

# Prensas CNC

## POTENCIA Y EFICIENCIA

Aptas para grandes lotes de producción, optimizando el material, además de reducir los costes de fabricación gracias a su sistema no hidráulico. La combinación perfecta de potencia, precisión y eficiencia.



### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SANSON F1 EDI CNC SERIES

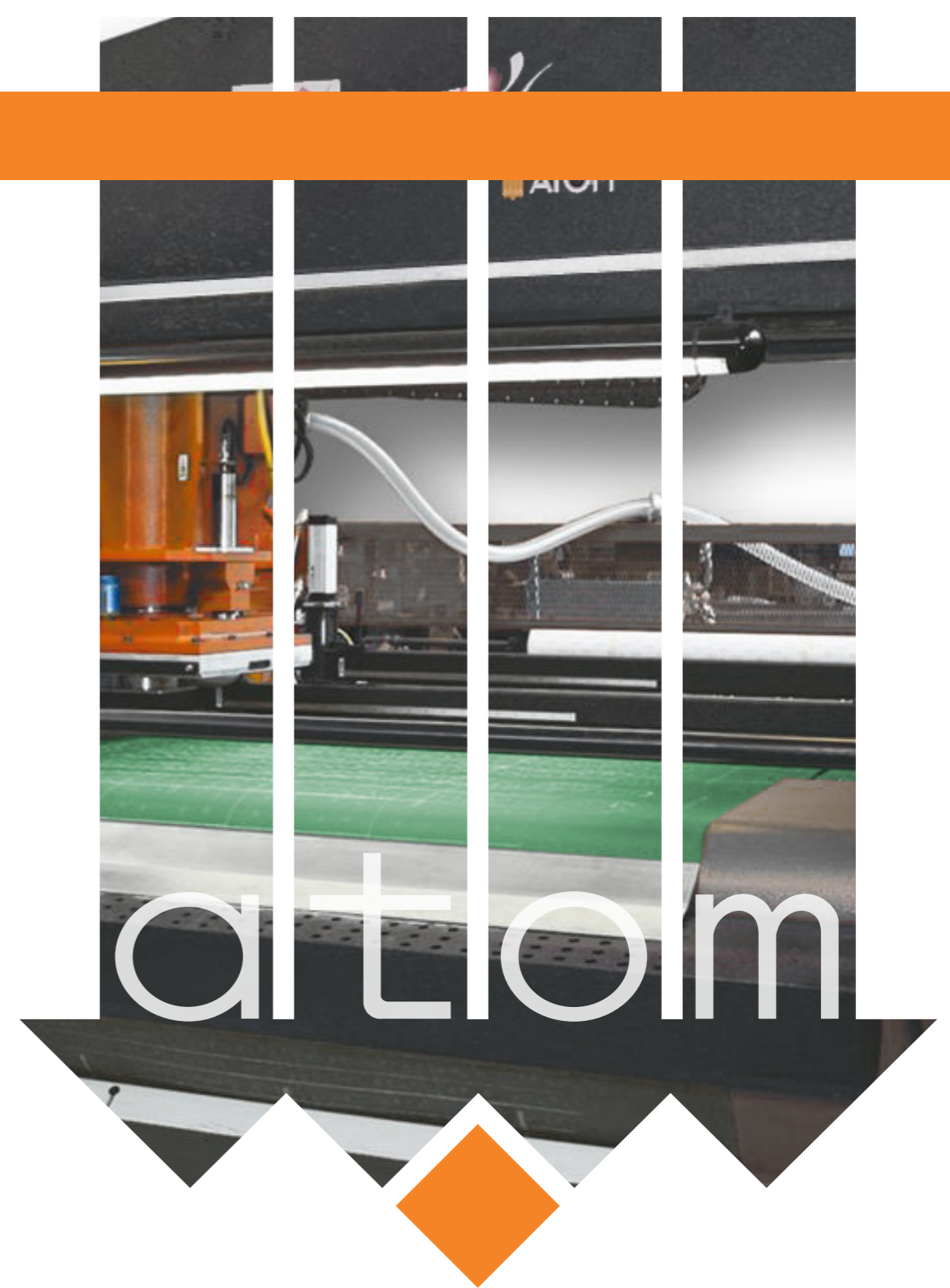
MODELO*	DIMENSIONES MÁQUINA (mm)	ÁREA DE TRABAJO/ ANCHO BANDA (mm)	CABEZAL DE CORTE (mm)	MÁX. PRESIÓN DE CORTE (ton.)	PESO NETO (KG)
Modelo 350	2800x4170x2720	2000X350/ 1650	350x350	25	5200
Modelo 500	2800x4220x2780	2000X500/ 1650	500X500	25	5500
Modelo 600	2800X4420X2780	2000X700/ 1800	600X600	30/45/60/100	7300/7800
Modelo 700	2900x4620x2720	2000X800/ 1800	700X700	30/45/60/100	7500
Modelo 900	3400x5420x2840	2500X1100/ 1800-2000	900X900	60/100	8200
Modelo 1070	3500x4220x2830	2000X1000/1800	700X1000	60/100	9000
Modelo 1100	4300x5220x2880	2500X1100/ 1800-2200	1100X1100	60/100	9200

\*Además de la lista de modelos estándar es posible fabricar troqueladoras a medida en cuanto a dimensiones y presión de corte.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS F1 BABY EDI SERIES

MODELO	DIMENSIONES MÁQUINA (mm)	ÁREA DE TRABAJO/ ANCHO BANDA (mm)	CABEZAL DE CORTE (mm)	MÁX. PRESIÓN DE CORTE (ton.)
BABY	2870x2450x2425	2070 / 1650	350x350	25
BABY ROT	2870x2450x2450	2070 / 1650	350x350	25
BABY SC.	2420x2775x2710	2070 / 1650	350x350	25
F1 ø 600	3800x2740x2590	2400 / 1650	ø600	25
BABY ROT	3070x2750x2550	2270 / 1650	500x500	25

Sujeto a variaciones sin previo aviso



## Chiesa for Atom F1 Series

EXPERIENCIA EN PRENSAS DE CONTROL NUMÉRICO CNC



ATOM SPAIN

ATOM ESPAÑA INT S.L.

SEDE CENTRAL - C/ Terminadores, 6, 03600 Elda (Alicante) - Tel.: 965 386 244/ Fax: 965 399 236 - info@atom-spain.com  
 Sucursal - C/ Francesc Layret, 12-14, Nave 30 PI Sant Ermengol II 08630 Abrera (Barcelona) - Tel.: 936 979 793/ Fax: 937701815 - infobarna@atom-spain.com

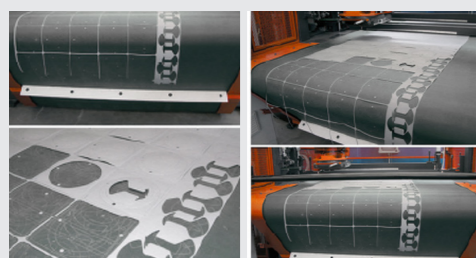
www.atom-spain.com



LOS SISTEMAS DE CORTE DE CABEZA MÓVIL Y CONTROL NUMÉRICO CNC DE CHIESA AÚNAN POTENCIA GARANTIZADA DE CORTE, PRECISIÓN, VELOCIDAD Y MAXIMIZACIÓN DEL MATERIAL A CORTAR GRACIAS A SU POTENTE Y AVANZADO SOFTWARE DE NESTING. INCORPORAN UN CABEZAL DE CORTE ELÉCTRICO SIN NECESIDAD DE INCORPORAR HIDRÁULICA. ESTA TECNOLOGÍA REDUCE EL CONSUMO DE ENERGÍA HASTA UN 50%, ELIMINA EL MANTENIMIENTO ASOCIADO A LOS COMPONENTES HIDRÁULICOS MEJORANDO LA PRECISIÓN, EFICIENCIA Y PRODUCCIÓN. ADEMÁS, PARA MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD, LAS PRENSAS VAN EQUIPADAS CON UN DISPOSITIVO DE CAMBIO DE HERRAMIENTA DE 4 A 14 POSICIONES. LAS DIFERENTES OPERACIONES DE AJUSTE Y DE PROGRAMACIÓN SON MUY SENCILLAS Y GUIADAS DE MANERA QUE SEA CAPAZ DE CORTAR DE FORMA ÓPTIMA EL MATERIAL. LA SENCILLEZ DE USO Y EL RÁPIDO APRENDIZAJE DE SUS POTENTES FUNCIONES PERMITEN SER UTILIZADAS POR UN AMPLIO PERFIL DE OPERARIOS DE LA PLANTILLA.



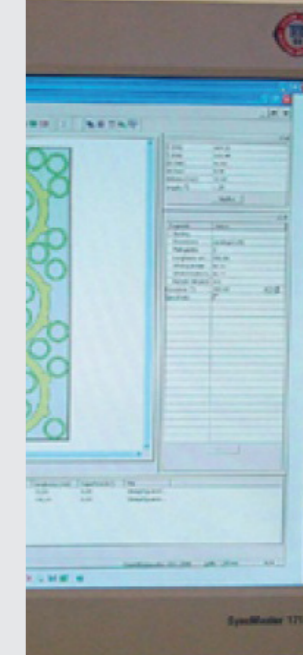
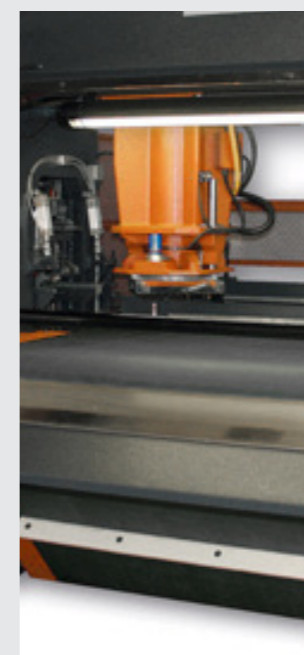
Sanson F1 EDI **Series**



Los modelos F1 de Chiesa son prensas de alta producción y rendimiento. Una elevada relación de golpes por minuto combinada con un sencillo aprendizaje y operación convierten a estos sistemas en herramientas de trabajo muy eficaces. Su estructura robusta y la calidad de sus componentes mecánicos permiten una velocidad de corte elevada y enormemente precisa.



La Sanson F1 EDI es la primera prensa de control numérico con tecnología Eléctrica, no Hidráulica. Esta nueva tecnología se traduce en una mayor eficiencia, un mejor control del troquel, mayor precisión, un menor consumo de energía, un menor ruido, un menor mantenimiento, y un mayor orden en el área de trabajo para un mejor aprovechamiento del material, a la vez que es respetuosa con el medio ambiente. Posibilidad de trabajar sobre banda de corte o de manera opcional sobre pad de polipropileno con movimiento automático.



### CARACTERÍSTICAS ÚNICAS EN EL MERCADO

Hasta 3 ejes controlados numéricamente. Incorpora un cabezal movido por sistema eléctrico sin necesidad de usar sistema hidráulico. Corte veloz y extremadamente eficiente para grandes volúmenes de trabajo. Sistema "PIT STOP" de cambio rápido de troquel con capacidad para contener hasta 14 troqueles, incrementando la productividad.

### SISTEMA ELÉCTRICO NO HIDRÁULICO

Sistema patentado de funcionamiento no hidráulico. Funcionamiento totalmente eléctrico, lo que repercute en un equipo más silencioso, rápido y más preciso. Consumo de energía reducido hasta un 50%, ya que dicha energía sólo es absorbida durante la fase de corte.

### INTERFAZ TÁCTIL

El sistema de control va equipado con un amigable interface táctil donde es posible ajustar los ciclos de trabajo. Amplia variedad de formas de troquel. Un potente PC con pantalla touchscreen LCD TFT a color de 15 pulgadas con admisión de datos vía USB o CD-ROM, adaptador de red y asistencia remota garantizan en todo momento un desarrollo preciso del ciclo de trabajo.

### AMPLIO RANGO DE MATERIALES

Simple y efectiva solución de corte para cortar materiales presentados bien en rollos bien en planchas. La prensa es capaz de imprimir una presión de corte de hasta 30 toneladas en el caso de los modelos Baby.

### DIFERENTES SISTEMAS DE CARGA DE MATERIAL

Además de la alimentación por bobinas existen varios sistemas de alimentación modulares disponibles tanto para material en rollo como en plancha así como en multicapa. Cinta de corte con pinzas, bandeja móvil con pinzas o alimentación automática de planchas. El sistema puede ser equipado además con un dispositivo de descarga automática de piezas.

### CAD + AVANZADO SOFTWARE DE NESTING

El moderno sistema de anidado permite calcular con excepcional precisión el consumo de material por unidad de tiempo con el objetivo de elaborar simulaciones precisas de los costes de corte, facilitando una mejor planificación de la producción. Optimización del posicionamiento: La prensa posee como opcional un software de optimización de cara a obtener un óptimo aprovechamiento.

### FACILIDAD DE USO

La facilidad de uso y el rápido aprendizaje de sus funciones, se convierten en unas características importantes, ya que permite su manipulación segura y efectiva por parte del operario, independientemente de su cualificación. No se requieren habilidades especiales para manipular la prensa. Mediante un sistema semiautomático se informa al operario de cuándo hay que realizar cambios de troquel o de material.

