



CATALOGO PRODOTTI

LASER FIBRA CREOMAC 3015 GSA + STOCCAGGIO MATERIALI A QUATTRO STRATI + CARICO E SCARICO



creomac



CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it



Testa laser BOCI BLT 442 con messa a fuoco automatica

- Taglio stabile e preciso con autofocus intelligente e monitoraggio continuo.
- Manutenzione super veloce: il gruppo ottico si estrae/inserisce in circa 5 minuti.
- Protezione avanzata: sistema anti-collisione, rilevamento della pulizia delle lenti, monitoraggio remix del gas.
- Ottimo rapporto costo/prestazioni per le applicazioni fino a 15 kW

Sorgente laser MAX PHOTONICS

Prestazioni stabili e affidabili,
alto tasso di conversione
fotoelettrica

Linea di taglio più fine

I laser possono produrre
un'eccellente qualità del raggio





CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snr
64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it



Raffreddatore d'acqua KOFON

Precisione del controllo della temperatura fino a $\pm 0,5^{\circ}\text{C}$

Con una varietà di funzioni di protezione dell'allarme

Refrigerazione stabile e funzionamento facile

CHILLER

Precisione del controllo della temperatura fino a $\pm 0,5^{\circ}\text{C}$

Con una varietà di funzioni di protezione dell'allarme

Refrigerazione stabile e funzionamento facile



Sistema di controllo del taglio laser Cypcut

Facile da usare

Varie funzioni di modifica dei file

Supporta il controllo remoto





CREOMAC S.R.L
di Eduardo Marzaiuolo
P.IVA 02120770678
CUU: M5UXCR1



085 4969855
351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it



SPECIFICHE TECNICHE DELLA MACCHINA

Sorgente Laser	12000W MAX
Corsa Asse X	1520mm
Corsa Asse Y	3050mm
Corsa Asse Z	>350mm
Portata piattaforma	1800KG
Tempo di cambio piattaforma	Around 25S
Dimensione display	21.5 inches
Motore servo asse X	1300W
Motore servo asse Y	2 * 1800W
Motore servo asse Z	750W
Precisione di posizionamento ripetuta	±0.03mm
Velocità di collegamento	120m/min
Accelerazione	1.5G
Gas ausiliario	Oxygen/Nitrogen/Air
Potenza totale	80KW/105A
Dimensioni macchina	8200*2240*2230MM
Peso macchina	72000KG
Tensione nominale di alimentazione	380V, 3PH, 50HZ
Fonte d'aria per l'attrezzatura	0.6-0.7Mpa
Numero di container	2X40HC



CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855
351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it





CREOMAC S.R.L

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it

commerciale@creomac.it



STOCCAGGIO MATERIALI A QUATTRO STRATI + CARICO E SCARICO

COMPOSIZIONE DELL'ATTREZZATURA

1	Dispositivo di carico e scarico automatico	Integrato
2	Magazzino materiale in lamiera	Magazzino di materiale in fogli tipo 3015
3	Sistema di controllo	Cypcut



**CREOMAC S.R.L**

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209

www.creomacsrl.com

Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)

amministrazione@creomac.itcommerciale@creomac.it

SPECIFICHE TECNICHE

Voce	Parametri
Numero di strati	4 piani
Capacità portante a strato singolo	1000 Kg
Dimensione massima della scheda di archiviazione	3000*1500 mm
Dimensioni minime della scheda di archiviazione	1000*1200 mm
Dimensioni massime delle piastre di carico e scarico	3000*1500 mm
Dimensioni minime della tavola di carico e scarico	1000*1200 mm
Spessore massimo delle piastre di carico e scarico	6 mm
Peso massimo delle piastre di carico e scarico	200 Kg
Pressione dell'aria ausiliaria	0.6-0.7Mpa
Voltaggio	trifase a 5 fili 380V



CREOMAC S.R.L

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



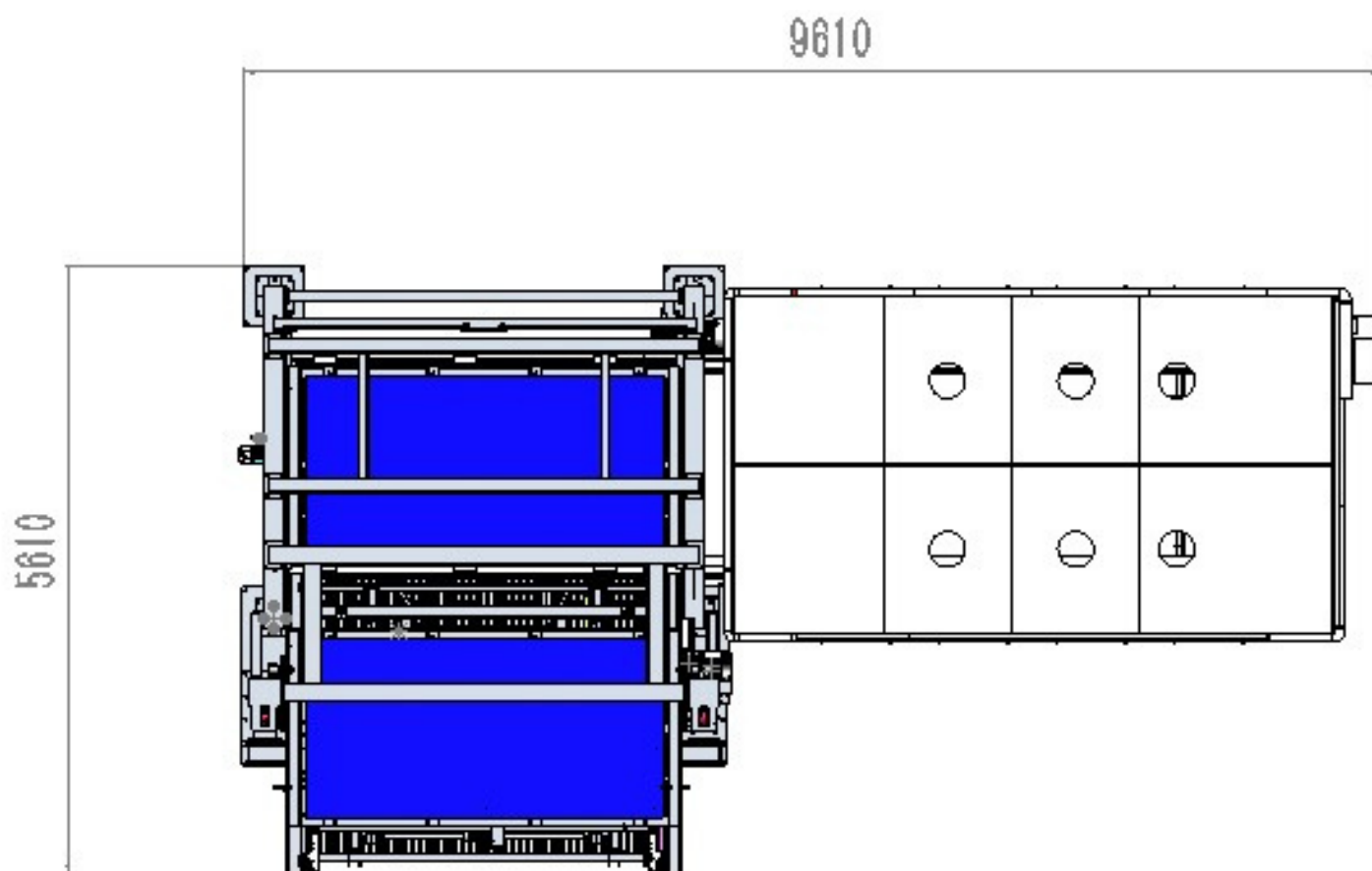
amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it



LAYOUT

Dimensioni della superficie: 9,6 m * 5,6 m

Superficie: 60 m





CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



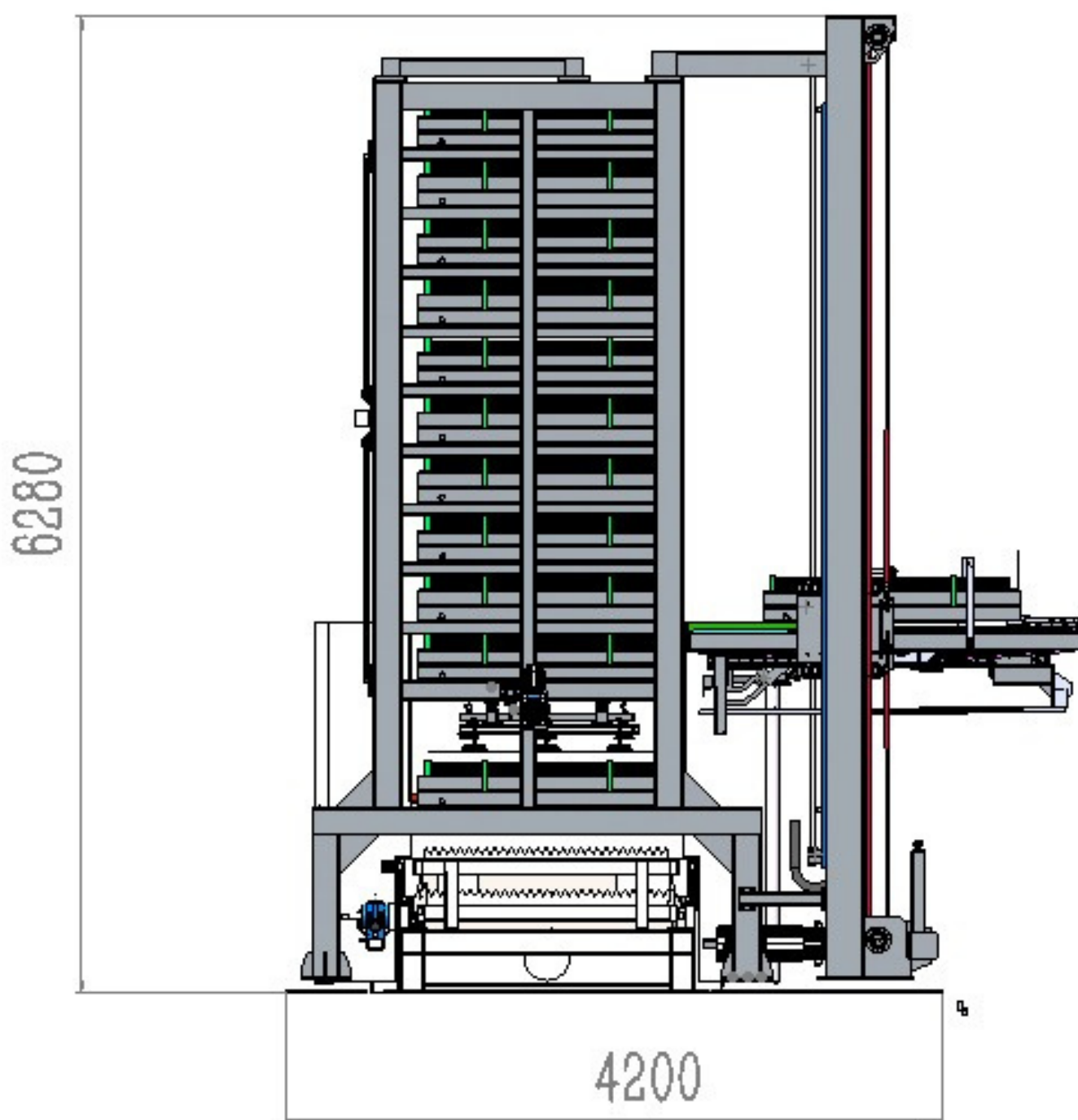
amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it



LAYOUT

Dimensioni della superficie: 9,6 m * 5,6 m

Superficie: 60 m





CREOMAC S.R.L

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



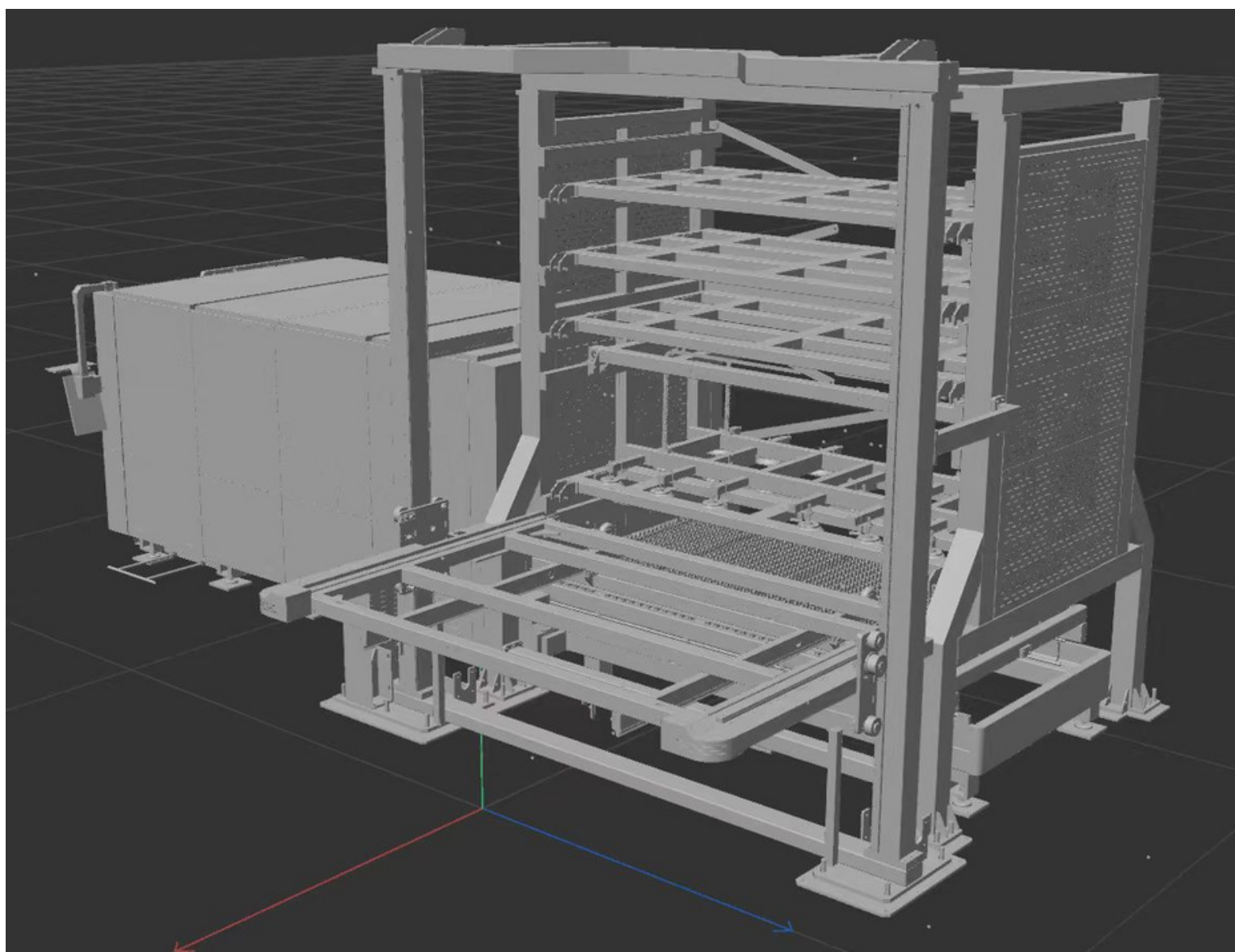
www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it





CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it

commerciale@creomac.it



IL PROCESSO DI FUNZIONAMENTO DELL'ATTREZZATURA

Descrizione del processo:

1.1 Pallettizzazione dei materiali vuoti in uscita, in base alle posizioni di stoccaggio nel magazzino materiali, il sistema di controllo programma le corrispondenti posizioni di pallettizzazione dei materiali vuoti in uscita, che vengono azionate dall'elevatore per salire, traslare e scendere, e i materiali vuoti vengono pallettizzati nelle posizioni di ingresso/uscita della tavola.

1.2 Vassoio di alimentazione delle piastre: utilizzare una gru o un carrello elevatore per posizionare una pila di piastre in un vassoio vuoto sulla piattaforma del meccanismo di sollevamento del magazzino materiali e posizionare preliminarmente le piastre.

1.3 Stoccaggio delle piastre: il vassoio del materiale viene sollevato e spostato dall'elevatore nella posizione designata nel magazzino materiali, completando così un'operazione di stoccaggio delle piastre. Le azioni sopra descritte vengono ripetute per completare tutte le operazioni di stoccaggio delle piastre.

1.4 Uscita cartone: in base alle informazioni sul materiale, il sistema di controllo programma l'uscita del pallet del materiale del contenitore corrispondente e il pallet del materiale viene sollevato, traslato e abbassato dall'elevatore nel contenitore di entrata/uscita del cartone.



CREOMAC S.R.L.
di Eduardo Marzaiuolo
P.IVA 02120770678
CUU: M5UXCR1



085 4969855
351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it



IL PROCESSO DI FUNZIONAMENTO DELL'ATTREZZATURA

Descrizione del processo:

1.5 Ritorno del vassoio del materiale al magazzino: una volta esauriti i materiali, il carrello delle materie prime trasporta i vassoi del materiale vuoti/in eccesso al contenitore di ingresso/uscita del cartone e il ritorno del vassoio del materiale al magazzino viene completato tramite l'operazione di traslazione, sollevamento e traslazione del meccanismo dell'elevatore

**FLUSSO DI LAVORO DEL SISTEMA DI CARICO E
SCARICO: LAMIERA DAL MAGAZZINO MATERIALI
ALLA POSIZIONE SUPERIORE DEL MATERIALE →
ALIMENTAZIONE VENTOSA → TAGLIO DELLA
LAMIERA → SCARICO DEI DENTI DELLA FORCELLA**

Descrizione del processo:

2.1 Il pannello viene trasportato al livello superiore del materiale e il camion elettrico per materie prime interrompe il trasporto del pannello dal magazzino materiali al livello superiore del materiale

2.2 Alimentazione tramite ventosa: il robot di alimentazione scende e preleva un foglio dal carrello delle materie prime. Dopo aver selezionato il foglio, la ventosa scende nella posizione designata e rilascia il foglio. Dopo il rilascio del foglio, il robot di alimentazione risale e torna nella posizione originale, in attesa del comando di alimentazione.



CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it

commerciale@creomac.it



2.3 Taglio della lamiera: la lamiera viene lavorata da una macchina per il taglio laser nell'area di lavorazione. La macchina taglia la lamiera e, al termine della lavorazione, vengono fornite le istruzioni per il taglio.

2.4 Taglio del dente della forcella: il robot di taglio si sposta orizzontalmente a lato della macchina per il taglio laser e la forcella inserisce i materiali finiti e gli scarti. Al termine, il dente della forcella torna nella posizione originale e attende il comando di taglio.

INTRODUZIONE DETTAGLIATA ALLA PARTE DI AUTOMAZIONE DEL MAGAZZINO MATERIALI

3.1 Il magazzino tridimensionale per materiali è costituito da una torre singola a 4 piani e adotta una piattaforma di sollevamento a portale.

La struttura di sollevamento della piattaforma di sollevamento è più stabile e affidabile. Il movimento del magazzino per materiali è azionato da servocomandi, inclusi il sollevamento e l'abbassamento del carrello porta materiali, l'ingresso e l'uscita dal magazzino, ecc. In combinazione con una guida lineare, garantisce un'elevata velocità di movimento e un'elevata precisione di posizionamento.

Il magazzino per materiali è dotato di quattro carrelli di stoccaggio e il sollevamento e l'alimentazione dei carrelli e del magazzino per materiali sono entrambi azionati in modo sincrono da catene di sollevamento a doppia trazione.



CREOMAC S.R.L

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)

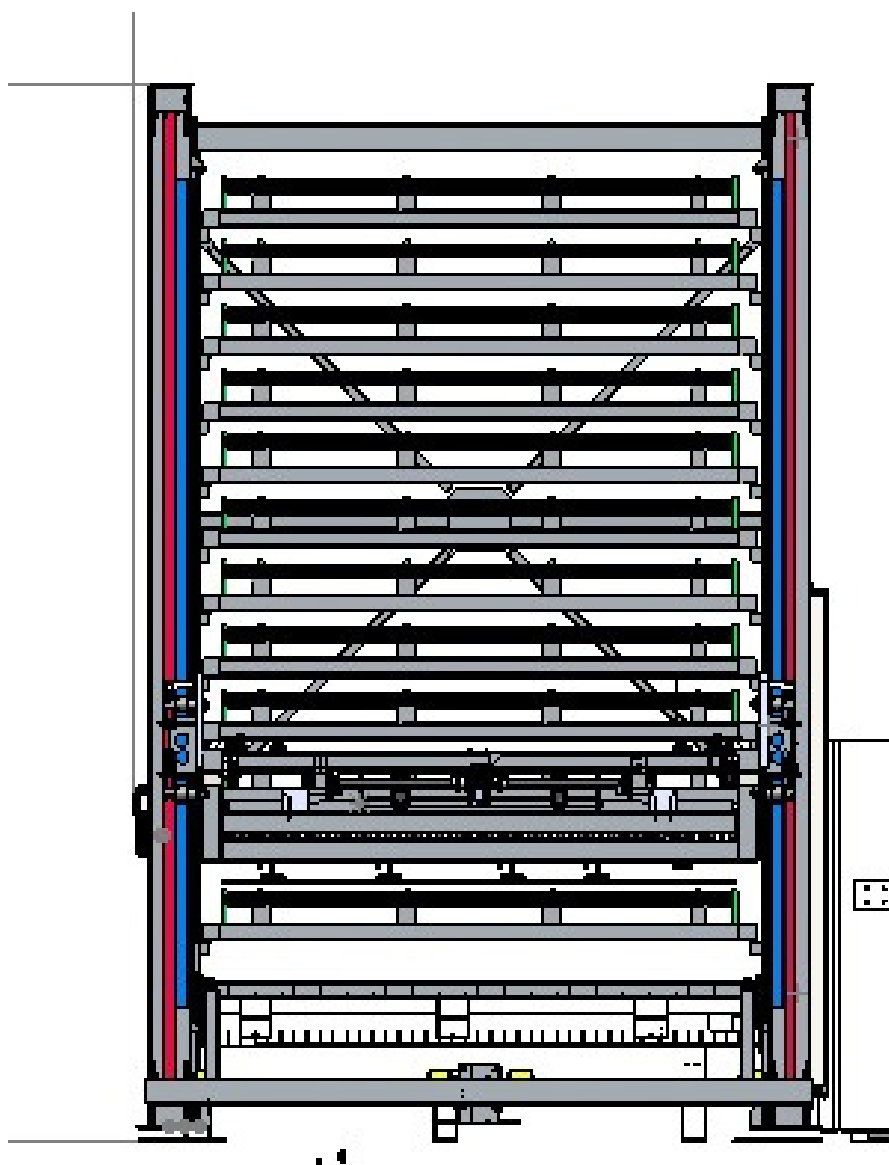


amministrazione@creomac.it

commerciale@creomac.it



La piattaforma di sollevamento viene abbassata fino alla posizione di carico del pannello, che viene posizionato manualmente e caricato sulla piattaforma tramite gru o carrello elevatore. Il bordo di riferimento del pannello viene allineato manualmente e il vassoio di carico trasporta il pannello nell'area di stoccaggio designata; la piattaforma di sollevamento preleva i pannelli tagliati dalla posizione di stoccaggio e li abbassa fino alla posizione della piattaforma di trasferimento. La piattaforma di trasferimento è collegata alla linea di produzione di carico e scarico per ottenere un carico completamente automatico.





CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it

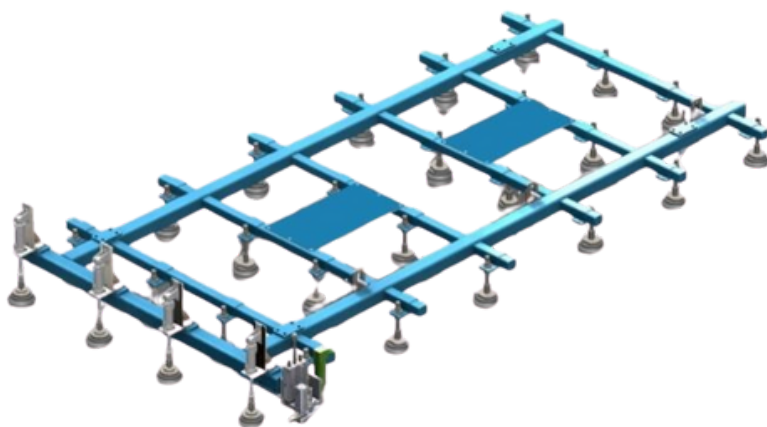
commerciale@creomac.it



3.2 Sistema di carico e scarico automatico

Il sistema di carico e scarico automatico è costituito da un set di bracci robotizzati di carico e da un set di bracci robotizzati a forche di scarico, che insieme al magazzino di materiale in lamiera costituiscono l'unità di produzione automatizzata per lamiera. Con l'ausilio di una macchina per il taglio laser, svolge le funzioni di stoccaggio della lamiera e di carico e scarico automatico, migliorando efficacemente l'efficienza produttiva e riducendo i costi di produzione.

Per il caricamento vengono utilizzate ventose a vuoto ad alto carico, con elevata forza di adsorbimento, suddivisione in zone controllabile e adattabilità a diverse dimensioni di materie prime. Le pompe per vuoto importate vengono utilizzate per prestazioni stabili e lunga durata; allo stesso tempo, sono presenti meccanismi di scuotimento e di misurazione dello spessore del foglio. Se si verifica adesione nel pannello dopo la separazione iniziale, il meccanismo di scuotimento eseguirà nuovamente la separazione e la misurazione dello spessore. Se l'adesione del pannello persiste dopo due pagine, il meccanismo di misurazione dello spessore rileva l'adesione del pannello e invia un segnale di allarme, richiedendo un intervento manuale per la separazione delle pagine.





CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 4969855

351 9283209



www.creomacsrl.com



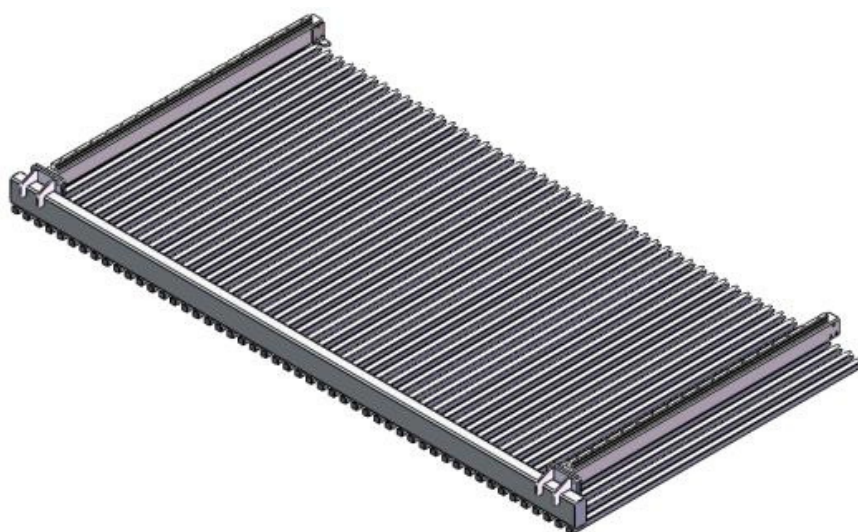
Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it



Il materiale viene tagliato inserendo un artiglio dentato nella cremagliera della piattaforma di lavoro della macchina da taglio, e la lamiera viene tagliata con una forcilla all'interno della cremagliera. Opzionalmente, è possibile installare denti antigraffio per proteggere efficacemente la lamiera dai graffi.



L'asse Z è dotato di un cilindro di bilanciamento per garantire la stabilità del sollevamento del braccio robotico, e il metodo di trasmissione a cremagliera è efficiente e ad alta precisione.

I bracci robotici di carico e scarico sono azionati da servocomandi completi, mentre il sollevamento, il movimento laterale e le altre funzioni dei bracci robotici sono tutti azionati da servomotori ad alta potenza. Il sistema meccanico di sollevamento è abbinato a guide lineari e la velocità operativa è elevata con elevata precisione di posizionamento. Il sistema di controllo adotta un sistema CNC intelligente con touch screen importato e controller di programma Omron. Dispone di modalità di funzionamento automatiche e manuali. Tutte le impostazioni, il monitoraggio e il debug possono essere gestiti tramite tocco manuale sullo schermo, in modo rapido e semplice.

Contattaci



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



085 4969855
3519283209



info@creomac.it
amministrazione@creomac.it
commerciale@creomac.it



www.creomacsrl.com



creomac-mechanical engineering



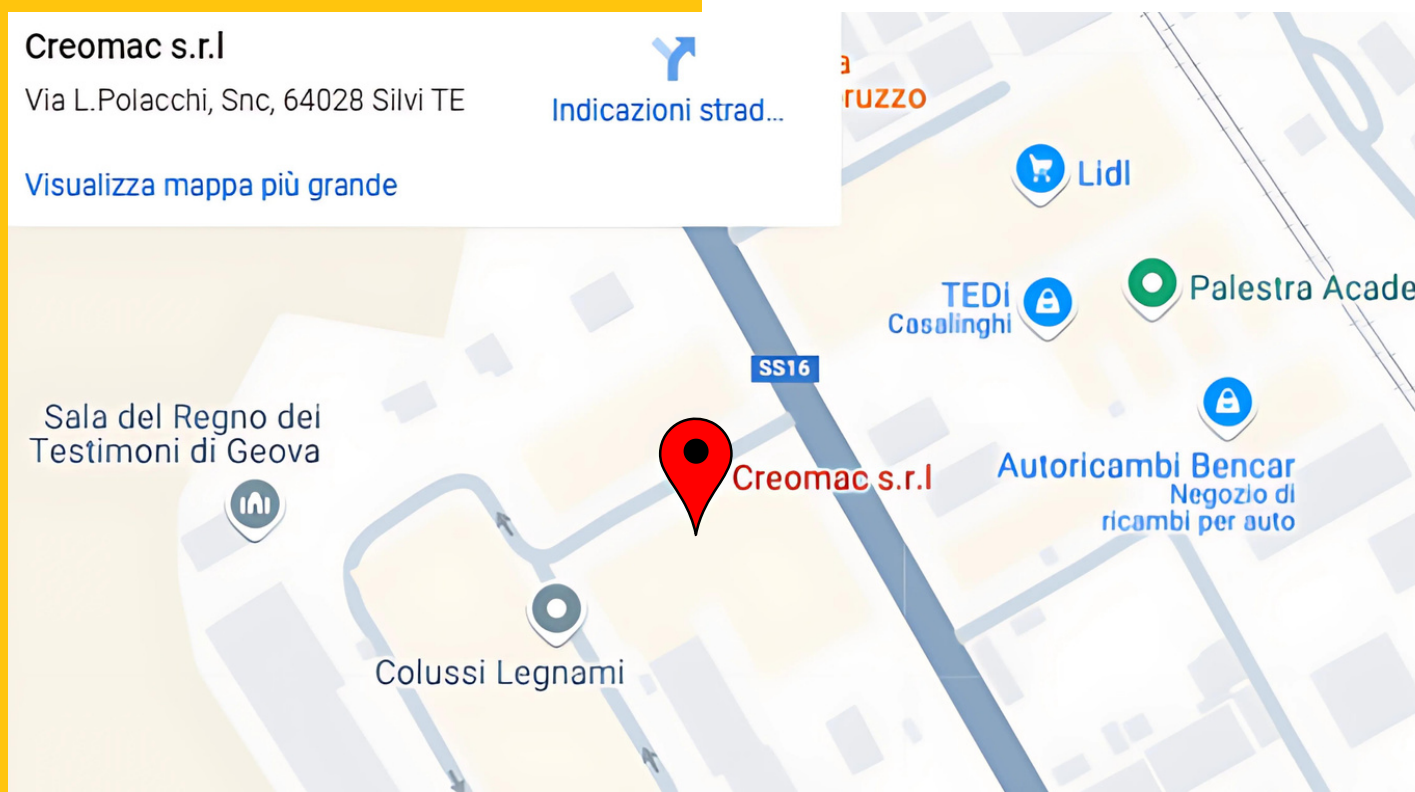
@creomac_srl

Creomac s.r.l

Via L. Polacchi, Snc, 64028 Silvi TE

 Indicazioni strad...

[Visualizza mappa più grande](#)



RIVENDITORE DI ZONA

.....