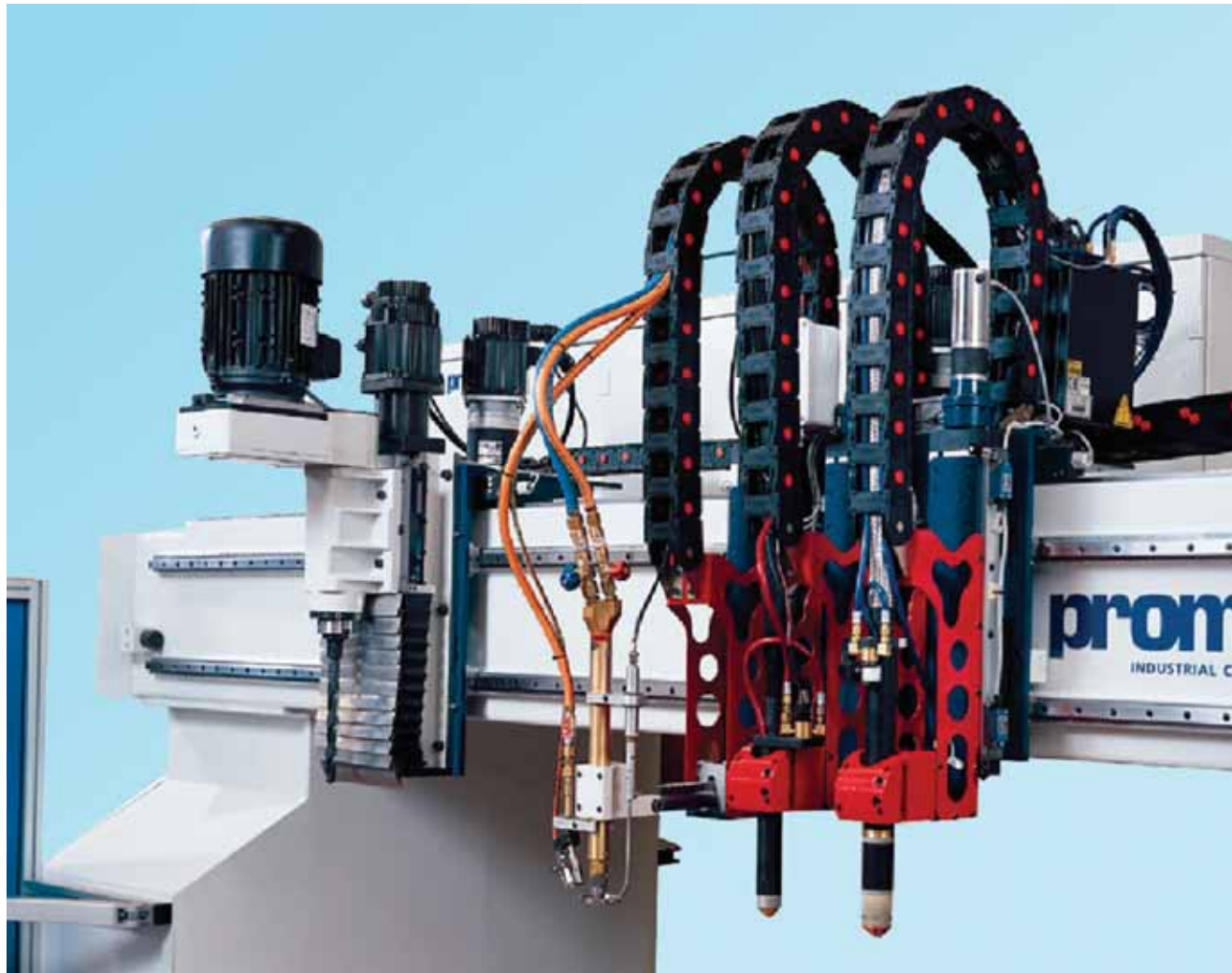


promotecnews

Rivista bimestrale di informazione. Anno 1, Numero 1. Aprile - Maggio 2005



L'editoriale, di Paolo Marcato

Cari Amici

E' con grande soddisfazione che scrivo questo primo editoriale su "*promotec news*", la rivista avrà cadenza bimensile e vi terrà informati sulle nuove attività e prodotti che intendiamo realizzare. Voglio mantenere un contatto diretto con i clienti acquisiti e con chi lo potrà diventare.

Il messaggio che intendo trasmettervi è di **continuità**, di **crescita**, di **innovazione tecnologica** sempre più vicino alle vostre esigenze ed aspettative. Il settore delle macchine utensili per la lavorazione della lamiera negli ultimi anni ha subito una contrazione nel mercato europeo, sia nei volumi sia soprattutto, nei margini di **contribuzione**, contemporaneamente però i costi sono aumentati. Mantenere un trend di crescita viene affidato alla ricerca di nuovi mercati, all'innovazione dei prodotti offerti, all'ampliamento della gamma, all'aumento delle prestazioni, al miglioramento dell'affidabilità.

Il mercato ti da ragione se hai ragione.

La qualità è il primo obiettivo necessario per potersi imporre anche se questo contrasta con i profitti a breve.

Il prodotto a basso prezzo, legato prevalentemente al basso costo si è tradotto in una contrazione delle vendite fino a creare un'immagine aziendale negativa e di rigetto, impossibile successivamente da contrastare.

Fondamentale è la ricerca della qualità e al contempo farla percepire. Un termine biunivoco essenziale per convincervi ad essere il vostro partner nella vostra attività.

La gamma di prodotti offerti al mercato per il taglio della lamiera raggiunge con il mese di Settembre 2004 il traguardo di poter essere presenti nelle tre tecnologie, Laser, Plasma e Ossitaglio, con una gamma di prodotti in grado di poter competere nel mercato internazionale senza timore ma con la

convincione di offrirvi una qualità ed un servizio adeguato alle vostre aspettative.

Per ciascuna tecnologia è stata sviluppata una famiglia di prodotti. Gli stessi possono essere integrati con una vasta serie di accessori.

La scelta di produrre internamente tutti i componenti meccanici ci rende flessibili ed al contempo rapidi sia in termini di produzione termini qualitativi ed economici ma, soprattutto mirati a soddisfare una vostra specifica esigenza tale da rendere standard

un prodotto definito speciale. Ciascun cliente interpreta la propria esigenza come unica, con l'idea che la macchina di taglio sia calzata specificatamente alle proprie esigenze. All'interno delle tre tecnologie, Laser, Plasma e Ossitaglio, sono stati definiti una gamma di

modelli e di accessori estremamente vasta nella quale difficilmente potrete non incontrare le vostre necessità.

L'acquisizione di clienti sempre più esigenti da un punto di vista produttivo e con necessità specifiche, ci danno l'opportunità di ampliare la gamma dei nostri prodotti mettendovi a disposizione le nostre esperienze a confrontarsi con le vostre.

L'ambizione è di crescita, nonostante le difficoltà oggettive imposte dal mercato. Grande volontà e dedizione, umiltà nell'affrontare il problemi ma determinazione a trovare la soluzione, sono gli obiettivi che ci siamo imposti e che intendiamo perseguire, consapevoli della situazione, ma con fiducia e ottimismo come nel lavoro anche nella vita. Uno staff di tecnici altamente qualificati è a vostra disposizione per risolvere i problemi che nelle vostre aziende si presentano costantemente,

Migliorare per crescere e crescere con voi.

"IL SETTORE DELLE MACCHINE UTENSILI PER LA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA NEGLI ULTIMI ANNI HA SUBITO UNA CONTRAZIONE SIA NEI VOLUMI SIA, SOPRATTUTTO, NEI MARGINI DI CONTRIBUZIONE; CONTEMPORANEAMENTE PERÒ I COSTI SONO AUMENTATI".

PLASMA OSSITAGLIO LASER PLASMA

Fincantieri, La Spezia (Cantieri Navali Militari)

Collaudata a Luglio 2004 la macchina al Plasma di maggior spicco realizzata dalla **promotec** entra in produzione.

Uniche le caratteristiche tecniche e le prestazioni produttive. Uniche anche le soluzioni adottate.

Dopo una lunga trattativa commerciale legata essenzialmente alle esigenze produttive del cliente ed una successiva serie di modifiche richieste, la macchina più grande e complessa ideata e prodotta dalla **promotec** entra in produzione. Soddisfazione da parte dei tecnici della **promotec** che hanno partecipato alla realizzazione dell'impianto, ma

soprattutto soddisfazione da parte dei tecnici della Fincantieri che ne ha apprezzato le soluzioni tecniche ed ancor di più la capacità produttiva.

Un ulteriore esempio di come la **promotec** sia riuscita ad entrare

nel merito delle esigenze produttive a soddisfare le specifiche richieste non semplicemente legate alle clausole contrattuali ma soprattutto alle necessità esposte dal personale tecnico operativo del cantiere.

L'installazione e la messa a punto dell'impianto si sono protratte per tutto il mese di luglio fino al completamento dello sviluppo del software di integrazione con il soft-



Foto centrale: Testa 3D Plasma

Foto sotto: Dettagli della macchina al Plasma installata presso la Fincantieri di La Spezia.



LASER PLASMA OSSITAGLIO LASER P

ware del cliente.

Un qualsiasi percorso di taglio definito dall'ufficio tecnico viene tradotto in modo automatico da un software di interfaccia con il Controllo Numerico della macchina. La possibilità di realizzare percorsi a cianfrino, sia costante che variabile viene verificata durante la fase di preparazione del Cam. La macchina fornita di testa tridimensionale di taglio e testa di marcatura è predisposta per poter essere raddoppiata. Data la lunga esperienza maturata, **promotec** si è affidata ad Hypertherm per la

fornitura del generatore al Plasma con il quale si sono ottenuti tagli con prestazioni sorprendentemente a velocità superiori a quelli indicati nei manuali dalla stessa Hypertherm e con qualità eccellente. Nessuna assistenza tecnica è stata necessaria da parte di Hypertherm in quanto il generatore fin dalla sua prima accensione ha dato i risultati sperati. Grande attesa da parte degli altri cantieri fincantieri presso i quali **promotec** è già bene introdotta e dalla quale si aspettano analoghi risultati.

"UN QUALSIASI PERCORSO DI TAGLIO DEFINITO DALL'UFFICIO TECNICO VIENE TRADOTTO IN MODO AUTOMATICO DA UN SOFTWARE DI INTERFACCIA CON IL CONTROLLO NUMERICO DELLA MACCHINA"

SCHEDA TECNICA DELLA MACCHINA

Modello: Plasmax

Larghezza utile di taglio Asse Y: 8.000 mm.

Velocità Asse Y: 40 mt / min

Lunghezza utile di taglio Asse X: 38.000 mm.

Velocità asse X: Limitata a 30 mt / 1'

Corsa verticale Asse Z1: 350 mm.

Corsa verticale Asse Z2: 300 mm.

Velocità Assi Z: 25 mt/1'

Testa tridimensionale: Rotazione Asse Alfa 360° in continuo con distributore rotante per gas ed energia elettrica. Pendolazione Asse Beta: + / - 90°. Asse adattativo C: + / - 25 mm.

Velocità asse Alfa: 20 giri / 1'

Velocità asse Beta: 20 giri / 1'

Generatore al Plasma: Hypertherm HT 4400

TESTA BIDIMENSIONALE DI MARCATURA

Generatore al Plasma: Hypertherm Arc Writer

SPECIFICHE TECNICHE RICHIESTE:

- Taglio piano di lamiere in acciaio al carbonio preverniciate e inossidabili;
- Taglio a cianfrino costante e variabile di lamiere piane;
- Taglio di bulbi e profilati a L sui piani xy, zx e zy con taglio sia perpendicolare alla superficie sia inclinato;
- Programmazione in modo parametrico di oltre 100 figure tipiche nel taglio di bulbi e profilati a L;
- Interattività software in grado di dialogare con il software esistente e comune a tutto il gruppo Fincantieri;
- Capacità di taglio da 3 mm a 60 mm Acciaio al Carbonio, da 3 mm a 50 mm Acciaio Inossidabile.

PLASMA OSSITAGLIO LASER PLASMA

La prima vendita on-line: Bono Energia

La **Bono Energia Spa**, azienda specializzata nella costruzione di impianti energetici assegnava all'asta al miglior offerente la fornitura di un impianto di taglio combinato Plasma Ossitaglio di medie dimensioni 3 mt per 12 mt. **promotec** se la è aggiudicata.

L'esigenza costruttiva restringeva i possibili partecipanti a sole 3 aziende in grado di soddisfare la richiesta tecnica. L'impianto doveva infatti essere dotato di una testa Plasma e due teste Ossitaglio una delle quali in grado di poter effettuare smussi a V, a X e a K sia su taglio rettilineo che curvilineo in modo automatico.

L'impianto dotato di valvole proporzionali, accensioni automatiche e sensore capacitivo per l'inseguimento della lamiera entrato in produzione a Gennaio 2004 ha subito incontrato i favori dei tecnici della **Bono Energia**, in virtù delle personalizzazioni realizzate per rendere parametriche molte delle figure tipiche della loro normale produzione consentendo un notevole risparmio di tempo ma soprattutto con nessuna possibilità di errore.

Inseriti in un data base, tutti i parametri di taglio sia Plasma che Ossitaglio vengono gestiti automaticamente in funzione dello spessore della lamiera da processare facilitando enormemente il compito dell'operatore.

Nel processo di taglio con Ossitaglio, il data base contiene non solo i parametri relativi al taglio ma sia al preriscaldamento che lo sfondamento, operazione non sempre facile da realizzare manualmente per la quale spesso sono necessari anni di esperienza pratica sul campo.

Forti dell'esperienza matura sugli impianti di taglio laser, nel quale l'intero processo di taglio, è gestito in modo completamente automatico, **promotec** ha

trasferito la medesima esperienza nell'ossitaglio. Ciascun parametro è inoltre gestibile direttamente da Controllo Numerico, tale da facilitare eventuali correzioni che si rendessero necessarie durante il processo, qualora il materiale risulti diverso in

qualità o spessore da quello programmato.

L'interattività uomo macchina è fondamentale: per questo motivo tutte le funzioni da Controllo Numerico risultano semplici ed intuitive. Le maggiori difficoltà

"L'INTERATTIVITÀ UOMO-MACCHINA E' FONDAMENTALE: PER QUESTO MOTIVO TUTTE LE FUNZIONI DA CONTROLLO NUMERICO RISULTANO SEMPLICI ED INTUITIVE".

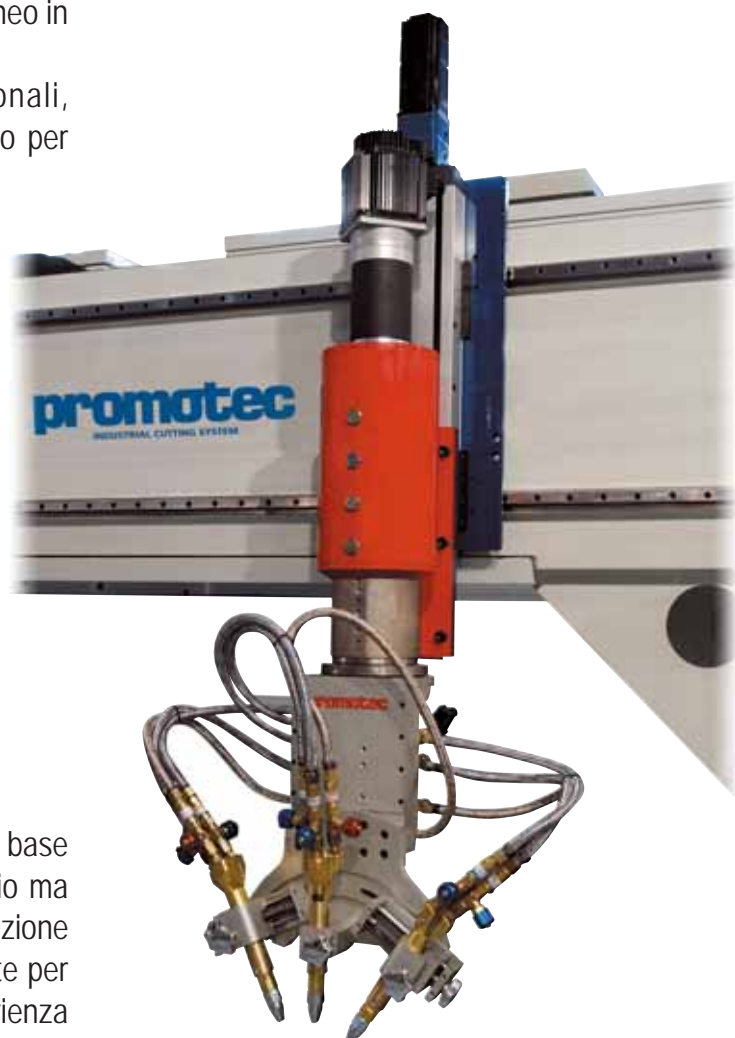


Foto: Testa 3D Ossitaglio

LASER PLASMA OSSITAGLIO LASER P

nell'uso delle macchine di taglio deriva difficilmente dalla capacità di apprendimento da parte degli operatori nella gestione sia del software sia del Controllo Numerico della macchina, quanto dalla difficoltà di gestire in maniera corretta i parametri di taglio, per ottenere un prodotto di qualità elevata. Ricordo un cliente, grande esperto ed appassionato di Laser, il quale si era creato un Data Base di parametri di taglio derivati da quelli originali, ma

affinati e dedicati in funzione del fornitore di lamiera. Piccole astuzie che purtroppo non possono essere né scritte né tanto meno catalogate, ma che solo l'esperienza può aiutare.

Il nostro compito, non è quello di creare l'esperienza degli operatori, quanto piuttosto quella di realizzare una macchina di facile impiego ed all'occorrenza in grado di adattarsi al modo di operare dei nostri clienti.

SCHEMA TECNICA DELLA MACCHINA

Modello: Combi

Larghezza utile di taglio Asse Y: 3.100 con ciascuna testa

Lunghezza utile di taglio Asse X: 12.200

Corsa verticale Asse Z: 250 mm

TESTE DI TAGLIO:

Nr. 1 Testa di taglio al Plasma

Nr. 1 Testa di taglio a fiamma con 3 cannelli per il taglio a cianfrino. Rotazione A 360° in continuo, rotazione dei cannelli laterali in modo manuale

Nr. 1 Testa di taglio a fiamma singolo

Generatore al Plasma: Hyperthem HPR 130

Foto: La macchina al Plasma - Ossitaglio venduta alla Bono Energia Spa.



PLASMA OSSITAGLIO LASER PLASMA

LE NOSTRE MACCHINE

explorer



Per una soddisfare una richiesta del mercato sempre più esigente abbiamo realizzato una macchina laser di alta flessibilità e grande produttività.

Grande campo operativo e grande scelta di potenze

Campo operativo:

Corsa Y 2600 mm, 3100 mm, 4100 mm;
Corsa X a richiesta da 6.000 a 42.000 mm;
Corsa Asse Locale X1 100 mm;
Corsa Z 200 mm.

Generatori Laser:

- Rofin 2500 w, 3000 w, 3500 w, 4000 w.
- Trumpf 2700 w, 3200 w, 4000 w, 5000 w, 6000 w.
- Fanuc 3000 w, 4000 w, 5000 w, 6000 w.

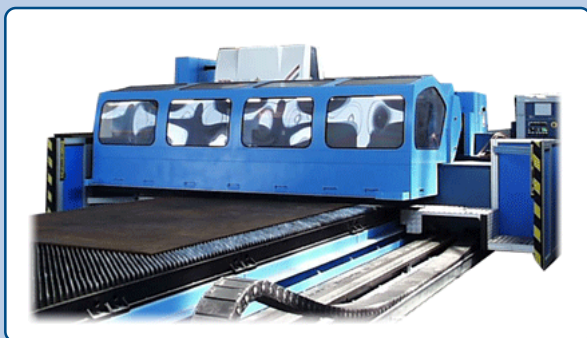
Lunghezza focale: 5", 7,5" 10".

Doppio Pallet: fino a 3.000 x 12.000.

Carico e scarico: Per zona limitata fino a 4.000 x 2.000.

Assistenza: Controllo del funzionamento della macchina 24 ore su 24 con telecamera e video remotato su locazione a richiesta del cliente. Teleassistenza.

maximo 3d



Macchina di taglio laser di grandi dimensioni per taglio 3d della lamiera.

La macchina presenta le seguenti caratteristiche:

Assi locali: X 2500, 3000, 4000, Y1 = 1.250, Z=370;

Assi rotanti: A = 360° in continuo e B +/- 120°;

Asse focale: automatico comandato da Controllo Numerico;

Asse esterno Y: da 6.000 a 36.000.

L'impiego ideale consiste nel poter eseguire tagli a bisello su materiali metallici con angolazioni fino a 45° indispensabili per saldature alto resistenziali, o taglio di prodotti imbutiti di dimensioni massime pari alle corse degli assi locali.

plasma



Macchina di taglio al plasma di grandi dimensioni destinata ai grandi tagliatori di lamiera.

La macchina può essere equipaggiata con generatori al plasma per taglio in aria o per taglio sommerso.

Campo Operativo:

Lunghezza a richiesta;

Larghezza: 2500, 3000, 4000, 5000, 6000.

Controllo Numerico: può essere a bordo macchina incluso l'operatore, indispensabile nel caso in cui la corsa longitudinale sia di molti metri, o con Controllo Numerico a terra per corse longitudinali limitate.

LASER PLASMA OSSITAGLIO LASER

oxicut



Macchina di taglio termico di grandi dimensioni

Campo Operativo:

Larghezza: da 2.500 a 12.000;

Lunghezza: a richiesta del cliente.

La macchina può essere equipaggiata sia con testa 3d per taglio a cianfrino sia con Unità di foratura ISO 30.

supercompact



Macchina Versatile adatta a tutte le piccole aziende.

Dimensioni contenute, alta dinamica ideale per taglio in alta definizione su spessori sottili.

Possibilità di inserimento di un cannello ossitaglio completo di valvole proporzionali.

Campo Operativo:

Dimensioni variabili da 1.500 x 3.000 a 3.000 x 12.000.

Completa di banco supporto lamiera, filtro fumi, software Cad Cam.

combi



Macchina di taglio termico combinata Plasma Ossitaglio ad elevata dinamica.

Può essere equipaggiata con Unità di foratura iso 30 Pluriutensile a CN.

promotec

INDUSTRIAL CUTTING SYSTEM

INDIRIZZO Via G. Galilei, 45 G
35035 Mestrino (PD)

TELEFONO +39 049 9004619

FAX +39 049 9004679

WEB www.promo-tec.com

E-MAIL promotec@promo-tec.com