



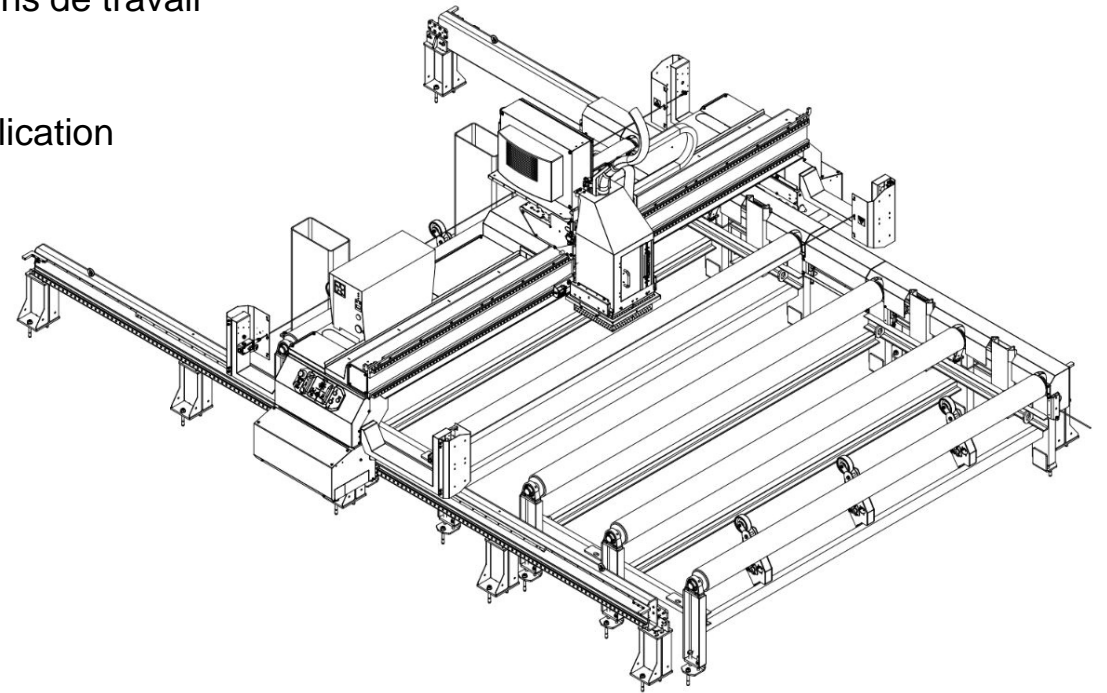
Sistemas Avanzados de Procesamiento de Chapa
Advanced Plate Processing Systems

Machine de Marquage - MK



Index

- ❖ À propos de nous
- ❖ Nos implantations dans le monde
- ❖ Stratégie de travail d'équipe
- ❖ Description général
- ❖ Les composants
- ❖ Table de coupe
- ❖ Extraction
- ❖ Extraction et filtres
- ❖ Technologies de marquage
- ❖ Équipement optionnel
- ❖ Logiciel
- ❖ Gestion des bons de travail
- ❖ Technologies
- ❖ Secteurs d'application
- ❖ Galerie

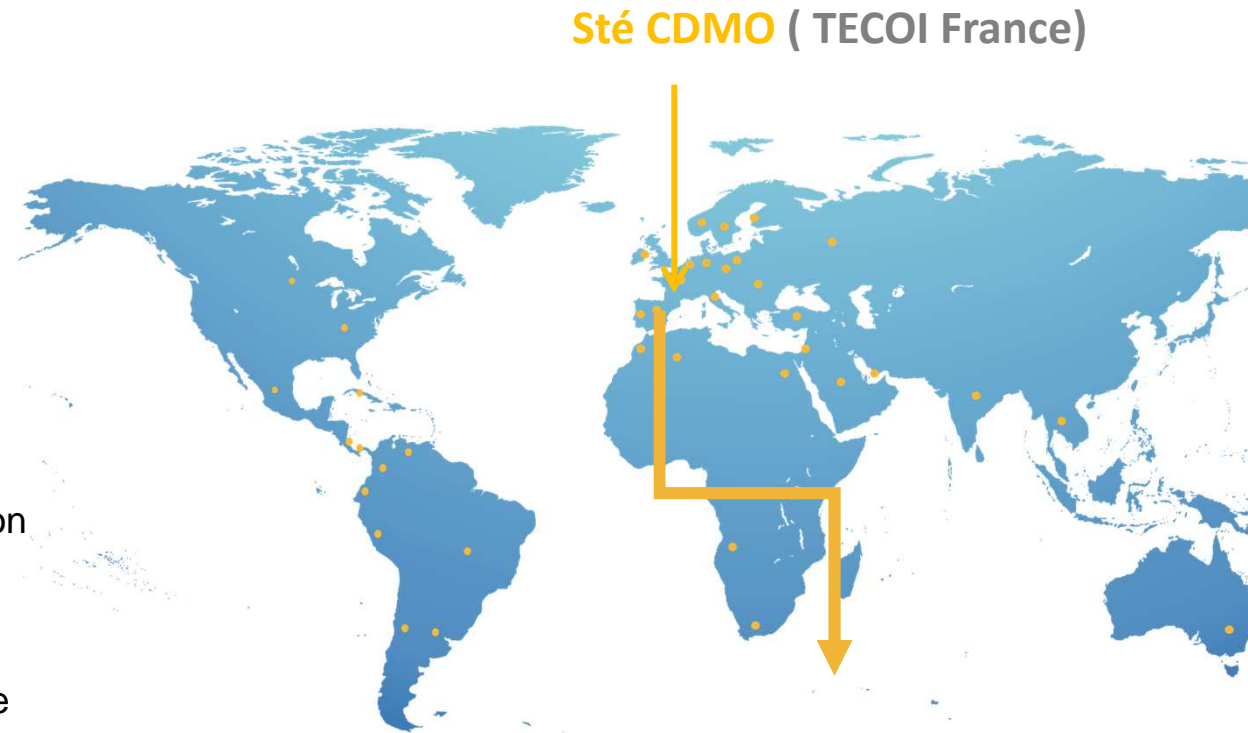




Notre entreprise, fondée en 1995, a maintenu une forte croissance depuis sa création avec un engagement de tous les instants dans la recherche et le développement. Le résultat est un produit final leader en matière d'innovation et de qualité et tout cela grâce à la combinaison parfaite des professionnels hautement qualifiés et à l'intégration des composants les plus avancés du marché. Nous le faisons sous une exigence constante envers nous-mêmes et dans un objectif d'excellence pour nos clients.

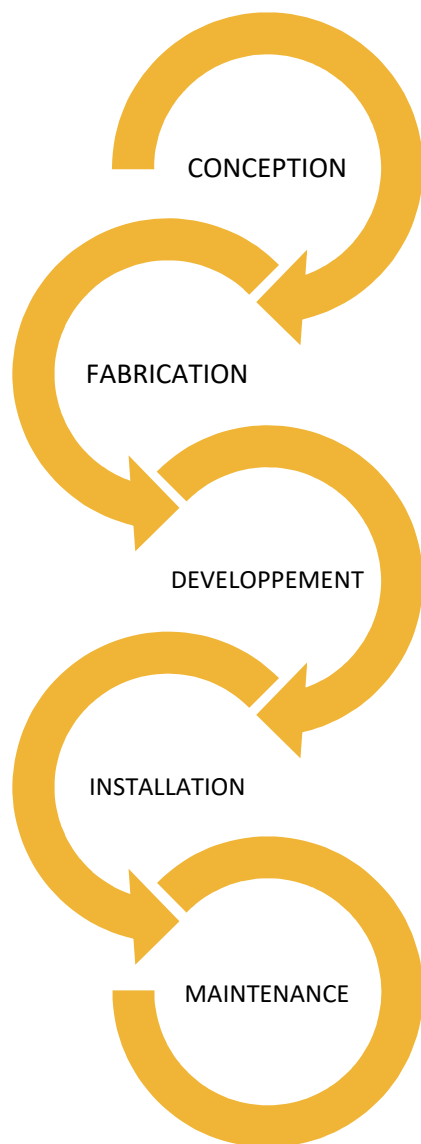
Notre siège social est situé en Espagne et dispose de 28.000 m² dédié à la conception, la production, l'assemblage et au développement, des tests de capacité et une salle d'exposition. Nous avons également des bureaux en Europe, États-Unis, Australie, Brésil, Mexique et au Panama qui couvrent les cinq continents et garantissent notre présence actuelle dans plus de 25 pays dans le monde.

Nous exportons actuellement 85 % de notre production et disposons d'installations très pertinentes telles que les plus grands centres de production de tours éoliennes modernes sur le marché, qui utilisent la technologie exclusive CBM, Technologie 4.0 en usage au plus pertinent chantiers navals du secteur et le plus grand laser station de coupe dans le monde.



Sté CDMO (TECOI France)





Conception, fabrication, développement, installation et maintenance de stations de traitement des métaux utilisant la technologie laser, plasma, oxycoupage, usinage des tôles en plus de la préparation des bords pour le soudage.

Il s'agit du modèle TECOI spécifique pour les clients nécessitant un niveau élevé de processus de marquage avant le traitement des tôles. Il combine toutes les technologies de marquage existantes : **laser, plasma, encre, rayage, etc.**

Ce système peut séparer le processus de marquage impliqué dans les processus de coupe, ce qui augmente considérablement la production pour les lignes de travail et les **installations 4.0.**

Il traite le texte multi ligne, les codes-barres, data matrix, les images et la plupart des formats vectoriels (c'est-à-dire **SVG, DXF, BMP, JPG**)



Systemes de marquage et d'identification des produits

MARKTEC



- **Haute – definition laser**
- Jusqu'à **300W**
- Toute **surface**
- Multi – line text, codebar, data matrix, etc.

PLASMA



- **Plasma** Hautes productions
- La plus haute **qualité** et **précision**
- **Deux options:**
- Marqueur fin
- Rédacteur ARC

INKTEC



- Tête de marquage Jusqu'à 30 mm avec mouvement rotatif de $\pm 270^\circ$
- Texte dans n'importe quelle direction et orientation
- Deux options:
- REA JET et IMAJE

SCRIBING



- **Usinage**
- Écriture
- Punchtec
- La vitesse

VIBRATEC: système d'évacuation des scories générées lors du processus de coupe

- Combiné avec les tables de découpe TECOI
- Gain de temps sur les temps d'arrêt de la machine
- Efficacité dans le nettoyage, l'entretien et l'élimination des déchets
- Équipement sans entretien régulier
- Conteneur en dessous du niveau de la machine



	ECOTEC 3	ECOTEC 6	ECOTEC 9	ECOTEC 12	ECOTEC 16	ECOTEC 16P	ECOTEC 24	ECOTEC 32
Nombre de cartouches	3	6	9	12	16	16	24	32
Filtres d'extractions	1	1	1	2	2	2	2	2
Nombre de vannes de nettoyage	3	6	9	12	16	16	24	32
Puissance moteur	7,5 kW	kW	11 kW	15 kW	18,5 kW	18,5 kW	22 KW	37 kW
Minimum aspiré volume d'air	3,000 m3/h (a 470 mmca)	3,000 m3/h (a 470 mmca)	7.500 m3/h (a 370 mmca)	9.500 m3/h (a 370 mmca)	12.200 m3/h (a 370 mmca)	12.200 m3/h (a 370 mmca)	16.000 m3/h (a 370 mmca)	24.500 m3/h (a 370 mmca)
Maximum aspiré volume d'air	4.500 m3/h (a 360 mmca)	4.500 m3/h (a 360 mmca)	9.500 m3/h (a 250 mmca)	12.200 m3/h (a 250 mmca)	16.500 m3/h (a 250 mmca)	16.500 m3/h (a 250 mmca)	22.000 m3/h (a 250 mmca)	35.000 m3/h (a 250 mmca)
Bac collecteur	1 x 45l	1 x 45l	2 x 45l	2 x 45l	2 x 45l	2 x 45l	2 x 45l	2 x 45l

ECOTEC

30% d'économies d'électricité sur les démarrages, arrêts et modulations de puissance en fonction des matières à traiter.



Équipement spécifique pour les processus de coupe avec 60-800 Amp de puissance

SILENTEC



Système de réduction du bruit (Ce système permet l'installation du filtre dans l'usine pour se conformer au règlementation sur bruit)

DUSTEC



C'est un **système automatique performant** qui résout le problème de nettoyage, d'extraction et de stockage des poussières qui s'accumulent dans divers filtres.

DUSTEC MINI



Système d'extraction des poussières de coupe et de grenailage qui ne nécessite aucune alimentation électrique. Il dépose les restes dans un big-bag.

ArcWriter® (Hypertherm)



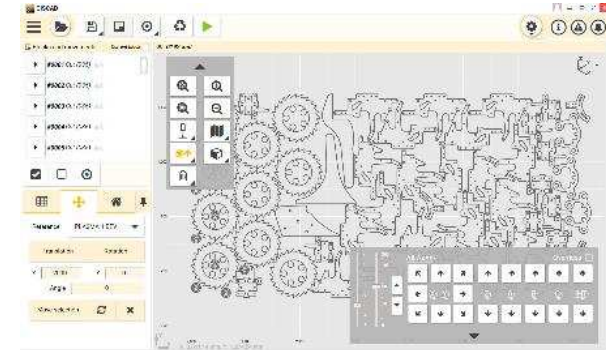
OEM PLUS 50 w





C'est le modèle de base de la CNC avec **les performances les plus élevées au monde**. C'est le plus approprié pour un centre de travail de qualité supérieure, en raison des nombreuses fonctions qu'il intègre, de la technologie de traitement à grande vitesse, de sa haute précision et de son efficacité.

- Max. nombre d'axes contrôlés : 34 axes (26 axes mobiles, 8 axes rotatifs/usinage) Max. nombre d'axes à commande simultanée : 5 axes.



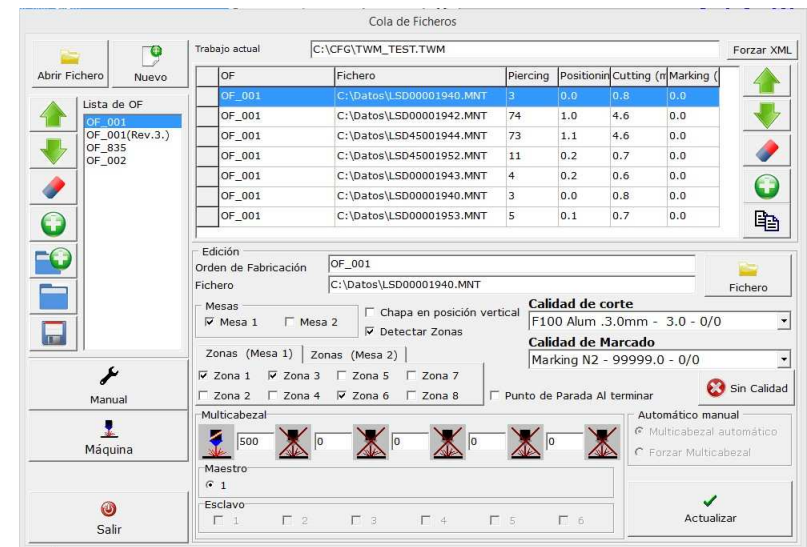
Le Ciscad est un programme unique, composé de quatre modules interdépendants :

- **Module feuille/plaque**
- **Module de dessin**
- **Module matriciel**
- **Module machine**
- Conception par TECOI
- **Tout environnement de travail INDUSTRIE 4.0**

Le plan de production de TECOI réduit **l'intervention de l'opérateur avec la machine**, le processus de coupe est surveillé à l'aide d'un seul écran, grâce à cela, la machine est autonome à 85% et l'attention de l'opérateur est principalement concentrée sur le chargement et le déchargement de la machine, et sur la prise en charge d'éventuels arrêts dus à des collisions ou à des dommages à l'optique.

- Téléchargement automatique des technologies de découpe **d'imbrication à traiter**
- **Reconnaissance de la tôle**
- Il intègre dans le processus de coupe la **deuxième tête si l'imbrication l'exige**
- **L'imbrication peut être tournée de 90 degrés** si la position de la plaque est modifiée.
- **Changement de table de coupe** si l'imbrication le nécessite

La fondation est constituée de fichiers avec l'extension TWM (Teco Work Order Management). Chaque TWM peut inclure un ou plusieurs OF (production/ordre de travail). Et chaque OF peut regrouper un ou plusieurs fichiers de découpe. Le principal avantage est qu'un seul fichier est généré avec toutes les tâches à effectuer et que ces travaux sont exécutés dans l'ordre que nous avons établi.





IMZ

- Réduit le processus de temps de coupe
- Positionnement plus **rapide et précis**
- Augmente la **productivité**

SAC: Système anticollision- tridimensionnel
Grande sécurité au plasma
Positionnement correct après des collisions
incontrôlées

SPC: Système de perçage contrôlé

- Plus de capacité de perçage plasma et oxycoupage
- Augmente la **durée de vie des consommables jusqu'à 30%**





MK | High – marquage de définition









Sistemas Avanzados de Procesamiento de Chapa
Advanced Plate Processing Systems



Facebook



Twitter



Youtube



LinkedIn



Instagram

tecoi.com