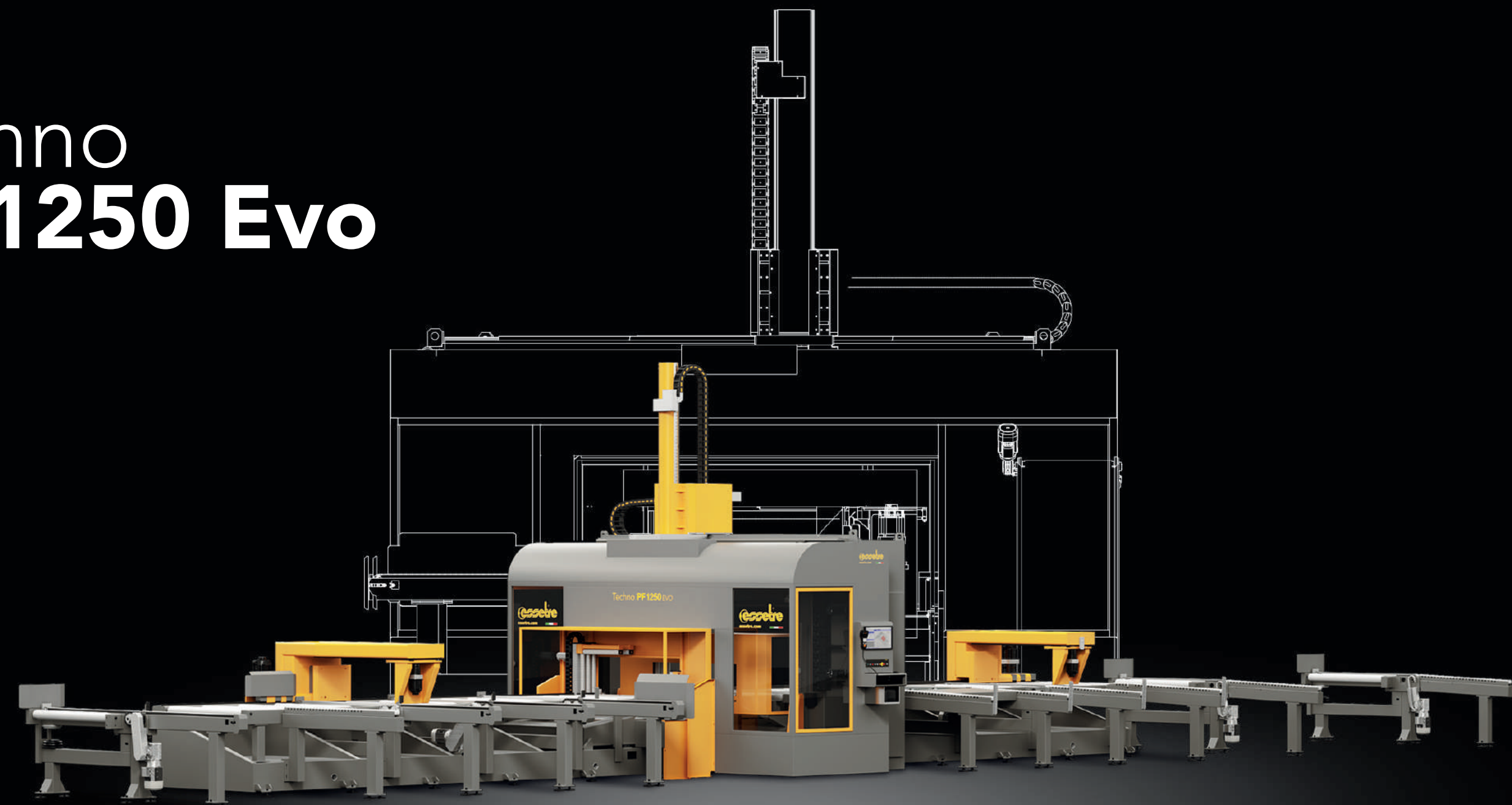


# Techno PF 1250 Evo



Il coinvolgimento della famiglia ha permesso di consolidare l'esperienza e le brillanti idee del fondatore e di garantire la continuità e la salvaguardia della ricerca e la tutela del know-how aziendale. Sono questi i tratti caratterizzanti della realtà di successo che rappresenta oggi **Essetre**.

The involvement of the family allowed to consolidate the experience and brilliant ideas of the founder and to ensure the continuity and protection of research as well as the protection of the business company know-how. These are the distinguishing features of the successful reality **Essetre** represents today.

## WOODWORKING TECHNOLOGY EVOLUTION



In ogni macchina **Essetre** è presente la realizzazione di un'intuizione tecnologica messa a punto direttamente da Giovanni Sella.

Each **Essetre** machine is produced with a technological intuition developed directly by Giovanni Sella.

## PASSION SOLUTIONS RESEARCH





# OPTIONALS

## Techno PF 1250 Evo



### SUPPORTO SUPPLEMENTARE CARICO

ADDITIONAL SUPPORT  
SUPPORT SUPPLEMENTAIRE  
ZUSÄTZLICHE LAGERUNG



Supporto fisso per estendere la zona di carico di circa 3000 mm. Il supporto è completo di sistema di carico pezzo indipendente.

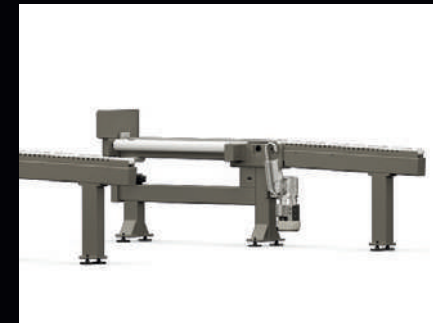
Additional loading support to extend an additional 3000mm. The support is complete of independent parts loading device.

Support fixe supplémentaire pour étendre la zone de chargement d'environ 3000 mm. Le support est complet de système chargement pièce indépendant.

Feste Lagerung zur Verlängerung der Ladezone um ca. 3000 mm. Die Lagerung ist mit einem unabhängigen Stückladensystem ausgestattet.

### SUPPORTO SUPPLEMENTARE SCARICO

ADDITIONAL SUPPORT  
SUPPORT SUPPLEMENTAIRE  
ZUSÄTZLICHE LAGERUNG



Supporto supplementare per estendere la zona di scarico di circa 3000 mm. Il supporto è completo di sistema di scarico pezzo indipendente.

Additional loading support to extend an additional 3000mm. The support is complete of independent parts unloading device.

Support supplémentaire pour étendre la zone de déchargement d'environ 3000 mm. Le support est complet de système déchargement pièce indépendant.

Feste Lagerung zur Verlängerung der Entladezone um ca. 3000 mm. Die Lagerung ist mit einem unabhängigen Stückladensystem ausgestattet.

### IDENTIFICAZIONE (ETICHETTATRICE)

LABEL PRINTER - IMPRIMANTE - ETIKETTIERMASCHINE



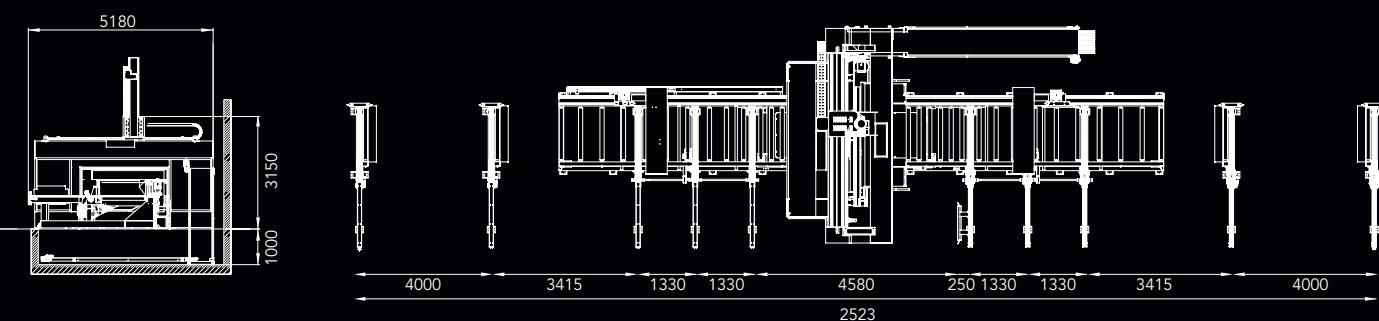
Etichettatrice automatica per identificazione pezzo finito.

Automatic label printer to identify the processed pieces.

Imprimante automatique d'étiquette pour l'identification des pièces finies.

Automatische Etikettiermaschine für das Fertigteilidentifikation.

# LAYOUT



## 1 SISTEMA DI MOVIMENTAZIONE PEZZI IN ENTRATA

INFEED HANDLING SYSTEM - SYSTEME DEPLACEMENT PIECES EN ENTREE - HANDHABUNGSSYSTEM FÜR EINGANGSSTÜCKE

Italia: Sistema per movimentare nella cabina di lavoro, i pezzi pre-caricati tramite una pinza automatica (Asse Y1) gestita dal CN. Il sistema comprende anche una seconda pinza, sempre gestita dal CN (Asse V1), che verifica la corretta sezione del pezzo da lavorare.

UK: Parts are pre-loaded by a CNC automatic clamp (Y1 axis), a second CNC clamp (V1 Axis) will check the correct section and ensure precise position of the part to be processed.

France: Système pour le déplacement des pièces dans la zone d'usinage au moyen d'une pince automatique (Axe Y1) géré par le CN. Une deuxième pince (Axe V1) vérifie la section correcte de la pièce à usiner.

Germany: System zur Handhabung der vorgeladenen Teile in der Arbeitskabin mit Hilfe einer automatischen Zange, die von der NC gesteuert wird (Y1-Achse). Das System ist mit einer zweiten Zange ausgestattet, die ebenfalls von der NC gesteuert wird, und die den korrekten Abschnitt des zu bearbeitenden Werkstücks prüft (V1-Achse).



## 2 ZONA DI CARICO

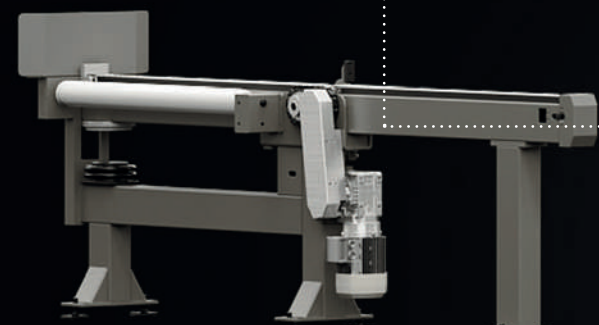
LOADING AREA - ZONE DE CHARGEMENT - LADEZONE

Italia: Ampia zona di pre-carico dei pezzi da lavorare nella quale possono essere posizionati uno o più pezzi con larghezza massima di 1250 mm per la successiva presa in carico da parte delle pinze di entrata.

UK: Large pre-loading area, designed to load one or more parts with a maximum width of 1250 mm.

France: Zone de pré-chargement pièces à usiner où on peut placer une ou plusieurs pièces avec largeur maxi 1250 mm.

Germany: Großer Vorladebereich für Werkstücke, in dem ein oder mehrere Werkstücke mit einer maximalen Breite von 1250 mm für das nachfolgende Laden durch die Eingangszange positioniert werden können.



## 3 TAPPETO EVACUATORE TRUCCIOI

Dust extraction conveyor belt - Tapis évacuation copeaux - Späne-Förderband

Italia: Tappeto motorizzato rettilineo, installato al di sotto della zona di lavoro, che consente di pre-conviogliare gli sfridi e trucioli verso una zona esterna alla macchina.

UK: Motorized belt conveyor installed below the working area, to evacuate scraps and chips outside the machining area.

France: Tapis motorisé installé dessous la zone d'usinage, pour évacuer les copeaux et les déchets en dehors de la zone d'usinage de la machine.

Germany: Motorisiertes, gerades Förderband, installiert unter dem Arbeitsbereich, um Abschnitte und Späne in einen Bereich außerhalb der Maschine zu transportieren.

## 4 GRUPPI OPERATORI

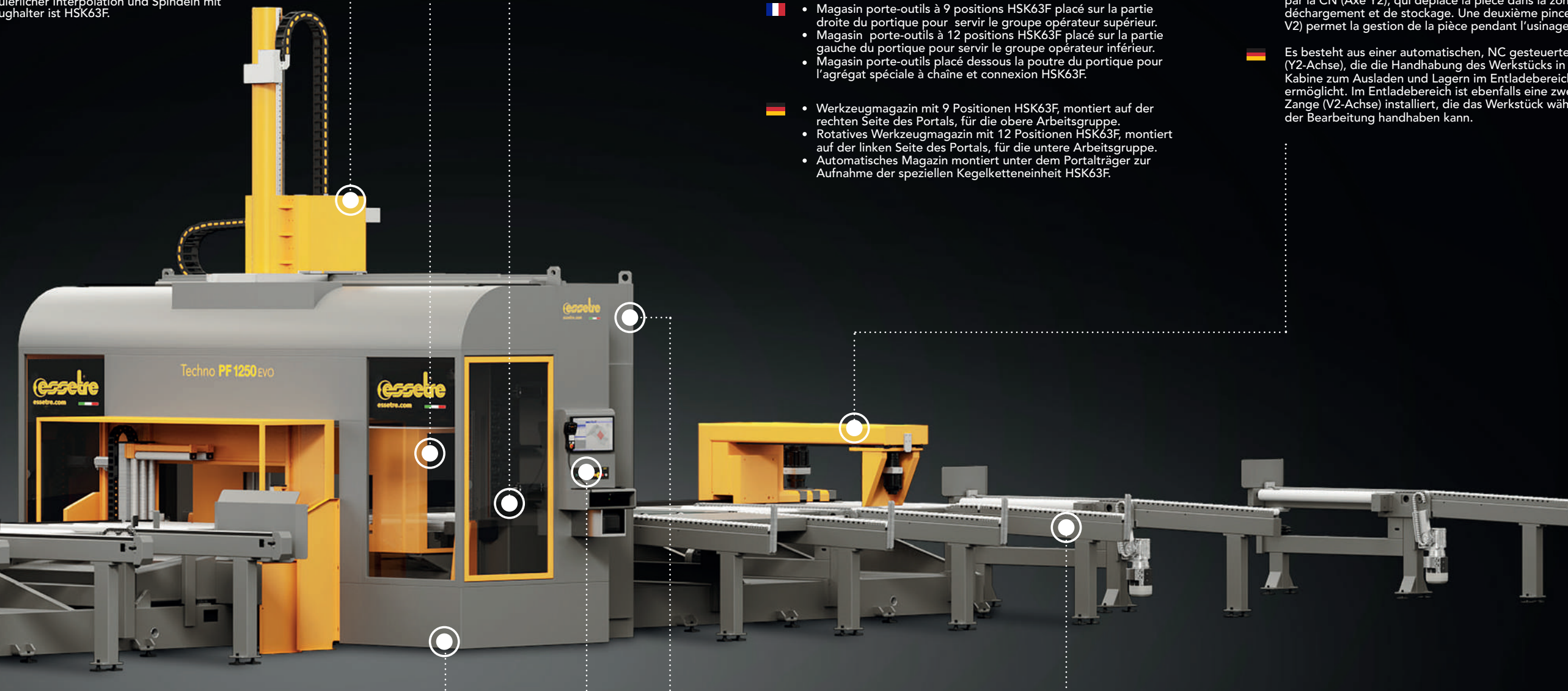
OPERATING GROUPS - GROUPES OPERATEURS - ARBEITSGRUPPEN

Italia: Zona di lavoro, all'interno della cabina, composta da 2 gruppi operatori contrapposti indipendenti, uno superiore ed uno inferiore, completi di teste a fresare a 5 assi in interpolazione continua ed elettromandri di 12 kW a 7000 giri/min. L'attacco utensili è HSK63F.

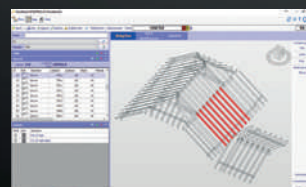
UK: 2 opposing (upper - lower) 5-axis CNC independent milling units with tools changers, 12 kW 7000 rpm electro spindles with HSK63F tool holders.

France: 2 groupes opérateurs opposés indépendants, un supérieur et un inférieur, équipés avec des têtes à fraiser à 5 axes interpolés et électro-broches de 12 kW à 7000 tr/min. Connection outil HSK63F.

Germany: Die Arbeitszone besteht aus 2 unabhängigen, gegenüberliegenden Arbeitseinheiten, einer oberen und einer unteren, komplett mit 5-Achsen-Fräsköpfen in kontinuierlicher Interpolation und Spindeln mit 12 kW 7000 UpM. Der Werkzeughalter ist HSK63F.



## 5 SOFTWARE TECHNO



01. Btl import



02. Working processes



03. Simulation



04. Machine production

## 6 MAGAZZINI CAMBIO UTENSILI

TOOL CHANGERS - MAGASINS CHANGE-OUTILS - WERKZEUGMAGAZINE

Italia: Magazzino portautensili a 9 posizioni HSK63F montato sul lato destro del portale per servire il gruppo operatore superiore. Magazzino portautensili rotativo a 12 posizioni HSK63F montato sul lato sinistro del portale per servire il gruppo operatore inferiore. Magazzino automatico montato sotto la trave del portale per l'alloggiamento dell'aggregato speciale a catena e connessione HSK63F.

UK: 9-position tool holder HSK63F mounted on the right side of the gantry to serve the top milling unit. 12-position rotary tool holder HSK63F, mounted on the left side of the gantry to serve the lower milling unit. Tool holder mounted under the gantry for special HSK63F chain aggregate.

France: Magasin porte-outils à 9 positions HSK63F placé sur la partie droite du portique pour servir le groupe opérateur supérieur. Magasin porte-outils à 12 positions HSK63F placé sur la partie gauche du portique pour servir le groupe opérateur inférieur. Magasin porte-outils placé dessous la poutre du portique pour l'agregat spéciale à chaîne et connexion HSK63F.

Germany: Werkzeugmagazin mit 9 Positionen HSK63F, montiert auf der rechten Seite des Portals, für die obere Arbeitsgruppe. Rotatives Werkzeugmagazin mit 12 Positionen HSK63F, montiert auf der linken Seite des Portals, für die untere Arbeitsgruppe. Automatisches Magazin montiert unter dem Portalträger zur Aufnahme der speziellen Kegelketteneinheit HSK63F.

## 7 SISTEMA DI MOVIMENTAZIONE PEZZI IN USCITA

UNLOADING HANDLING SYSTEM - SYSTEME DEPLACEMENT PIECES EN SORTIE - HANDHABUNGSSYSTEM FÜR AUSGANGSSTÜCKE

Italia: È costituito da una pinza automatica gestita dal CN (Asse Y2), che consente la movimentazione del pezzo dalla cabina verso la zona di uscita per la successiva evacuazione e stoccaggio nella zona di scarico. Nella zona di scarico è installata anche una seconda pinza (V2) che consente la gestione del pezzo durante la lavorazione.

UK: Consists of an CNC automatic clamp (Y2 Axis) that extract the parts from the machining area to the unloading and storage area. A second CNC clamps (V2 Axis) manages the workpiece during machining process.

France: Ce système est pourvu d'une pince automatique gérée par la CN (Axe Y2), qui déplace la pièce dans la zone de déchargement et de stockage. Une deuxième pince (Axe V2) permet la gestion de la pièce pendant l'usinage.

Germany: Es besteht aus einer automatischen, NC gesteuerte Zange (Y2-Achse), die die Handhabung des Werkstücks in der Kabine zum Ausladen und Lagern im Entladebereich ermöglicht. Im Entladebereich ist ebenfalls eine zweite Zange (V2-Achse) installiert, die das Werkstück während der Bearbeitung handhaben kann.

## 9 ZONA DI SCARICO

UNLOADING AREA - ZONE DE DECHARGEMENT - ENTLADEZONE

Italia: La zona di scarico, situata in uscita dalla cabina di lavoro, consente lo stoccaggio automatico dei pezzi lavorati tramite traslatori. La zona di scarico permette anche la gestione dei pezzi lavorati più corti.

UK: The unloading area located outside the work cell allows the automatic storage of the parts processed. The unloading area also allows the management of shorter processed parts.

France: La zone de déchargement permet le stockage automatique des pièces. Dans cette zone on peut gérer les pièces plus petites.

Germany: Der Entladebereich, am Ausgang der Arbeitskabin, ermöglicht die automatische Ablage der bearbeiteten Teile mittels Translatoren. Der Entladebereich ermöglicht auch die Handhabung von kürzeren bearbeiteten Teilen.



## 8 LUBRIFICAZIONE

LUBRICATION - LUBRIFICATION - SCHMIERUNG

Italia: Lubrificazione automatica degli assi.

UK: Automatic lubrication of the axis.

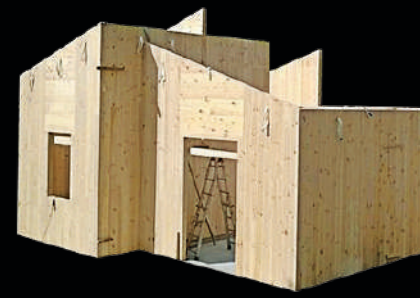
France: Lubrification automatique des axes.

Germany: Automatische Schmierung der Achsen.



## DATI TECNICI

### Techno PF 1250 Evo



#### 🇮🇹 DATI TECNICI

Dimensioni maxime travi lavorabili: lunghezza configurabile in base alle esigenze del cliente 13500 x 1250 x H 300/600 mm.  
Dimensioni min. standard travi lavorabili mm 40x40.

Nr. 20 assi controllati 2X-4Y-3Z-2B-2C-6W-1Mu	Velocità spostamento asse X superiore mt/min 72
Corsa asse X superiore mm 3400	Velocità spostamento asse X inferiore mt/min 58
Corsa asse X inferiore mm 2500	Velocità spostamento asse Z superiore mt/min 102
Corsa assi Z superiore mm 1550	Velocità spostamento asse Z inferiore mt/min 20
Corsa assi Z inferiore mm 850	Velocità spostamento asse Y1 mt/min 116
Corsa asse Y1 in entrata mm 5500	Velocità spostamento asse Y2 mt/min 116
Corsa asse Y2 in uscita mm 5500	Impianto elettrico Volts 400/50HZ/±5%
Rotazione asse B gradi: 260	Consumo aria (7 Bar) l/min 800
Rotazione asse C gradi: 540	MACCHINA A NORMA CE

#### 🇬🇧 TECHNICAL DATA

Max. workable beam dimensions: length according to customer requirements 13500 x 1250 x H 300/600 mm.  
Min. beam's workable standard dimensions mm 40x40.

Nr. 20 controlled axis 2X-4Y-3Z-2B-2C-6W-1Mu	Upper X-axis movement speed mt/min 72
Upper X-axis stroke mm 3400	Lower X-axis movement speed mt/min 58
Lower X-axis stroke mm 2500	Upper Z-axis movement speed mt/min 102
Upper Z-axis stroke mm 1550	Lower Z-axis movement speed mt/min 20
Lower Z-axis stroke mm 850	Y1-axis movement speed mt/min 116
Y1-axis stroke at the entry mm 5500	Y2-axis movement speed mt/min 116
Y2-axis stroke at the exit mm 5500	Electrical installation Volts 400/50HZ/±5%
B-axis rotation degrees: 260	Air consumption (7 Bar) l/min 800
C-axis rotation degrees: 540	CE CERTIFIED

#### 🇫🇷 DONNÉES TECHNIQUES

Dimensions max des poutres: longueur selon les exigences du client 13500 x 1250 x H 300/600 mm.  
Dimensions standard min. des poutres à usiner mm 40x40.

Nr. 20 axes contrôlés 2X-4Y-3Z-2B-2C-6W-1Mu	Vitesse de déplacement axe X supérieur mt/min 72
Course axe X supérieur mm 3400	Vitesse de déplacement axe X inférieur mt/min 58
Course axe X inférieur mm 2500	Vitesse de déplacement axe Z supérieur mt/min 102
Course axe Z supérieur mm 1550	Vitesse de déplacement axe Z inférieur mt/min 20
Course axe Z inférieur mm 850	Vitesse de déplacement axe Y1 mt/min 116
Course axe Y1 en entrée mm 5500	Vitesse de déplacement axe Y2 mt/min 116
Course axe Y2 en sortie mm 5500	Installation électrique Volts 400/50HZ/±5%
Rotation axe B données: 260	Consommation air (7 Bar) l/min 800
Rotation axe C données: 540	MACHINE SELON LES NORMES CE

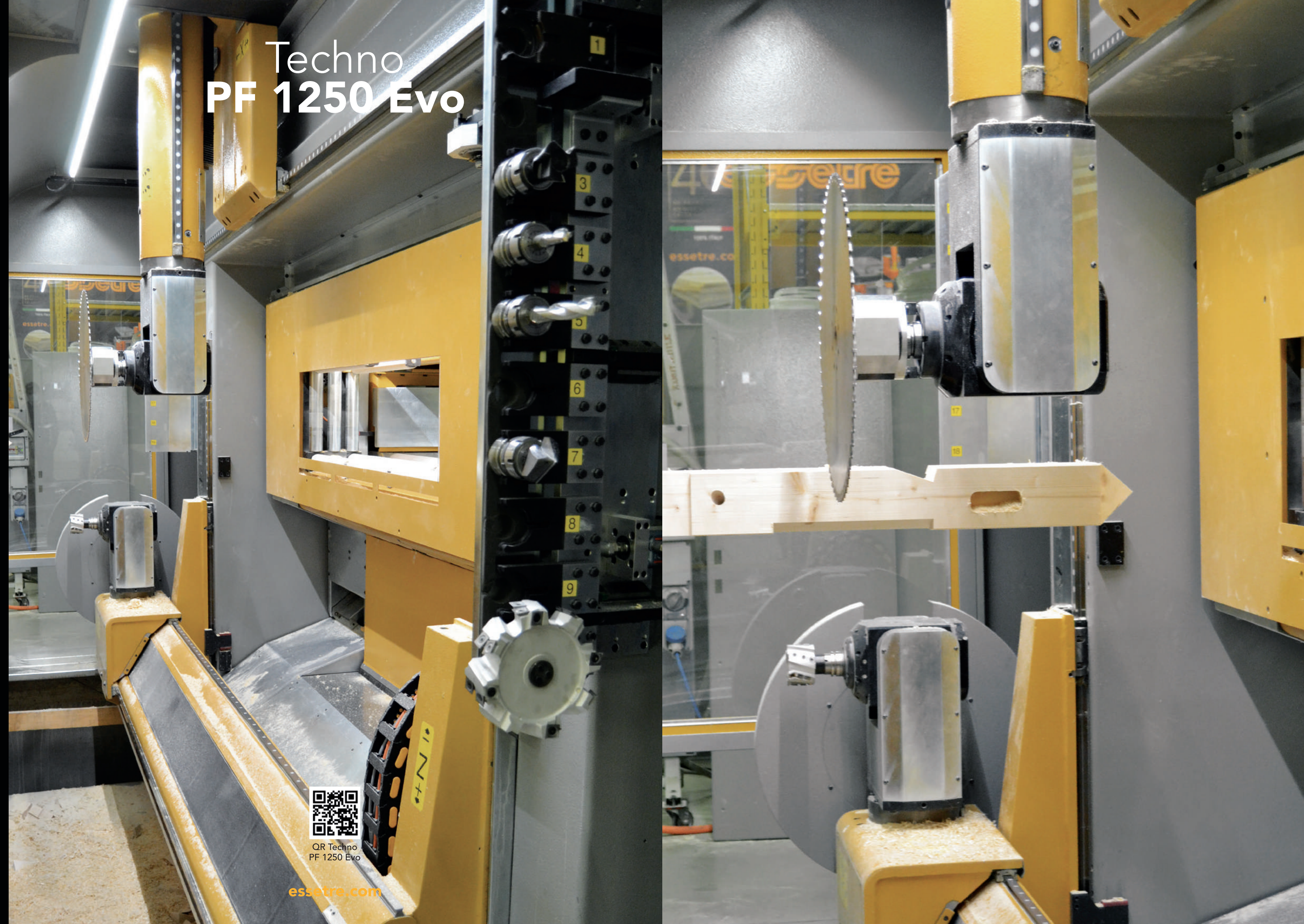
#### 🇩🇪 TECHNISCHE DATEN

Max. bearbeitbare Trägerabmessungen: Länge nach Kundenanforderungen 13500 x 1250 x H 300/600 mm.  
Standard min. Abm. der Träger mm 40X40.

Nr. 20 kontrollierte Achsen 2X-4Y-3Z-2B-2C-6W-1Mu	Laufgeschwindigkeit oberer X-Achse mt/min 72
Oberer X- Achsenhub mm 3400	Laufgeschwindigkeit unterer X-Achse mt/min 58
Unterer X- Achsenhub mm 2500	Laufgeschwindigkeit oberer Z-Achse mt/min 102
Oberer Z- Achsenhub mm 1550	Laufgeschwindigkeit unterer Z-Achse mt/min 20
Unterer Z- Achsenhub mm 850	Laufgeschwindigkeit Y1-Achse mt/min 116
Y1- Achsenhub in Eintritt mm 5500	Laufgeschwindigkeit Y2-Achse mt/min 116
Y2- Achsenhub in Austritt mm 5500	Elektrische Anlage Volts 400/50HZ/±5%
B-Achse Umdrehung grad: 260	Luftbenutzung (7 Bar) l/min 800
C-Achse Umdrehung grad: 540	MASCHINE NACH CE NORMEN

essetre.com

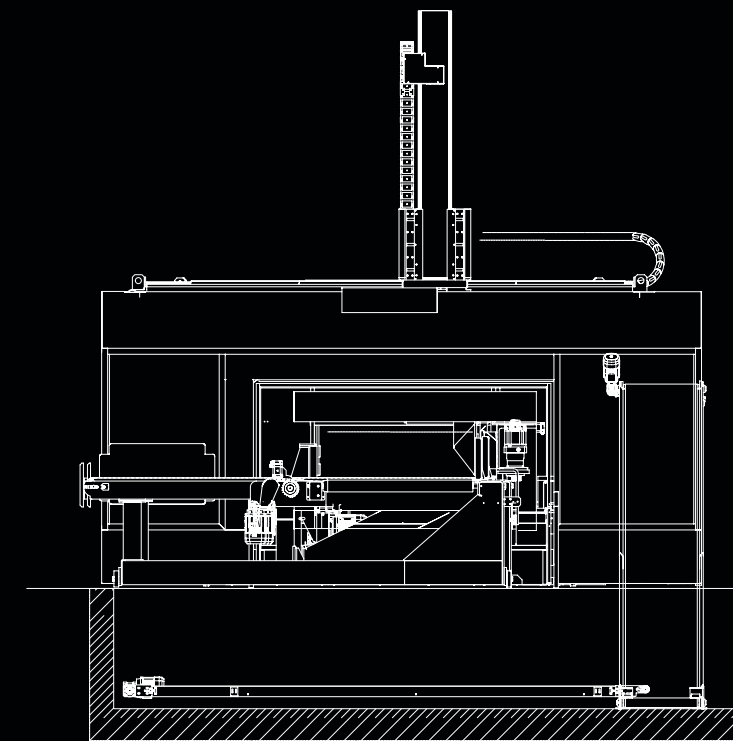
## Techno PF 1250 Evo



QR Techno  
PF 1250 Evo

essetre.com

## Techno PF 1250 Evo



🇮🇹 Centro di lavoro a CN per la realizzazione di **STRUTTURE IN LEGNO, TETTI, TRAVATURE e PARETI X-LAM/CLT** con larghezza fino a 1250 mm. La dotazione di 2 gruppi operatori a 5 assi indipendenti contrapposti e l'ottimizzazione dei cambi utensili garantiscono una produzione elevata e continua.

🇬🇧 CNC machining center designed to process **WOODEN STRUCTURES, TRUSSES, POST & BEAMS** and **CLT** components with width up to 1250mm. 2 opposing (upper - lower) 5 axis operating units with tools changers, to optimize and maximize production.

🇫🇷 Centre d'usinage à CN pour la réalisation de **MAISONS OSSATURE BOIS, TOITS, POUTRES** et **PANNEAUX CLT** avec largeur jusqu'à 1250 mm. Deux groupes opérateurs à 5 axes indépendants opposés pour l'optimisation des changements d'outils afin de garantir un niveau de production élevé.

🇩🇪 CNC-Bearbeitungszentrum für die Produktion von **HOLZSTRUKTUREN, DÄCHERN, BALKEN** und **X-LAM/CLT-WÄNDEN** mit einer Breite bis zu 1250 mm. Die 2 Arbeitseinheiten mit 5 unabhängigen, gegenüberliegenden Achsen und die Optimierung der Werkzeugwechsler garantieren eine hohe und kontinuierliche Produktion.



QR Techno  
PF 1250 Evo

essetre  
WOODWORKING TECHNOLOGY EVOLUTION