

**PRODUTECH**  
TECNOLOGIE PER LA PRODUZIONE

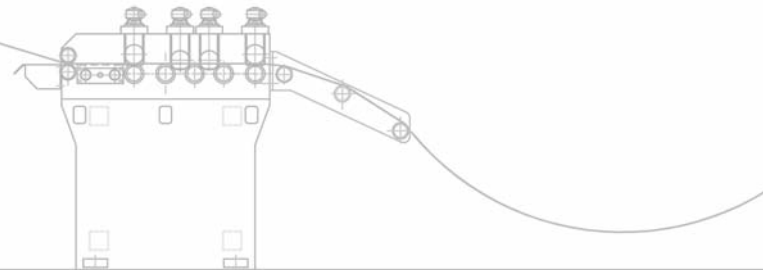
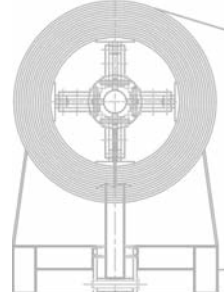


**4 Ton di potenza al servizio della  
produzione da coils sottili**

**ALPI**  
Esa



**Your partner in progress**



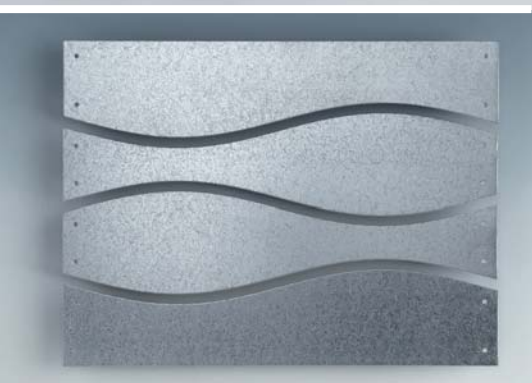
studiograficopege.it



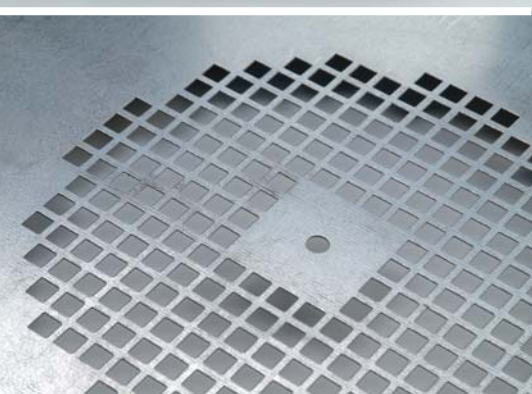
- **Elevata produttività**
- **Particolari senza limite di lunghezza**
- **Ottimale sfruttamento del materiale**
- **Precisione assoluta**
- **Nessun ambito produttivo precluso**
- **Produzione dei pezzi in continuo**
- **Gestione flessibile del lavorato**



**ALPI Esa, con 4 Ton di potenza, è il modello più piccolo della gamma di linee di punzonatura da coil Produtech.** Grazie all'estrema flessibilità questi impianti trovano applicazione in un elevato numero di settori: coibentazione, trattamento aria, costruzione di tetti e facciate continue, automotive, realizzazione di silos e strutture metalliche, carpenteria leggera, quadri elettrici e mobili metallici, lamiere forate e altro ancora. Nessun ambito produttivo, di fatto, è precluso a questi impianti che, grazie all'avanzato sistema CAD/CAM, consentono di passare rapidamente dal disegno al pezzo finito.



La lavorazione da coil, per sua natura, consente di produrre particolari senza alcun limite in lunghezza e di lavorare in automatico evitando le antieconomiche operazioni di carico e scarico tipiche delle punzonatrici da foglio. La possibilità di produrre con nastri già slittati a misura, lungo la larghezza, garantisce inoltre un notevole risparmio negli scarti delle materie prime. Le motorizzazioni della punzonatrice sono ottenute tramite motori lineari e torque, eliminando quindi le trasmissioni meccaniche e garantendo rapidità e precisione negli spostamenti oltre che assenza di giochi e usura. L'interpolazione dei movimenti della macchina, avanzamento della lamiera, mediante rulli gommati sovrapposti motorizzati posti a monte e a valle dell'area di lavoro, movimento trasversale della testa porta punzoni, loro rotazione in continuo su 360° e controllo della posizione del battente consente di tagliare direttamente da coil qualsiasi forma o figura geometrica su tutti i materiali metallici e non. È possibile inoltre realizzare qualsiasi foro, asola e scantonatura di piccole e grandi dimensioni tramite punzone. L'elevata precisione nella gestione della mazza battente, permette di utilizzare utensili di taglio e deformazione a rotella in maniera ottimale, consentendo di ottenere ribassi, deformazioni e piccole pieghe direttamente in fase di punzonatura evitando le operazioni di ripresa del pezzo da parte dell'operatore. Il CNC della ALPI Esa gestisce l'unità multi tools, per un totale complessivo di 6 utensili tutti rotanti stazioni A e A maggiorata che lavora con cambio automatico veloce (meno di un secondo), anch'esso gestito dal CNC della macchina, così come l'aggancio e lo sgancio dell'unità multi tools.



DATI TECNICI	
Tonnellaggio	4 Ton.
Spessore massimo lavorabile	1.5 mm
Larghezza massima lavorabile	1500 mm
Utensili	6 tutti rotanti, Stazione A e A maggiorata

Macchine marcate CE conformi alla "Direttiva Macchine"