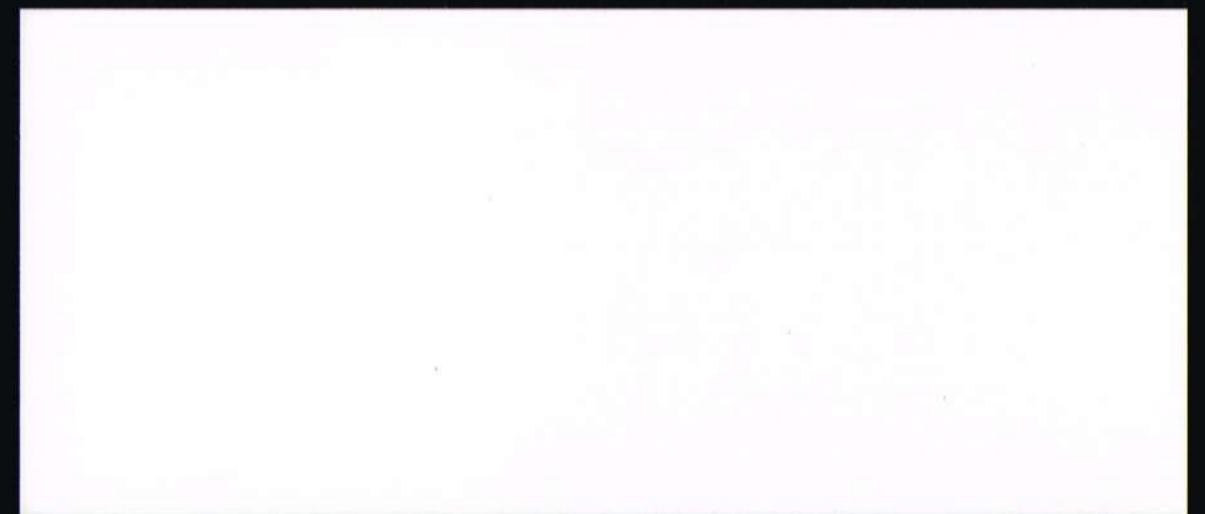
REFILatura IN LINEA

SERRAMENTI - SCALE

TRAVI - EDILIZIA LEGNO

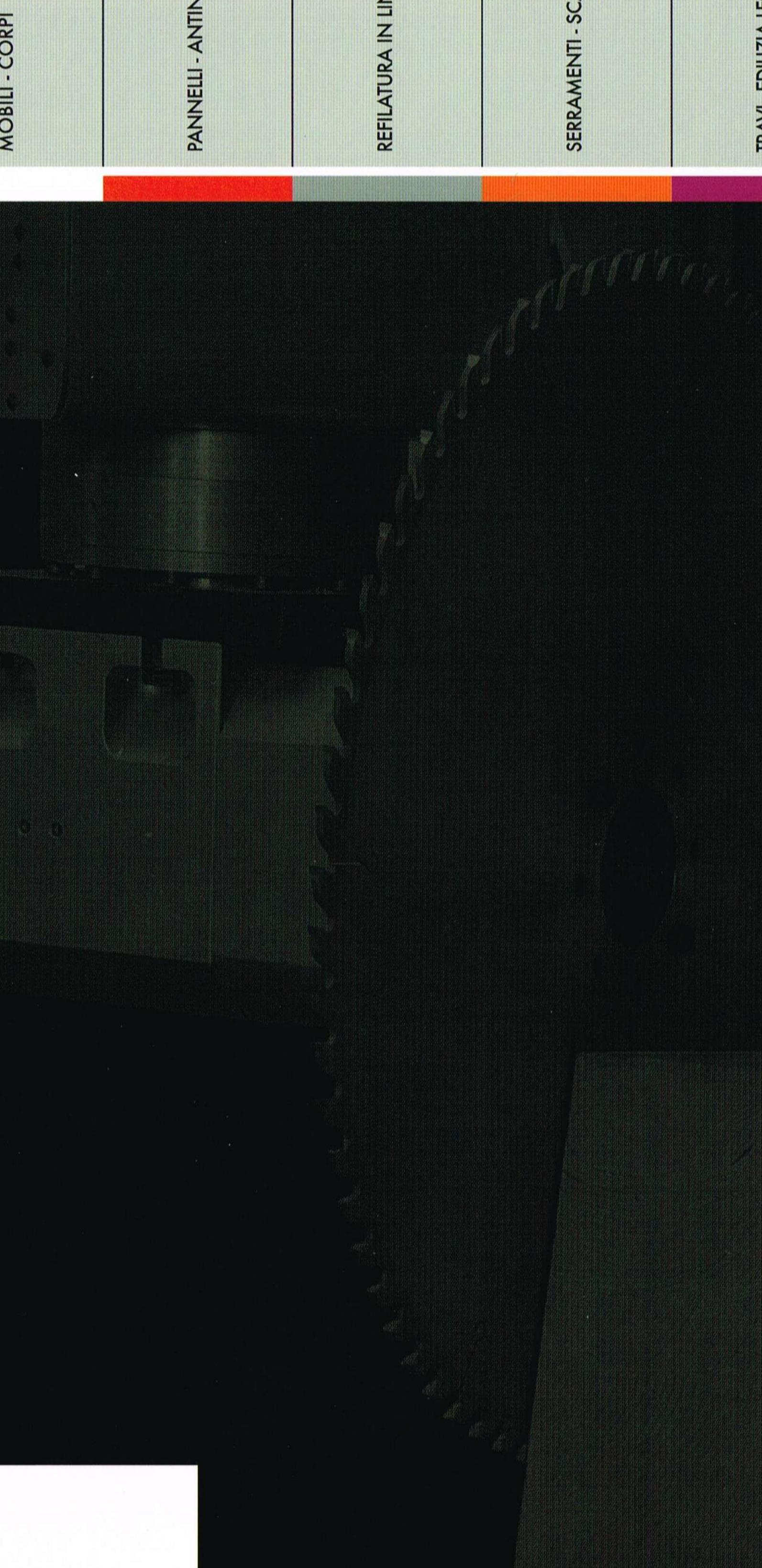
SPECIALI

Artwork: Calvano Art Design 2012 - Foto: Stefano Poggidini



ESSETRE S.p.A.

**AGENCE
BUGEAU**
33670 Saint Genès de Lombaud
France
tel +33 (0)5 56 23 23 62
contact@agence-bugeau.fr





INNOVATIVO CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO BREVETTATO A 6 ASSI INTERPOLANTI IN CONTINUO CON PORTALE FISSO, CHE PERMETTE DI LAVORARE LE TRAVI **SU TUTTE LE 6 FACCE** SENZA DOVERLE RUOTARE.

Le numerose esigenze di compattezza, velocità e flessibilità provenienti dal settore della lavorazione delle travi, hanno spinto Essetre a sviluppare un nuovo concetto di macchina.

Techno Turn è una macchina a controllo numerico brevettata con dimensioni estremamente contenute che permette di lavorare travi con sezione massima 240x400mm e lunghezza illimitata.

Sul robusto e stabile portale in carpenteria elettrosaldata è stata applicata una ghiera di precisione con movimentazione a 360°, gestita automaticamente dal CN, sulla quale trova posto l'innovativa testa a fresare "TURN".

La testa a fresare "TURN" permette di eseguire fessate e tagli veloci **SU TUTTE LE 6 FACCE** della trave, senza necessità di ruotare il pezzo.

La macchina è dotata di Software grafico specifico per la lavorazione delle travi, con visualizzazione sul monitor del pezzo, delle relative lavorazioni in tridimensionale e delle interfacce d'importazione per collegarsi ai programmi di costruzione.



Lavorazione inferiore con fresa a candela (sesta faccia)

Processing on the inferior side executed with milling tool (sixth side)
Usinage sur la face inférieure exécutée avec mèche (sixième face)
Bearbeitung auf der unteren Seite mit Schraubenfräser (sechste Seite)
Trabajo inferior con fresa helicoidal (sexta cara)



INNOVATIVE AND PATENTED CNC CONTROLLED WORKING CENTRE WITH 6 CONTINUOUS INTERPOLATING AXIS AND A FIXED PORTAL FRAME, WHICH ALLOWS TO PROCESS THE BEAM **ON ALL THE 6 SURFACES** WITHOUT TURNING IT.

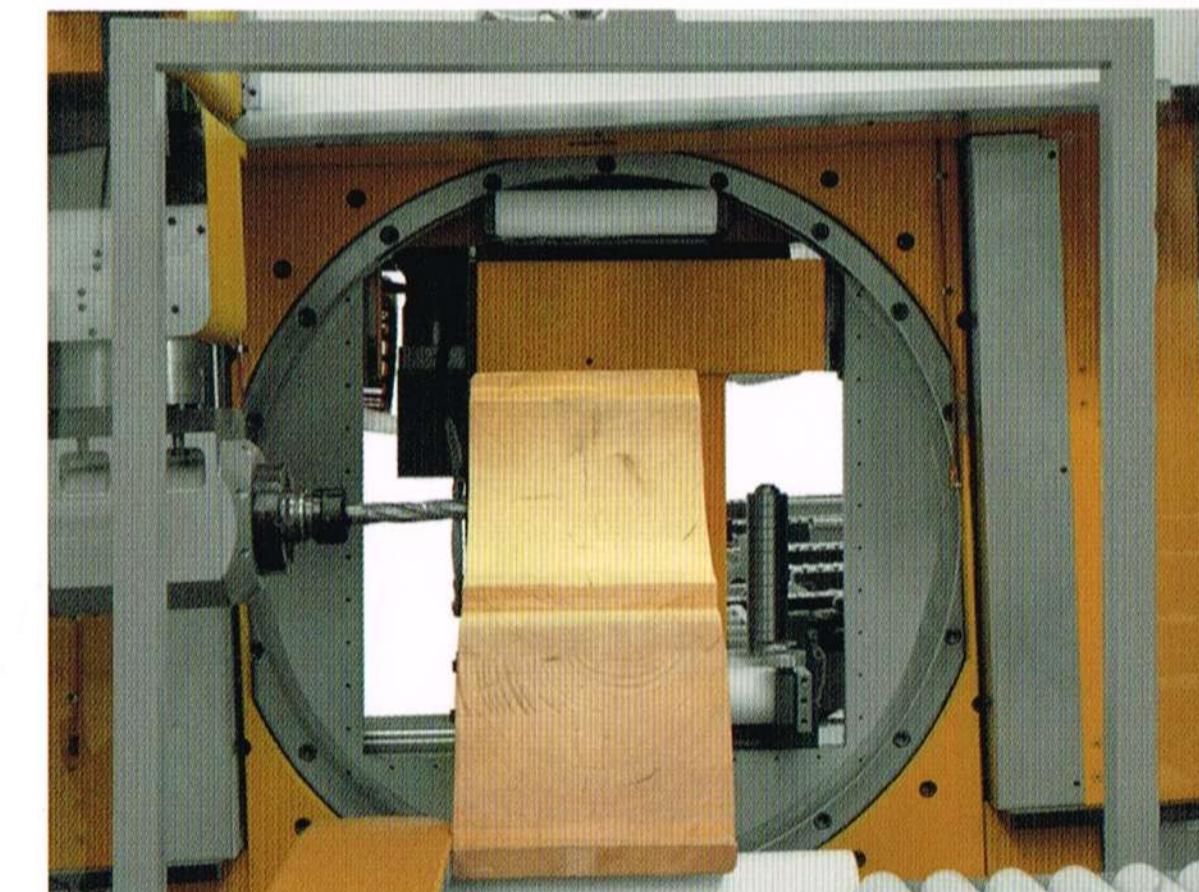
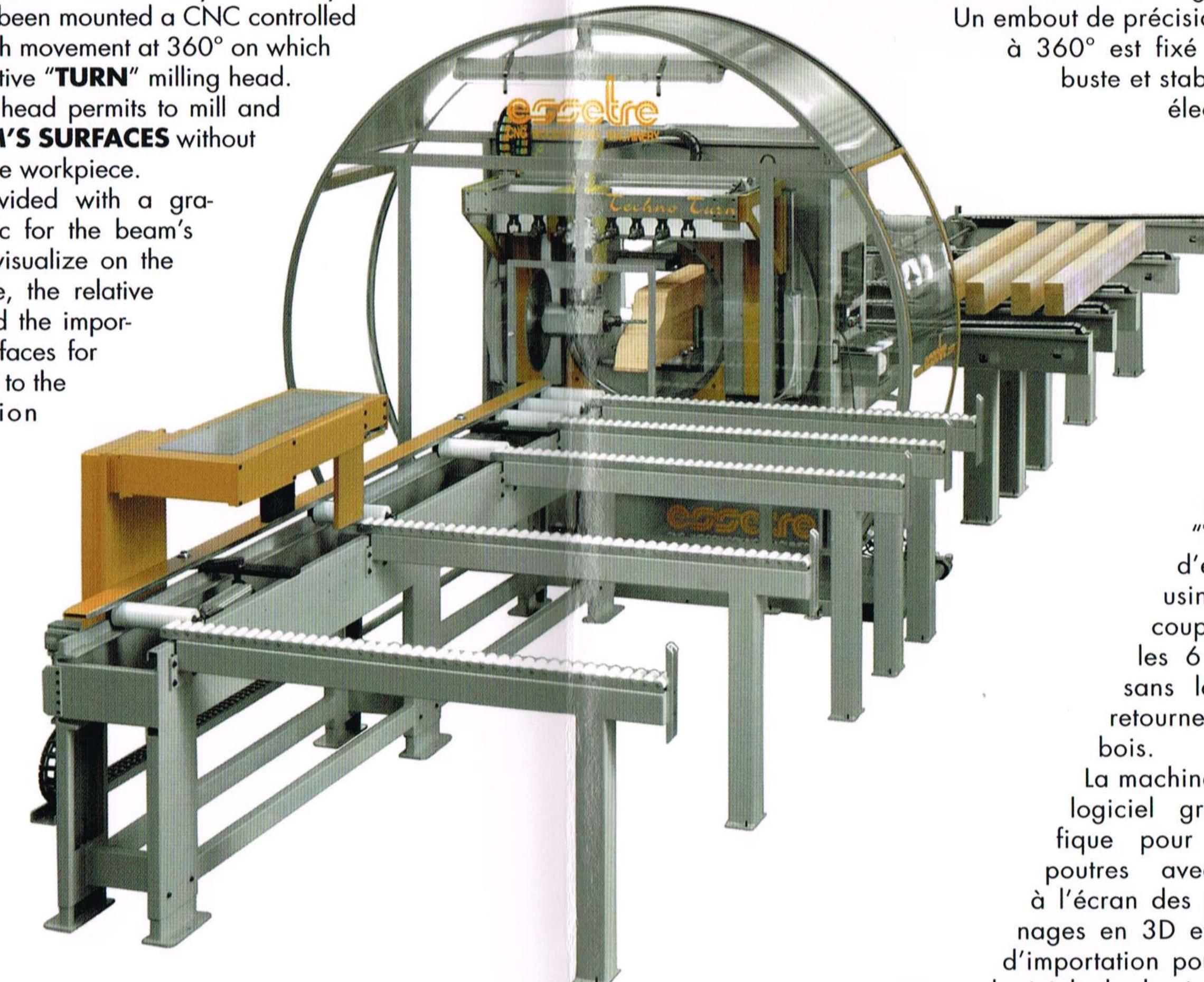
The numerous exigencies of compactness, speed and flexibility coming from the sector of the beam's processing, pushed Essetre to develop a new concept of machinery.

Techno Turn is a CNC controlled patented machine with extremely limited dimension which allows to process beams having max. dimension of 240X400mm and unlimited length.

On the robust and stable mechanically structurally worked portal frame has been mounted a CNC controlled precision ring nut, with movement at 360° on which is installed the innovative "TURN" milling head.

The "TURN" milling head permits to mill and cut **ALL THE 6 BEAM'S SURFACES** without necessity of turning the workpiece.

The machine is provided with a graphic software specific for the beam's processing, able to visualize on the screen the workpiece, the relative processing in 3D and the importation interfaces for connecting to the construction programs.



Lavorazione laterale con fresa a candela

Processing on the lateral side executed with milling tool
Usinage sur la face latérale exécutée avec mèche
Bearbeitung auf einer Seite mit Schraubenfräser
Trabajo lateral con fresa helicoidal



CENTRE D'USINAGE INNOVANT A CONTRÔLE NUMÉRIQUE BREVETÉ A 6 AXES INTERPOLES, QUI PERMET D'USINER LES POUTRES SUR **LES 6 FACES** DU BOIS SANS RETOURNER LES PIÈCES.

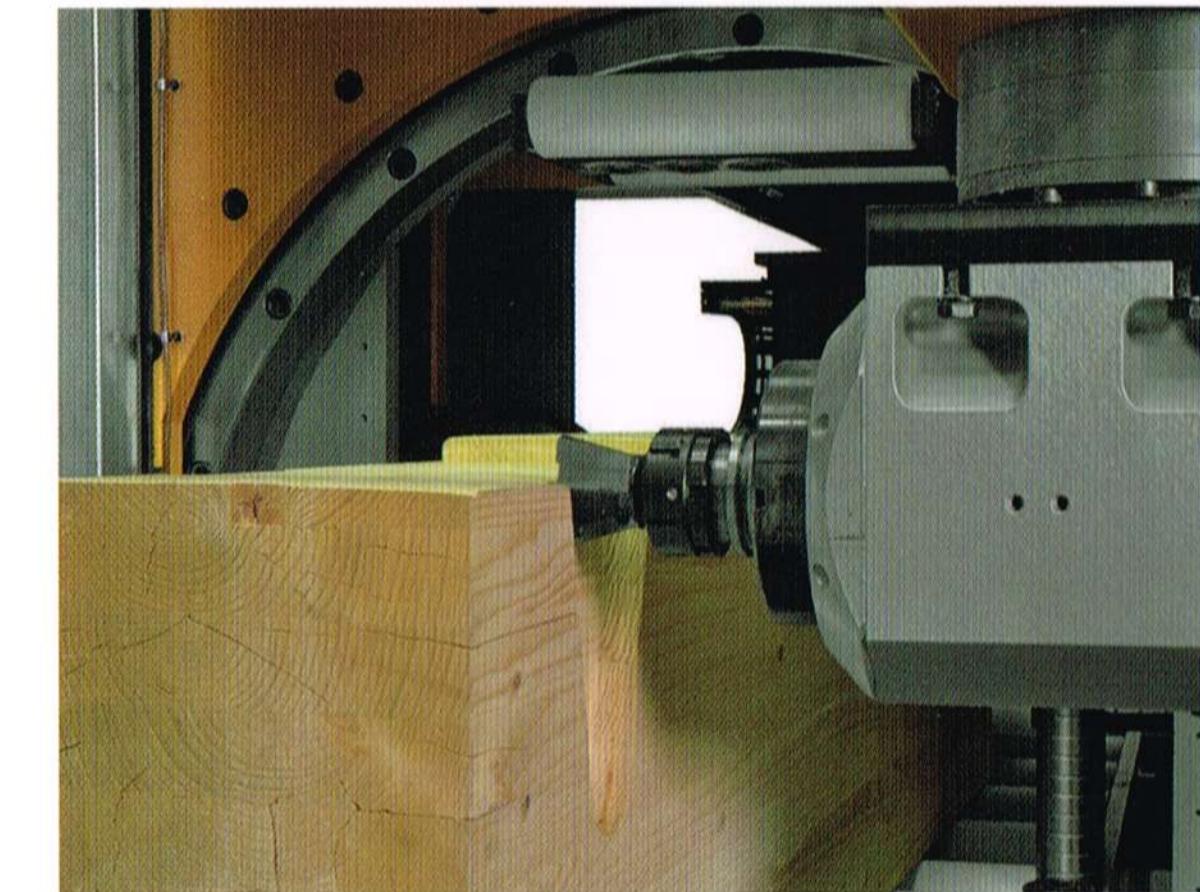
Pour répondre aux nouvelles exigences de compacté, de vitesse et de flexibilité dans le domaine de l'usinage de charpente, ESSETRE a développé un nouveau concept de machine.

Techno Turn est une machine à contrôle numérique brevetée aux dimensions très compactes qui permet d'usiner les pièces de charpente jusqu'à des sections max. 240 x 400mm et des longueurs illimitées.

Un embout de précision avec rotation à 360° est fixé sur un bâti robuste et stable en charpente électro soudée. Cet embout est géré automatiquement par le CN sur lequel est positionnée l'innovante tête à fraiser "TURN".

La tête à fraiser "TURN" permet d'exécuter des usinages et des coupes rapides sur les 6 faces du bois sans la nécessité de retourner la pièce de bois.

La machine est dotée d'un logiciel graphique spécifique pour l'usinage des poutres avec visualisation à l'écran des pièces, des usinages en 3D et des interfaces d'importation pour se relier aux logiciels de dessin.



Lavorazione laterale con fresa a coda di rondine

Processing on the lateral side executed with dovetail milling tool
Usinage sur la face latérale exécutée avec mèche à queue d'aronde
Bearbeitung auf einer Seite mit Schwalbenschwanzfräser
Trabajo lateral con fresa a cola de milano

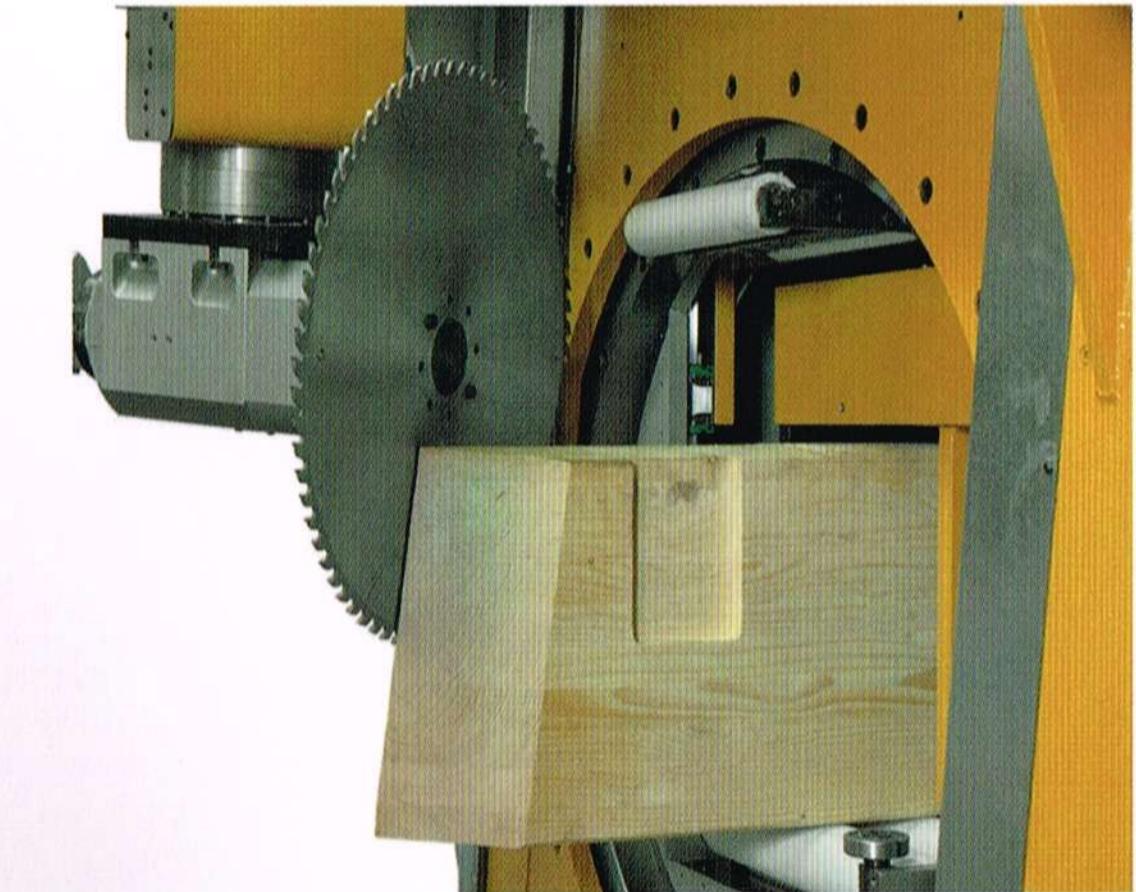


INNOVATIVES PATENTIERTES CNC GESTEUERTES BEARBEITUNGZENTRUM MIT NR. 6 KONTINUIERLICH INTERPOLIERENDEN ACHSEN UND FESTEM PORTAL, DAS **ALLE 6 SEITEN** DES TRÄGERS OHNE WENDEN DES WERKSTÜCKS BEARBEITEN KANN.

Essetre hat ein neues Maschinenkonzept entwickelt, um die mehrfachen Kompaktheits-, Schnelligkeits- und Flexibilitätsnotwendigkeiten des Abbundsektors zu befriedigen.

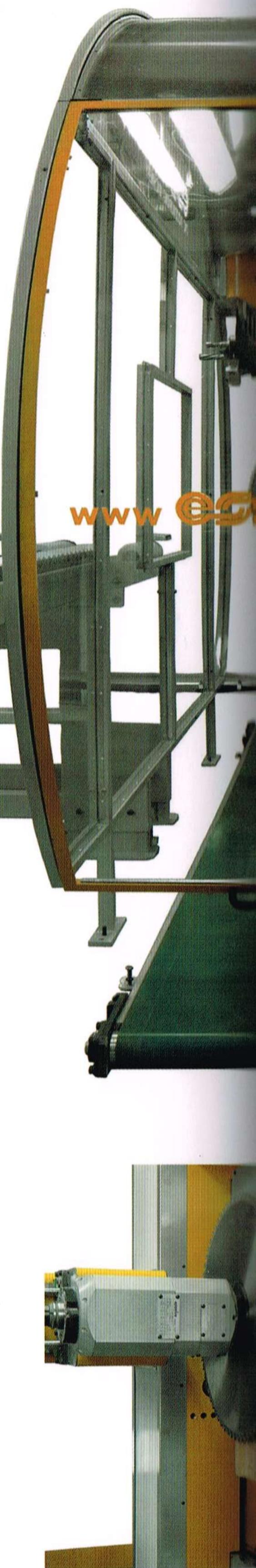
Techno Turn ist eine CNC gesteuerte Maschine mit kompakten Dimensionen, die in der Lage ist, Träger mit max. Abmessung 240x400 mm und unbegrenzter Länge zu bearbeiten. Auf dem stabilen elektrogeschweißten Portal ist ein Präzisionsring mit 360° Bewegung montiert, der automatisch von der numerischen Kontrolle gesteuert wird. Auf diesem Ring ist die innovative "TURN" Arbeitseinheit installiert. Mit der "TURN" Arbeitseinheit ist es möglich den Träger **AUF ALLEN 6 SEITEN** zu fräsen, bohren und zu schneiden, ohne diesen wenden zu müssen.

Die Maschine ist mit einer graphischen Software versehen, welche spezifisch für die Bearbeitung der Träger ist und das Werkstück mit den bezüglichen dreidimensionalen Bearbeitung auf dem Bildschirm visualisiert. Außerdem ist die Maschine mit einer Importschnittstelle zur Verarbeitung der Daten aus den Konstruktionsprogrammen ausgestattet.



Taglio inclinato testa - coda con lama circolare

Frontal - back inclined cut with circular saw
Coupé inclinée frontale - postérieure avec scie
Geneigter Vorder - Hinterschnitt mit Kreissäge
Corte inclinado frontal - posterior con hoja circular

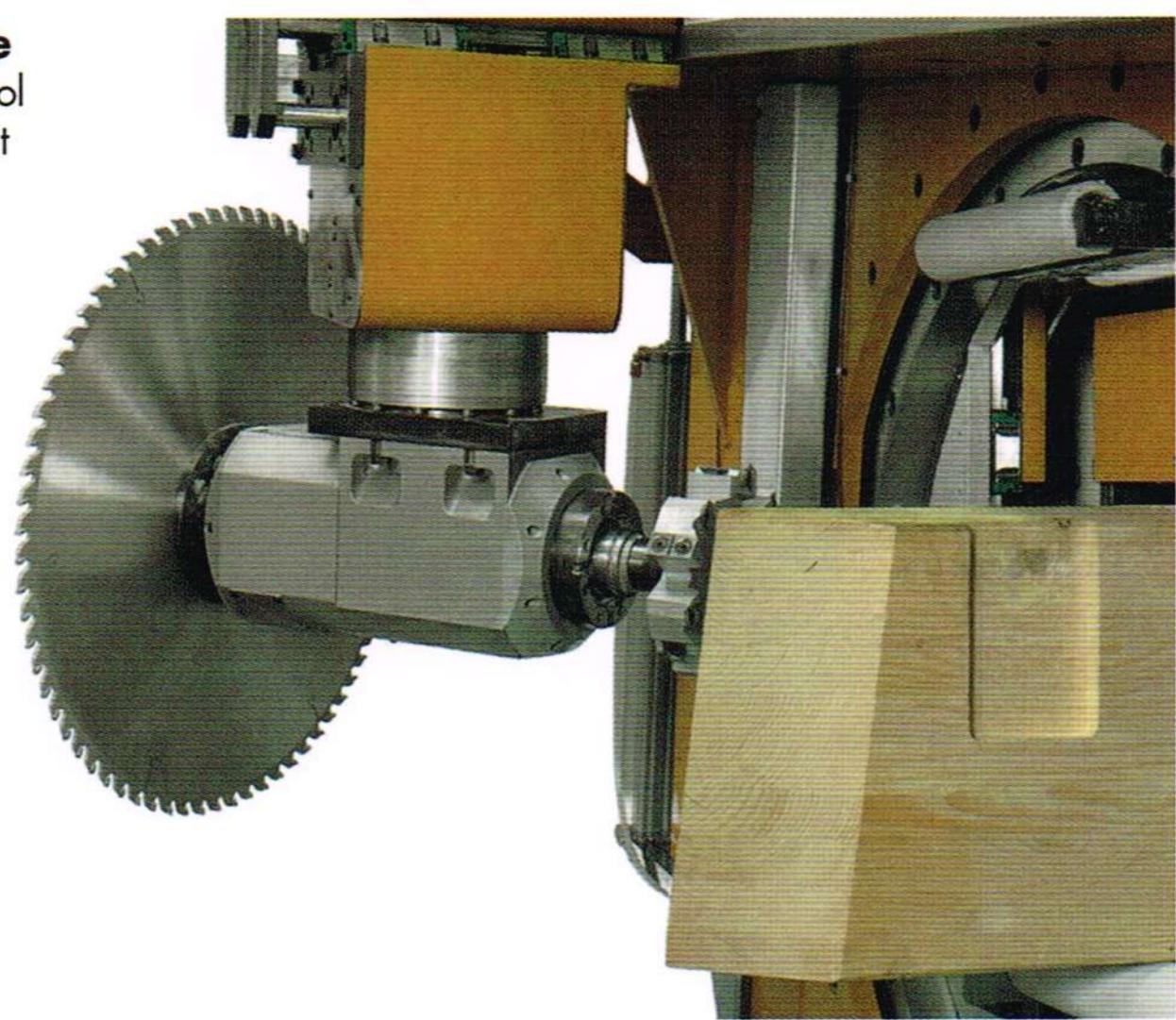


Taglio diritto testa - coda con lama circolare

Frontal - back straight cut with circular saw
Coupé droite frontale - postérieure avec scie
Rechter Vorder - Hinterschnitt mit Kreissäge
Corte recto frontal - posterior con hoja circular

Lavorazione testa - coda inclinata con truciolatore

Inclined frontal - back processing executed with rough milling tool
Usinage frontale - postérieure inclinée exécutée avec bouffe tout
Geneigte Vorder - Hinterrohbearbeitung mit Schrottfräser
Trabajo frontal - posterior inclinado con fresa desbastadora

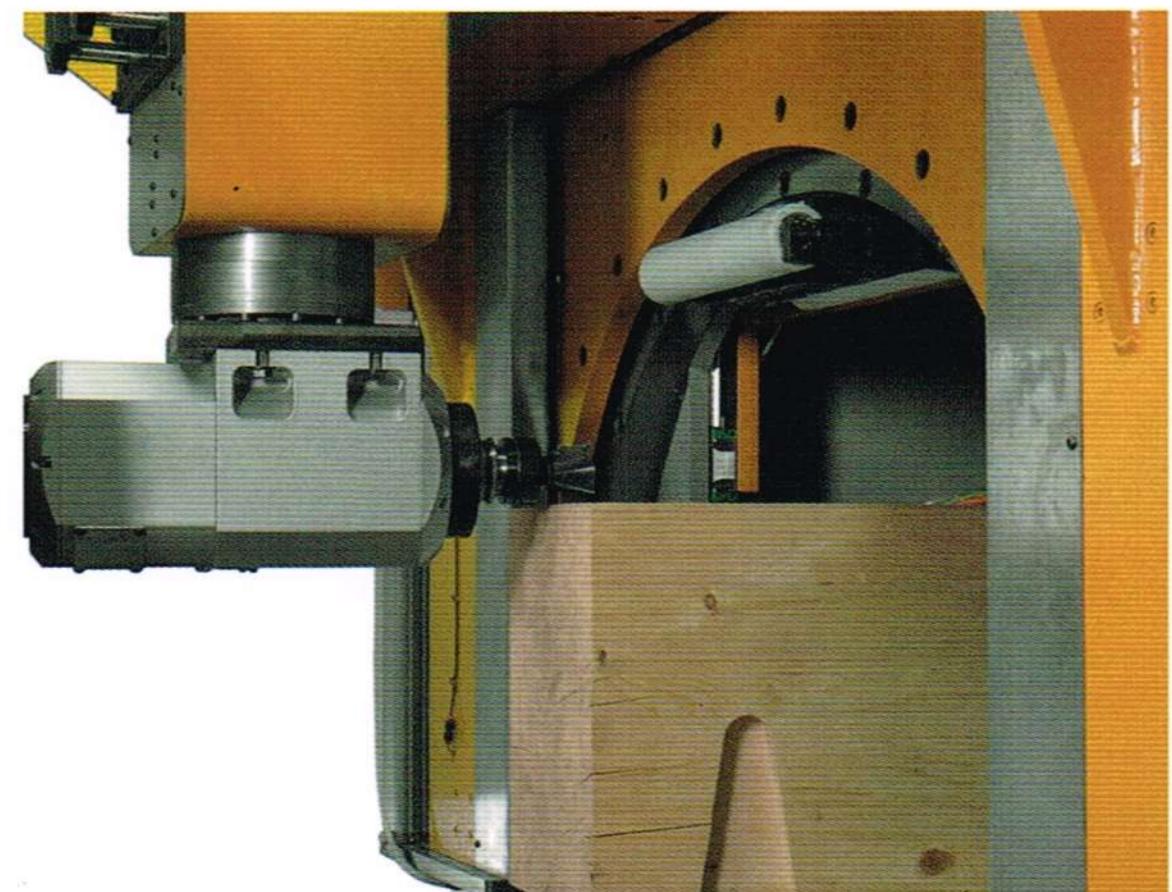
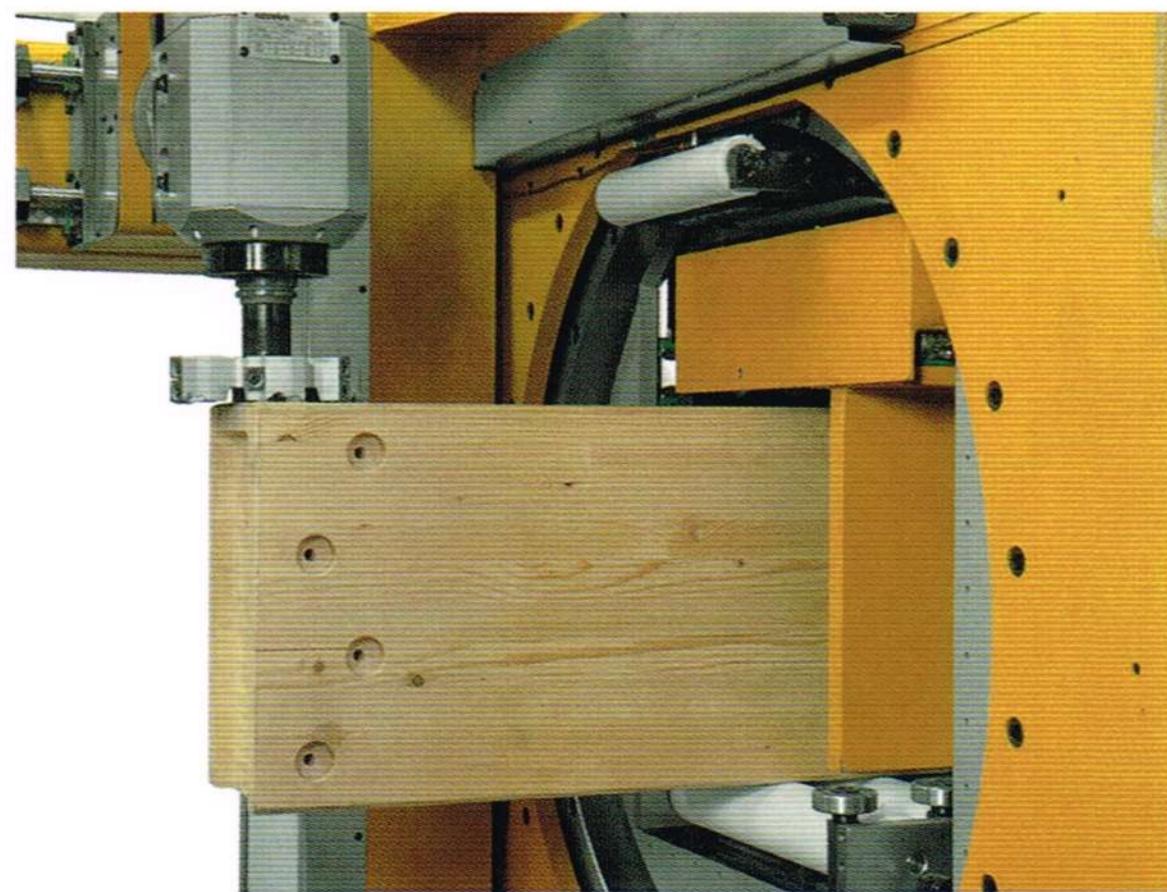


INNOVATIVO CENTRO DE TRABAJO DE CONTROL NUMÉRICO PATENTADO CON 6 EJES INTERPOLANTES EN CONTINUO CON PORTAL FIJO, QUE PERMITE TRABAJAR LAS VIGAS **EN TODAS SUS 6 CARAS** SIN TENER QUE GIRARLAS.

Esetre desarrolla un nuevo concepto de máquina para satisfacer las numerosas exigencias de densidad, velocidad y flexibilidad del sector de la elaboración de las vigas.

Techno Turn es una máquina a control numérico patentada con dimensiones extremadamente contenidas que permite trabajar las vigas con sección máxima 240x400mm y longitud ilimitada. En el sólido y estable portal en carpintería electro-soldada ha sido aplicada una tuerca de precisión con movimiento de 360° controlada automáticamente desde el CN, en la cual se encuentra el innovador cabezal de fresado "**TURN**". El cabezal de fresar "**TURN**" permite de fresar y cortar rápidamente **EN TODAS LAS 6 CARAS** de la viga, sin necesidad de girar la pieza.

La máquina está equipada con un software específico para el trabajo gráfico de las vigas, con visualización en el monitor de la pieza, sus relativas elaboraciones en tridimensional y interfaz de importación para conectarse a los programas de construcción.



con lama circolare

cut with circular saw
- postérieure avec scie
terschnitt mit Kreissäge
terior con hoja circular

Lavorazione superiore con truciolatore

Processing on the upper side executed with rough milling tool
Usinage sur la face supérieure exécutée avec bouffe tout
Bearbeitung auf der oberen Seite mit Schrottfräser
Trabajo superior con fresa desbastadora

Lavorazione testa - coda con fresa a coda di rondine

Frontal - back processing executed with dovetail milling tool
Usinage frontale - postérieure exécutée avec mèche à queue d'aronde
Vorder - Hinterbearbeitung mit Schwalbenschwanzfräser
Trabajo frontal - posterior con fresa a cola de milano

DATI TECNICI

| | |
|-------------------------------------|----------------------------|
| Nr. 7 assi controllati | 2X-Y-V-Z-B-A |
| Corsa asse X | mm 800 |
| Corsa asse Z | mm 1200 |
| Rotazione asse B | gradi 260° |
| Rotazione asse A | gradi 540° |
| Dimensioni massime travi lavorabili | mm. L.illim.x400 (h) x 240 |
| Dimensioni min. Travi lavorabili | mm 50x50 |
| Velocità spostamento asse X | mt/1' 63 |
| Velocità spostamento asse Y-V | mt/1' 102 |
| Velocità spostamento asse Z | mt/1' 68 |
| Velocità rotazione asse B | 12 giri/' |
| Velocità rotazione asse A | 28 giri/' |
| Impianto elettrico | Volts 400/50Hz ± 5% |
| Consumo aria (6 Bar) | l/min 400 |

Motore speciale composto da due uscite indipendenti (A-B):

- Uscita A: Attacco mod. HSK 63F per il cambio utensile automatico gestito dal CN con programmazione giri motore da 1000 a 18000 giri/1'
- Uscita B: Attacco flangia per la lama di diametro max 600 mm con programmazione giri motore da 1000 a 4000 giri/1'
- Potenza motore da 12 kW a 7000 giri/1'
- Programmazione giri motore da 1000 a 18000/1'
- Raffreddamento a liquido

MACCHINA A NORME CE

Tutti i dati riportati nel presente catalogo non sono impegnativi. Il costruttore si riserva il diritto di apportare variazioni in qualsiasi momento e senza preavviso.

TECHNICAL DATA

| | |
|------------------------------|------------------------------|
| No. 7 controlled Axes | 2X-Y-V-Z-B-A |
| X-axis stroke | mm 800 |
| Z-axis stroke | mm 1200 |
| B-axis rotation | degrees 260° |
| A-axis rotation | degrees 540° |
| Max beam working dimensions | mm L unlimitedx400 (h) x 240 |
| Min. beam working dimensions | mm 50x50 |
| X-axis movement speed | mt/1' 63 |
| Y-V axis movement speed | mt/1' 102 |
| Z-axis movement speed | mt/1' 68 |
| B axle turning speed | RPM 12 |
| A axle turning speed | RPM 28 |
| Electric installation | Volts 400/50Hz ± 5% |
| Air consumption (6 Bar) | l/min 400 |

Special motor with two independent exits (A-B):

- A Exit: tool connection type HSK 63F for the automatic tool changing managed by the NC and Rpm programming from 1000 up to 18000
- B exit: flange connection for the blade having a max. installable diameter of 600 mm. Rpm programming from 1000 up to 4000
- Electrospindle of 12 kW at 7000 rpm
- Rpm programming from 1000 up to 18000
- Liquid cooling

MACHINE ACCORDING TO THE EC NORM

All the data contained in this brochure are not binding. The manufacturer reserves the right to make any change at any time without notice.

DONNÉES TECHNIQUES

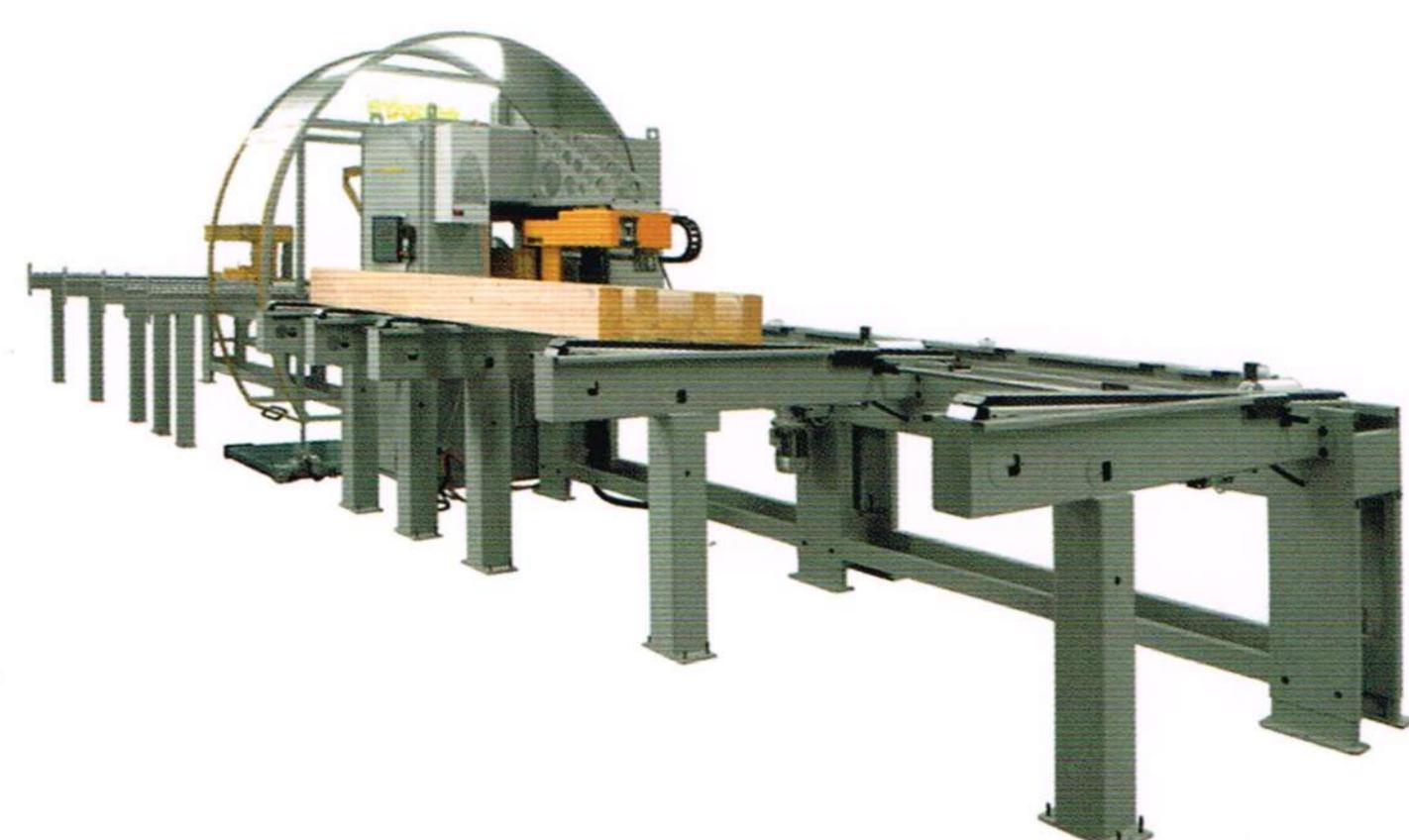
| | |
|---------------------------------|------------------------------|
| Nr. 7 axes contrôlés | 2X-Y-V-Z-B-A |
| Course axe X | mm 800 |
| Course axe Z | mm 1200 |
| Rotation axe B | degrés 260° |
| Rotation axe A | degrés 540° |
| Dimensions maximales des pièces | mm. L.illimitéx400 (h) x 240 |
| Dimensions min. des pièces | mm 50x50 |
| Vitesse déplacement axe X | mt/1' 63 |
| Vitesse déplacement axe Y-V | mt/1' 102 |
| Vitesse déplacement axe Z | mt/1' 68 |
| Vitesse rotation axe B | 12 tours/min. |
| Vitesse rotation axe A | 28 tours/min. |
| Installation électrique | volts 400/50Hz ± 5% |
| Consommation d'air 6 bars | l/min 400 |

Moteur spécial avec deux sorties indépendantes (A-B):

- Sortie A: Attache mod. HSK 63F pour le changement d'outil automatique géré par le CN, avec programmation des tours du moteur de 1000 à 18000 tours /minute
- Sortie B: Attache avec bride pour la scie avec diamètre max. de 600 mm et programmation des tours du moteur de 1000 à 4000 tours /minute
- Puissance moteur de 12 kW à 7000 tours /minute
- Programmation des tours du moteur de 1000 à 18000/minute
- Refroidissement liquide

MACHINE SELON LES NORMES CE

Les données indiquées dans ce dépliant n'engagent pas le constructeur. Le constructeur se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis.



TECHNISCHE DATEN

| | |
|---------------------------------|--|
| 7 St. Kontrollierte Achsen: | 2X-Y-V-Z-B-A |
| Achsenhub X | mm 800 |
| Achsenhub Z | mm 1200 |
| Umdrehung Achse B | 260° Grad |
| Umdrehung Achse A | 540° Grad |
| Maximale Dimensionen der Träger | mm. Länge unbeschränkt x 400 (h) x 240 |
| Min. Dimensionen der Träger | mm 50x50 |
| Laufgeschwindigkeit Achsen X: | mt/1' 63 |
| Laufgeschwindigkeit Achsen Y-V | mt/1' 102 |
| Laufgeschwindigkeit Achsen Z | mt/1' 68 |
| Drehgeschwindigkeit Achse B | 12 UpM |
| Drehgeschwindigkeit Achse A | 28 UpM |
| Elektrische Anlage | Volt 400/50Hz ± 5% |
| Luftbenutzung (6 bar) | l/min 400 |

Sonderspindel mit zwei unabhängigen Ausgängen (A-B):

- Ausgang A: Werkzeugaufnahme Typ HSK 63F für den automatischen Werkzeugswechsel von der numerischen Kontrolle gesteuert. Programmierbarer Drehzahl von 1000 bis 18000 UpM
- Ausgang B: Flanschaufnahme für die Blattsäge mit max. installierbarem Durchmesser von 600 mm. Programmierbarer Drehzahl von 1000 bis 4000 UpM
- Spindel von 12 kW, 7000 UpM
- Programmierbarer Drehzahl von 1000 bis 18000 UpM
- Flüssigkeitskühlung

MASCHINE NACH CE NORMEN

Alle in diesem Prospekt angegebenen Daten sind unverbindlich. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen jederzeit und ohne Vorankündigung vorzunehmen.

DATOS TÉCNICOS

| | |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| Nr. 7 Ejes controlados | 2X-Y-Z-V-B-A |
| Carrera eje X | mm 800 |
| Carrera eje Z | mm 1200 |
| Rotación eje B | grados 260° |
| Rotación eje A | grados 540° |
| Dimensiones máximas vigas laborables | mm. L.sin límite x 400 (h) x 240 |
| Dimensiones min. vigas laborables | mm 50x50 |
| Velocidad desplazamiento eje X | mt/1' 63 |
| Velocidad desplazamiento eje Y-V | mt/1' 102 |
| Velocidad desplazamiento eje Z | mt/1' 68 |
| Velocidad rotacion eje B | 12 vueltas/1' |
| Velocidad rotacion eje A | 28 vueltas/1' |
| Instalación eléctrica | Volts 400/50Hz ± 5% |
| Consumo aire (6 BAR) | l/min 400 |

Motor especial formado por dos salidas independientes (A-B):

- Salida A: ataque herramienta modelo HSK 63F para el cambio de herramientas automático controlado por el CN con programación de vueltas del motor de 1000 a 18000 vueltas/1'
- Salida B: ataque brida para la hoja de diámetro máx. 600 mm con programación de vueltas del motor de 1000 a 4000 vueltas/1'
- Potencia motor de 12 Kw a 7000 vueltas/1'
- Programación vueltas del motor de 1000 a 18000/1'
- Enfriamiento en líquido

MÁQUINA CONFORME CON LAS NORMATIVAS CE

Todos los datos del presente catálogo no constituyen obligación para el fabricante, quien se reserva el derecho de modificar las características del producto en cualquier momento sin previo aviso.