



**EGURKO
ORTZA**

DART 600/700 800/900



CENTRO DE MECANIZADO

CENTRO DE USINAGEM
www.hoehnsmann.com

DART

600/700

800/900

DART 600, DART 700 DART 800 Y DART 900

Los centros de mecanizado DART son la respuesta de EGURKO-ORTZA a las necesidades actuales de la industria de transformación de la madera, cumpliendo su compromiso de servicio a nuestro sector. Máquinas versátiles, robustas, muy prácticas, de uso sencillo y de mantenimiento mínimo, que aportan soluciones racionales y rentables. Máquinas modernas, avaladas por una experiencia de más de 30 años en el mercado, y concebidas para resolver con eficacia las necesidades de nuestros clientes. EGURKO-ORTZA ofrece en la actualidad una amplia gama de centros de mecanizado desde el más pequeño el DART 600, pasando por el DART 700, el DART 800, el DART 900 y una versión adaptada a los fabricantes de puertas.

Los centros de mecanizado DART están avalados por la más moderna tecnología de la máquina-herramienta. El Centro de Investigación Tecnológica IDEKO, reconocido a nivel internacional, desarrolló para EGURKO-ORTZA una bancada de estructura nervada, garantizada por multitud de ensayos dinámicos y estáticos. Su robustez permite garantizar una unidad de trabajo capaz de realizar las tareas más exigentes.

DART 600, DART 700 DART 800 Y DART 900

Os centros de trabalho/usinagem DART são a resposta da Egurko-Ortza às necessidades atuais da indústria de transformação da madeira, atingindo o compromisso de serviço à nosso sector. São máquinas do tipo versátil, robustas, muito práticas, de uso simples, e de mantimento mínimo, que aportam soluções racionais e rentáveis. Máquinas modernas, avaliadas pela experiência de mais de 30 anos no mercado, e concebidas para resolver com eficácia as necessidades de nossos clientes. Egurko-Ortza oferece na actualidade uma ampla gama de centros de trabalho/usinagem desde o mais pequeno, o DART 600, passando pelo DART 700, o DART 800, e o DART 900, e também uma versão adaptada aos fabricantes de portas.

Os centros de trabalho /usinagem DART estão avaliados pela mais moderna tecnologia da máquina-ferramenta. O centro de investigação Tecnológica IDEKO reconhecido internacionalmente, desenvolveu para Egurko-Ortza um barramento de estrutura nervada, garantida pelos ensaios dinâmicos e estáticos. A sua robustez permite garantir uma unidade de trabalho capaz de realizar as tarefas mais exigentes.



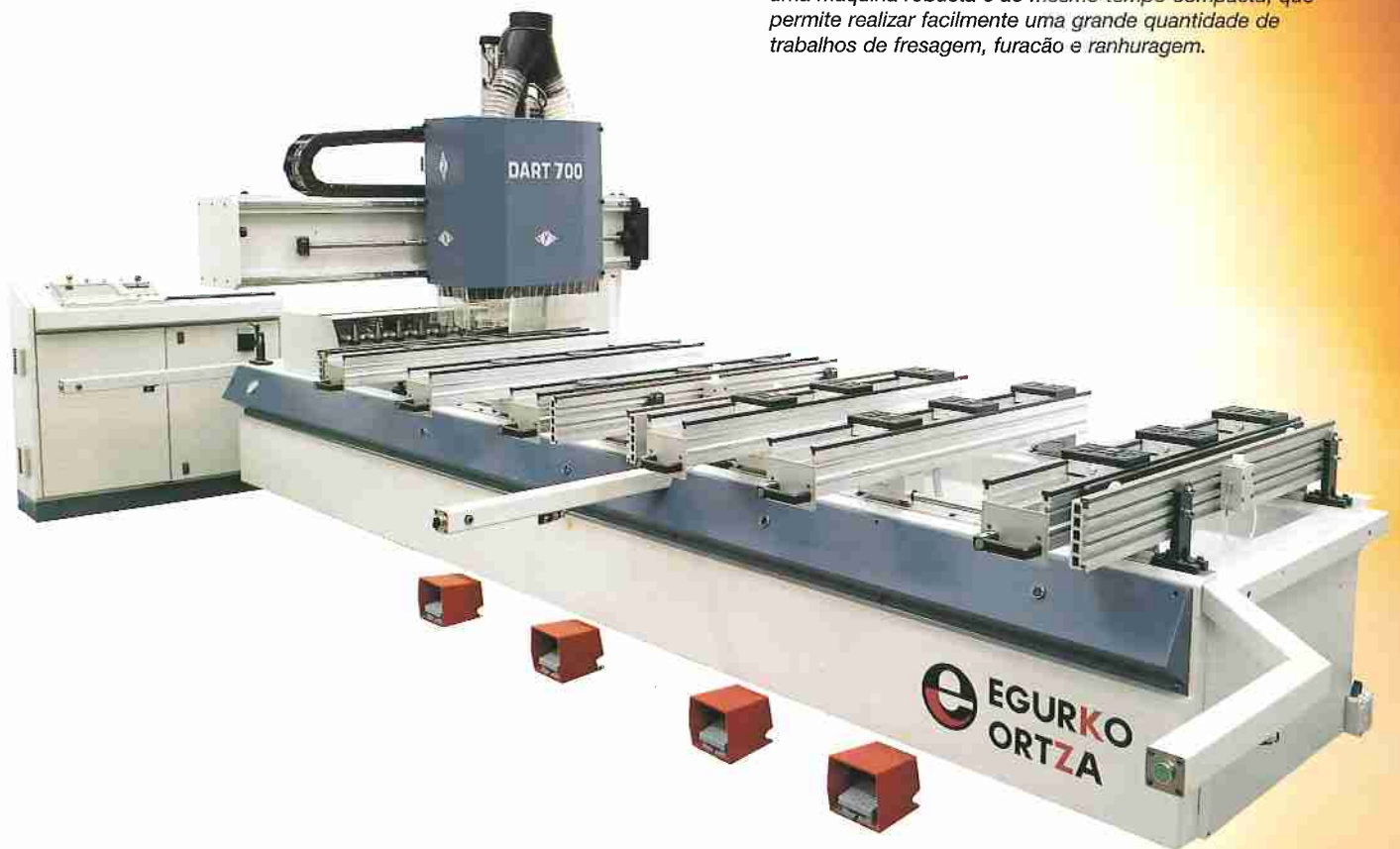
DART 600

ROBUSTA Y COMPACTA

Los centros de mecanizado DART están avalados por la más moderna tecnología. Su construcción garantiza una máquina robusta y a la vez compacta, que permite realizar fácilmente una gran cantidad de trabajos de fresado, taladrado y ranurado.

ROBUSTA E COMPACTA

Os centros de trabalho /usinagem DART estão avaliados pela mais moderna tecnologia. A sua construção garante uma máquina robusta e ao mesmo tempo compacta, que permite realizar facilmente uma grande quantidade de trabalhos de fresagem, furacão e ranhuragem.



DART 600-DART 700-DART 800-DART 900

Los centros de mecanizado DART de Egurko Ortza están específicamente diseñados para dar respuesta integral a todas las necesidades del fabricante del sector de la madera (carpintero, fabricante de muebles, puertas, auxiliares, y otros) así como para otro tipo de materiales (fenólicos, metacrilatos, alucobond, etc..). Su versatilidad, capacidades y facilidad de manejo, convierten a los DART de Egurko Ortza en la herramienta perfecta para cualquier tipo de trabajo.

DART 600-DART 700-DART 800-DART 900

Os centros de trabalho /usinagem DART da Egurko-Ortza estão especificamente desenhados para dar resposta integral a todas as necessidades do fabricante do sector da madeira (carpinteiro, fabricante de móveis, portas, auxiliares, e outros) assim como para outro tipo de materiais (fenólicos, metacrilatos, alucobond, etc...) A sua versatilidade, capacidade e facilidade de uso, convertem aos DART da Egurko-Ortza na ferramenta perfeita para qualquer tipo de trabalho.

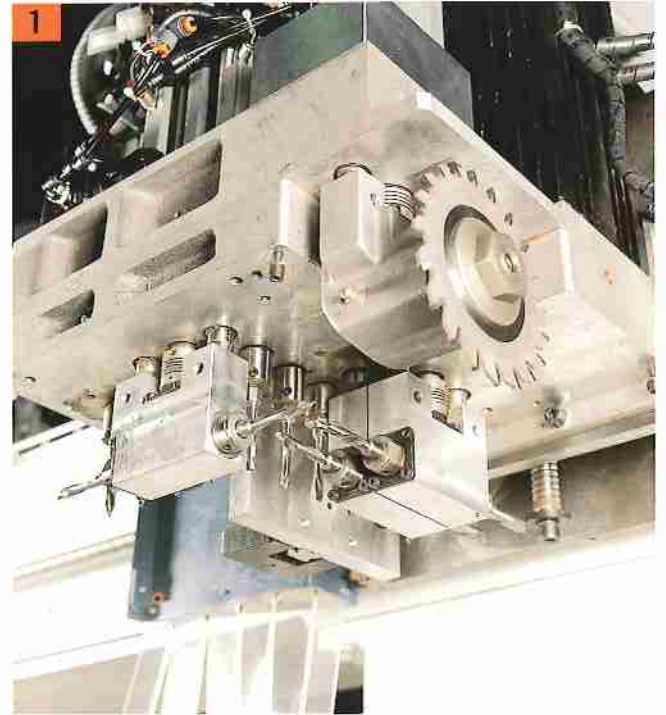
DART 700

DART

600/700/800/900

3. UTIL FIJACION CERCOS

3. UTIL FIJAÇÃO ÇERCOS

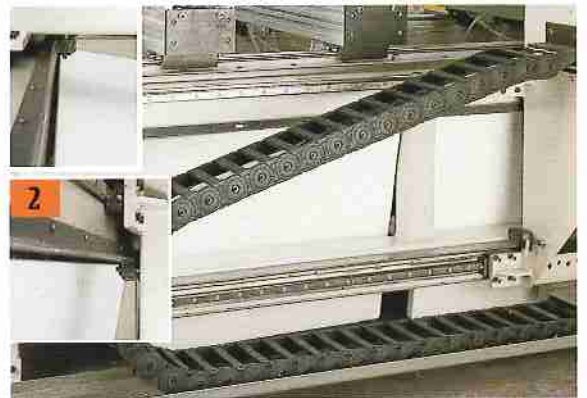


1. CABEZAL

Composición básica del cabezal: 10 brocas verticales, 2 horizontales dobles en el eje X y 1 en el eje Y con disco sierra incorporado en el eje X y opción para añadir cabezales de fresado. Se puede ampliar hasta 25 brocas verticales, dependiendo de la composición del cabezal.

1. CABEÇOTE

Composição básica do cabeçote: 10 brocas verticais, 2 horizontais duplas no eixo X, e 1 no eixo Y com disco serra incorporado no eixo X e opção para juntar cabeçotes de fresagem. Pode-se ampliar até 19 brocas verticais, dependendo da composição do cabeçote.



2. DESPLAZAMIENTO

El diseño del desplazamiento en el eje X mediante piñón cremallera garantiza el perfecto posicionamiento de la máquina.

2. DESPLAZAMENTO

O desenho do deslocamento do eixo X mediante pinhão cremalheira garante o perfeito posicionamento da máquina.

4. FRESADORES HORIZONTALES PARA PUERTAS

Equipos con giro automático de 0° a 3°

4. FRESADORES HORIZONTAIS PARA PORTAS

Equipamentos com giro automático 0° - 3°



Almacén para seis herramientas.
Armazém para 6 ferramentas.

5-6. ALMACEN DE HERRAMIENTAS

Maniobra de cambio de herramientas con electromandrino de alto rendimiento en dos versiones: de 6 y 7 herramientas. La primera versión "fija" y montada en el costado de la máquina y el segundo modelo "tipo revolver" montado sobre la estructura móvil de la máquina.

UNA MAYOR PRODUCTIVIDAD CON EL NUEVO REVOLVER DE EGURKO-ORTZA

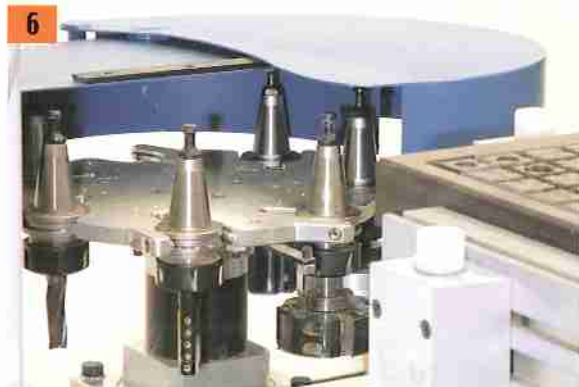
EGURKO-ORTZA le ofrece un almacén tipo revolver de 7 posiciones. La gran ventaja es el ahorro de tiempo y consecuentemente, la obtención de una mayor productividad gracias a su ubicación. El revolver se encuentra situado en el costado derecho de la estructura móvil de la máquina, lo que hace posible que el operario pueda cambiar las piezas en una zona de trabajo mientras que la máquina realice los cambios de herramienta necesarios para seguir mecanizando las piezas de la otra zona. Es decir, el cabezal no invade en ningún momento el área de trabajo A para cambiar de herramienta. Se evitan así, pérdidas de tiempo debidas a esperas del cabezal para poder realizar el cambio.

Este revolver está provisto de un motor de giro de gran precisión que se gestiona desde el control y que garantiza cambios rápidos y fiables.



7. EJE "C" CON REENVIO INCLINABLE

7. EIXO "C" COM REENVIO INCLINAVEL



5-6. ALMACEN DE HERRAMIENTAS

Manobra de cambio de herramientas con electromandrino de alto rendimiento en dos versiones: de 6 y 7 herramientas. La primera versión "fija" y montada en el costado de la máquina y el segundo modelo "tipo revolver" montado sobre la estructura móvil de la máquina.

UMA MAIOR PRODUCTIVIDADE COM O NOVO REVOLVER DE EGURKO-ORTZA

EGURKO-ORTZA oferece-lhe um armazém tipo revolver de 7 posições. A grande vantagem é a poupança de tempo e consecuentemente, a obtenção de uma maior produtividade graças à sua localização. O revolver encontra-se situado no costado direito da estrutura móvel da máquina, o que faz possível que o operário possa mudar as peças numa zona de trabalho em tanto que a máquina realize os câmbios de ferramenta necessário para seguir mecanizando as peças da outra zona. Isto é, o cabeçote não invade em nenhum momento a área de trabalho "A" para mudar de ferramenta. Assim evitam-se perdas de tempo que se dão nas esperas do cabeçote para poder realizar o cambio.

Este revolver está provisto de um motor de um giro grande precisão que se gere desde o controle e que garante câmbios rápidos e fiáveis.

DART

600/700
800/900

SIERRA INGLETE

Como opción, y dependiendo de la composición del cabezal, se puede incorporar un grupo de disco inclinable con 2 o 3 posiciones para cortes en inglete.

SERRA INGLETE

Como opção e dependendo da composição do cabeçote, pode-se incorporar um grupo de disco inclinável com 2 ou 3 posições para cortes em inglete.



EJE "C"

EGURKO-ORTZA también le ofrece la posibilidad de controlar un cuarto (4º) eje, llamado eje "C". El eje C nos permite orientar un grupo acodado al ángulo de trabajo deseado.

EIXO "C"

EGURKO-ORTZA também oferece a possibilidade de controlar um quarto (4º) eixo, o chamado eixo "C". O eixo "C" permite orientar um grupo acodado ao ângulo do trabalho desejado.

MESA MACIZA: LA SOLUCIÓN PARA PERFILADOS CON FORMAS, MECANIZADO DE MACIZO O DE PIEZAS DE MINIMO ESPESOR

La mesa maciza, realizada con compacto fenólico de 40mm de espesor, es una buena solución para aquellos fabricantes que realizan perfilados con formas, mecanizan macizo o trabajan con muchas piezas pequeñas con perfiles complicados. Además, es la solución idónea para empresas que trabajan con piezas de pequeños espesores, ya que la sujeción por ventosa deforma las piezas haciendo perder su planitud.

Esta robusta mesa está ranurada para garantizar la sujeción rápida de piezas mediante juntas de goma para adaptarse perfectamente a perfiles complicados. El sistema incluye 6 topes de referencia que hacen posible el poder trabajar en dos campos de trabajo y mecanizar tanto piezas derechas como izquierdas. Asimismo, se ofrece una variada gama de calzos para trabajos de contorneado o taladros pasantes y laterales.

MESA MACIÇA: A SOLUÇÃO PARA PERFILADOS COM FORMAS, MECANIZADO DE MACIÇO OU DE PEÇAS DE MINIMA ESPESSURA

A mesa maciça, realizado com compacto fenólico de 40 mm. de espessura, é uma boa solução para os fabricantes que realizam perfilados com formas, mecanizam maciço ou trabalham com muitas peças pequenas com perfis complicados. Além disto, é a solução ideal para empresas que trabalham com peças de pequenas espessuras, já que a sujeição por ventosa deformaria as peças fazendo perder a sua planidade.

Esta robusta mesa está ranhurada para garantir a sujeição rápida de peças mediante juntas de borracha para adaptar-se perfeitamente à perfis complicados. O sistema inclui 6 topes de referencia que fazem possível o poder trabalhar em dois campos de trabalho e mecanizar tanto peças direitas como esquerdas. Assim mesmo, oferece uma variada gama de calços para trabalhos de contornado ou furacão passantes e laterais.



CNC DE ALTAS PRESTACIONES

Un CNC de altas prestaciones pudiendo ejecutar una lista de programas para cada pieza garantiza la perfecta realización de los trabajos programados optimizando el rendimiento de la máquina.

Entre sus múltiples funciones podemos destacar la optimización de los trabajos de taladrado; utilización de macros para los trabajos más comunes, paramétricas para elaborar rápidamente los programas de una misma gama de trabajo, un potente CAD para diseñar todo tipo de perfiles, o bien importarlos de un CAD externo, compensación del radio y longitud de herramientas...

La gestión de las operaciones se realiza a pie de máquina o desde un PC externo, sin necesidad de conocimientos de programación, y de un modo muy simple para el usuario.

Programa de control amigable desarrollado bajo WINDOWS.

GRANDES RESULTADOS CON UN SISTEMA FACIL DE PROGRAMAR

La gestión de las operaciones también se puede realizar en opción, desde un PC, con un programa interactivo bajo Windows de fácil manejo que, sin necesidad de conocimientos de programación, permite definir las operaciones a realizar de modo muy simple para el usuario. Un CNC de última generación asegura la perfecta realización de los trabajos programados, que se visualizan en pantalla por medio de asistentes gráficos. El programa permite, entre sus muchas posibilidades, la optimización de recorridos, para disminuir el tiempo de elaboración de piezas, así como la ejecución de perfiles previamente generados desde el propio programa o en un sistema de CAD externo. Todas las herramientas son programables para optimizar su trabajo en función del material a mecanizar.

CNC DE ALTAS PRESTAÇÕES

Um CNC de altas prestações podendo executar uma lista de programas para cada peça garante a perfeita realização dos trabalhos programados optimizando o rendimento da máquina.

Entre as varias funções podemos destacar a optimização dos trabalhos de furacão; utilização de macros para os trabalhos mais comuns, paramétricas para elaborar rapidamente os programas de uma mesma gama de trabalho, um potente CAD para desenhar todo tipo de perfis, ou bem importa-los de um CAD externo, compensação do radio e longitude de ferramentas...

A gestão das operações se realiza a pé de máquina ou desde um PC externo, sem necessidade de conhecimentos de programação, e de um modo muito simples para o usuário.

Programa de controle amigável desarrolla baixo WINDOWS.

GRANDES RESULTADOS COM UM SISTEMA FACIL DE PROGRAMAR

A gestão das operações também se pode realizar em opção, desde um PC, com um programa interactivo baixo Windows de fácil manuseio que, sem necessidade de conhecimento de programação, permite definir as operações a realizar de modo muito simples para o usuário. Um CNC de última geração assegura a perfeita realização de os trabalhos programados, que se visualizam no ecrã graças aos assistentes gráficos. O programa permite, entre as suas muitas possibilidades, a optimização de percursos, para diminuir o tempo de

DART

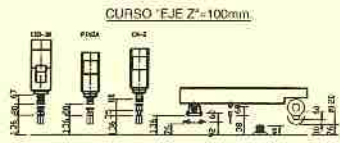
600/700 800/900



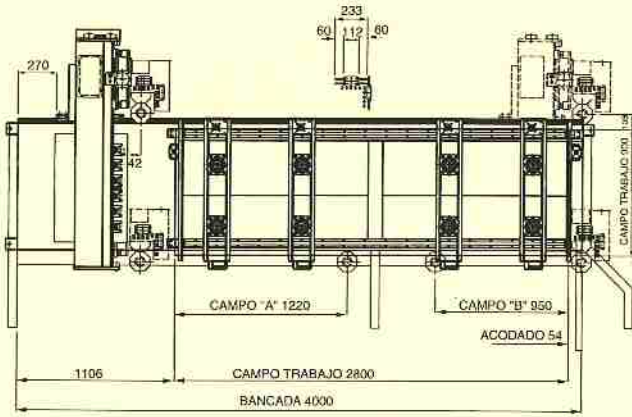
elaboração de peças, assim como a execução de perfis previamente gerados desde o próprio programa ou um sistema de CAD externo. Todas as ferramentas são programáveis para optimizar o seu trabalho em função do material à mecanizar.

A gestão das operações baixo Windows realiza-se desde um PC, com um programa interactivo de fácil manuseio que, sem necessidade de conhecimentos de programação, permite definir as operações a realizar de modo muito simples para o usuário. Um CNC de última geração assegura a perfeita realização dos trabalhos programados, que se visualização na pantalha por meio dos assistentes gráficos. O programa permite, entre as suas muitas possibilidades, a optimização de recorridos, para diminuir o tempo de elaboração de peças, assim como a execução de perfis previamente gerados desde o próprio programa ou num sistema de CAD externo. Todas as ferramentas são programáveis para optimizar seu trabalho em função do material a mecanizar.

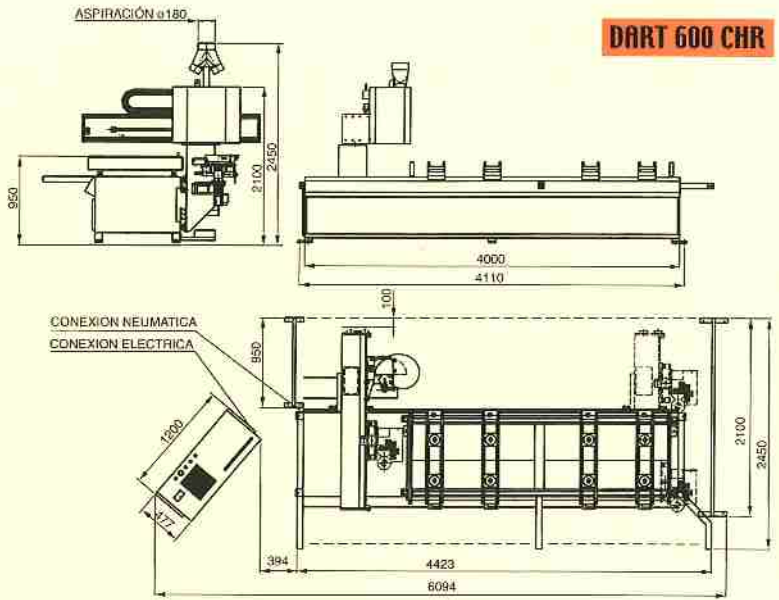
DART 600 CHF



CURSO "EJE Z" = 100mm

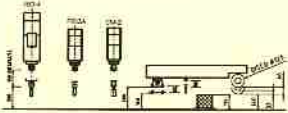


DART 600 CHR

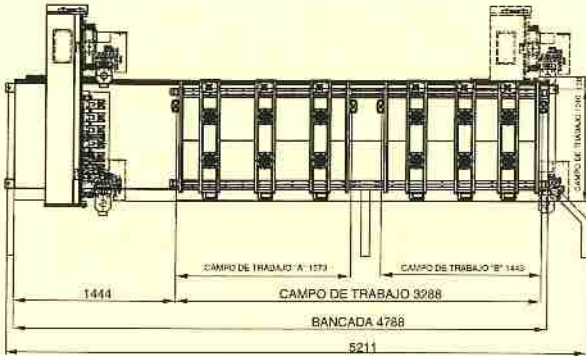


DART 700 CHF

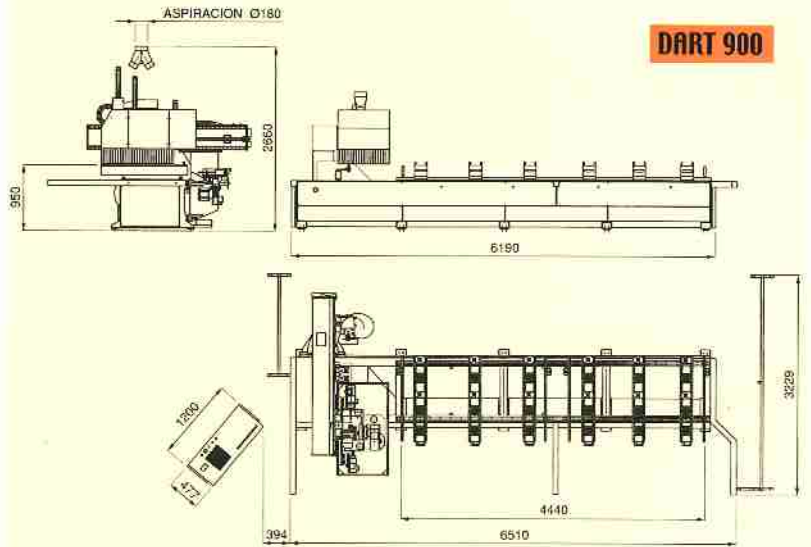
CURSO "EJE Z" = 200 mm



PLANO DE TRABAJO

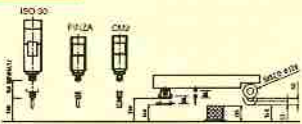


DART 900

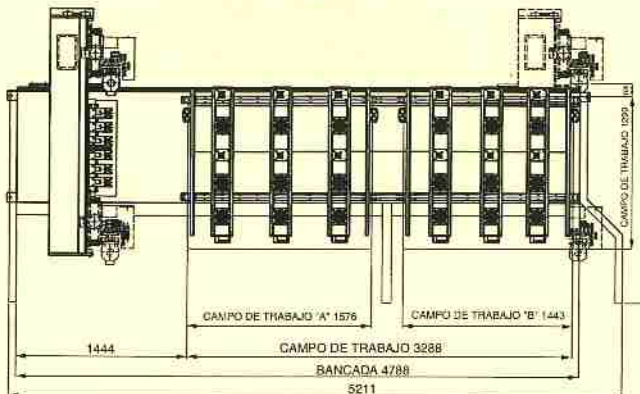


DART 800 CHF

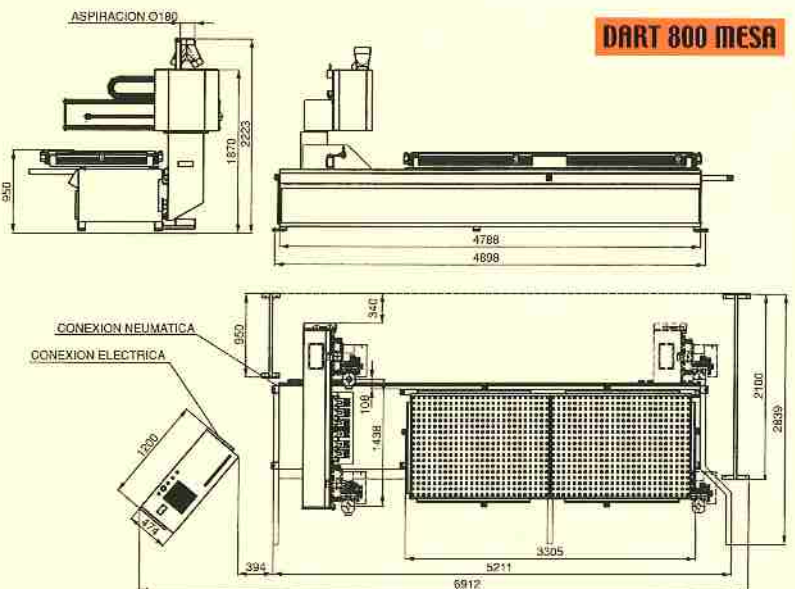
CURSO "EJE Z" = 200mm



PLANO DE TRABAJO



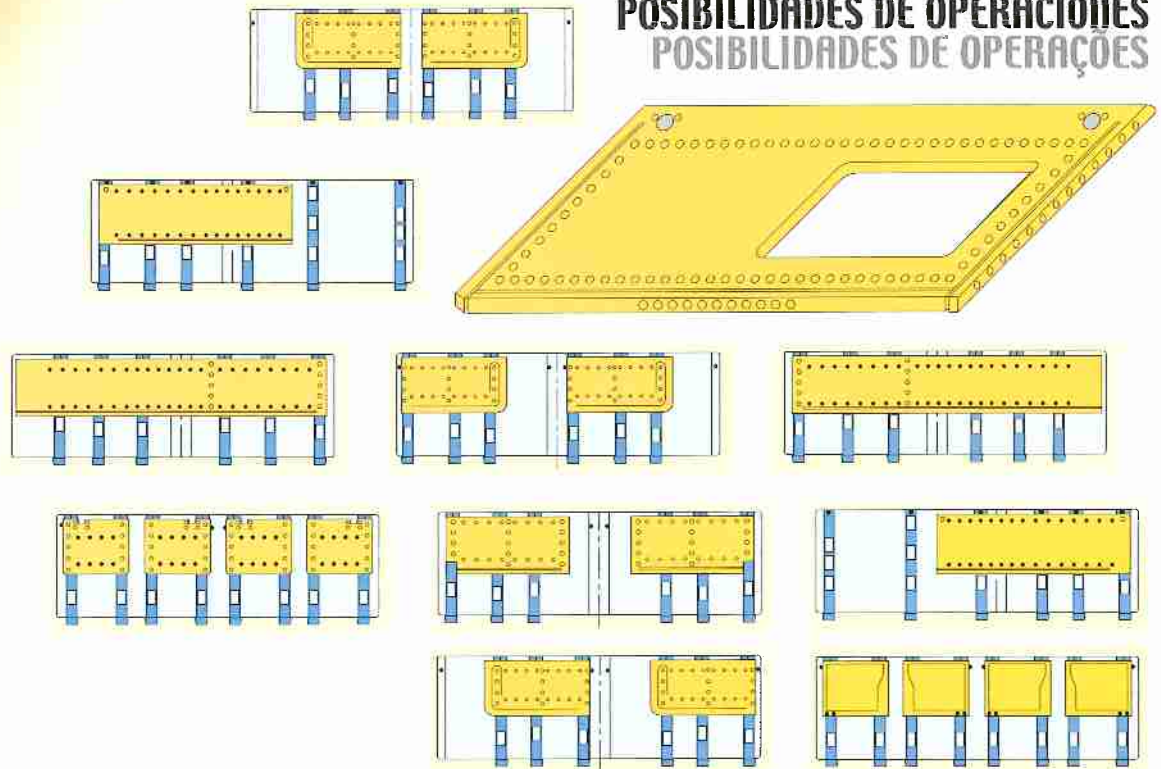
DART 800 MESA



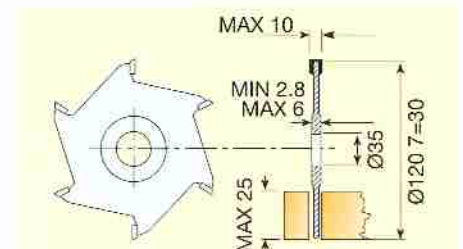
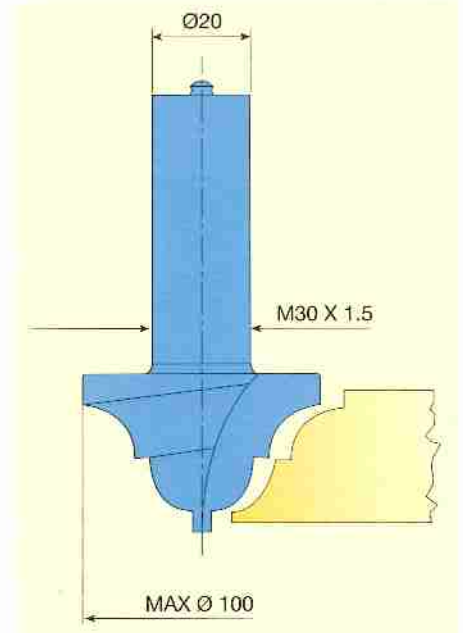
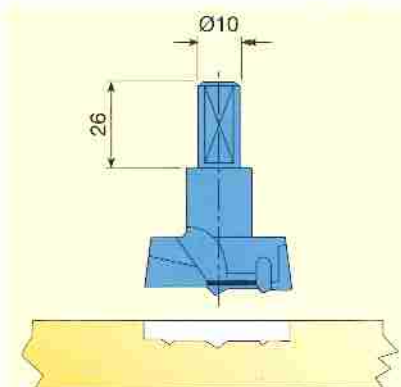
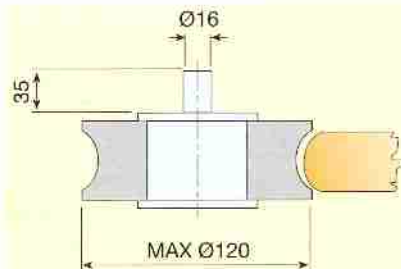
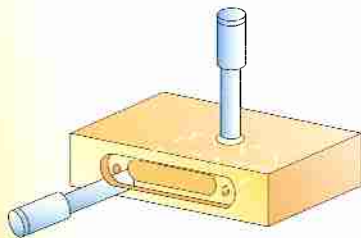
DART

600/700/800/900

POSIBILIDADES DE OPERACIONES
POSIBILIDADES DE OPERAÇÕES



POSIBILIDAD DE TRABAJO
POSIBILIDADE DE TRABALHO



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	DART-600	DART-700	DART-800	DART-900
Mesa de trabajo útil con todas las herramientas * <i>Mesa de trabalho util com todas as ferramentas *</i>	2800x580	3280x660	3280x950	4480x950
Mesa de trabajo útil con unidad de fresado * <i>Mesa de trabalho util com unidade de fresagem *</i>	2800x900	3280x1010	3280x1300	4480x1300
Mesa de trabajo útil con unidad de taladrado * <i>Mesa de trabalho util com unidade de furação *</i>	2800x703	3280x812	3280x1102	4480x1102
Paso de pieza <i>Passo de peça</i>	65	135	135	135
Bomba de vacío <i>Bomba de vacuo</i>	60-100-180-250 m ³ /hora	60-100-180-250 m ³ /hora	60-100-180-250 m ³ /hora	60-100-180-250 m ³ /hora
Unidades de carro con ventosas <i>Unidades de carro com ventosas</i>	4	st. 6, op. 8	st. 6, op. 8	st. 6, op. 8
Nº ventosas por carro <i>Nº ventosas por carro</i>	2	2	3	3
Diámetro ventosa <i>Diâmetro ventosa</i>	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm
Topes intermedios en carros <i>Cumes intermeios em carros</i>	No <i>Não</i>	No <i>Não</i>	Si <i>Sim</i>	Si <i>Sim</i>
Curso eje X <i>Curso eixo X</i>	3276 mm	3.986 mm	3.986 mm	5.281 mm
Curso eje Y <i>Curso eixo Y</i>	1.055 mm	1.148 mm	1.438 mm	1.663 mm
Curso eje Z <i>Curso eixo Z</i>	100 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Velocidad en eje X <i>Velocidade em eixo X</i>	75 m/min	75 m/min	75 m/min	75 m/min
Velocidad en eje Y <i>Velocidade em eixo Y</i>	45 m/min	45 m/min	45 m/min	60 m/min
Velocidad en eje Z <i>Velocidade em eixo Z</i>	15 m/min	15 m/min	15 m/min	20 m/min
GRUPO PORTABROCAS (A) CABEZAL BASICO DE 10 BROCAS GRUPO PORTABROCAS (A) CABEÇOTE BASICO DE 10 BROCAS	Opcional	Opcional	Opcional	Opcional
Potencia <i>Potência</i>	1,7 Kw (2,3 CV)	1,7 Kw (2,3 CV)	1,7 Kw (2,3 CV)	1,7 Kw (2,3 CV)
Velocidad de giro <i>Velocidade giro</i>	4.000 rpm	4.000 rpm	4.000 rpm	4.000 rpm
Portabrocas verticales (X) <i>Portabrocas verticais (X)</i>	6	6	6	6
Portabrocas verticales (Y) <i>Portabrocas verticais (Y)</i>	5	5	5	5
Portabrocas horizontales (X) <i>Portabrocas horizontais (X)</i>	2x2	2x2	2x2	2x2
Portabrocas horizontales (Y) <i>Portabrocas horizontais (Y)</i>	1x2	1x2	1x2	1x2
GRUPO DISCO (B) * GRUPO DISCO (B) *	Opcional	Opcional	Opcional	Opcional
Potencia <i>Potência</i>	(2,21 Kw) 3 Cv	(2,21 Kw) 3 Cv	(2,21 Kw) 3 Cv	(2,21 Kw) 3 Cv
Velocidad de giro <i>Velocidade giro</i>	5000 rpm	5000 rpm	5.000 rpm	5.000 rpm
Posicionamiento automático <i>Posicionamento automático</i>	0° - 90°	0° - 90°	0° - 90°	0° - 90°
FRESADOR HORIZONTAL (D) * FRESADOR HORIZONTAL (D) *	Opcional	Opcional	Opcional	Opcional
Potencia <i>Potência</i>	5,5/7,3Kw (7,5/10Cv)	5,5/7,3Kw (7,5/10Cv)	5,5/7,3Kw (7,5/10Cv)	5,5/7,3Kw (7,5/10Cv)
Velocidad de giro <i>Velocidade de giro</i>	6.000/18.000 rpm	6.000/18.000 rpm	6.000/18.000 rpm	6.000/18.000 rpm
FRESADOR VERTICAL * FRESADOR VERTICAL *	Opcional	Opcional	Opcional	Opcional
Sujeción <i>Sujeição</i>	CONO ISO 30	CONO ISO 30	CONO ISO 30	CONO ISO 30
Potencia del motor opcional <i>Potência do motor opcional</i>	8 Kw (11 Cv)	8 Kw (11 Cv)	8,6 Kw (11 Cv)	8,6 Kw (11 Cv)
Velocidad de giro <i>Velocidade de giro</i>	1500/20000 rpm	1500/20000 rpm	1500/20000 rpm	1500/20000 rpm
Alimentación trifásica <i>Alimentação trifásica</i>	380V 50Hz	380V 50Hz	380V 50Hz	380V 50Hz

* Todas las cotas dadas deberán confirmarse en función del cabezal seleccionado.