

FR50

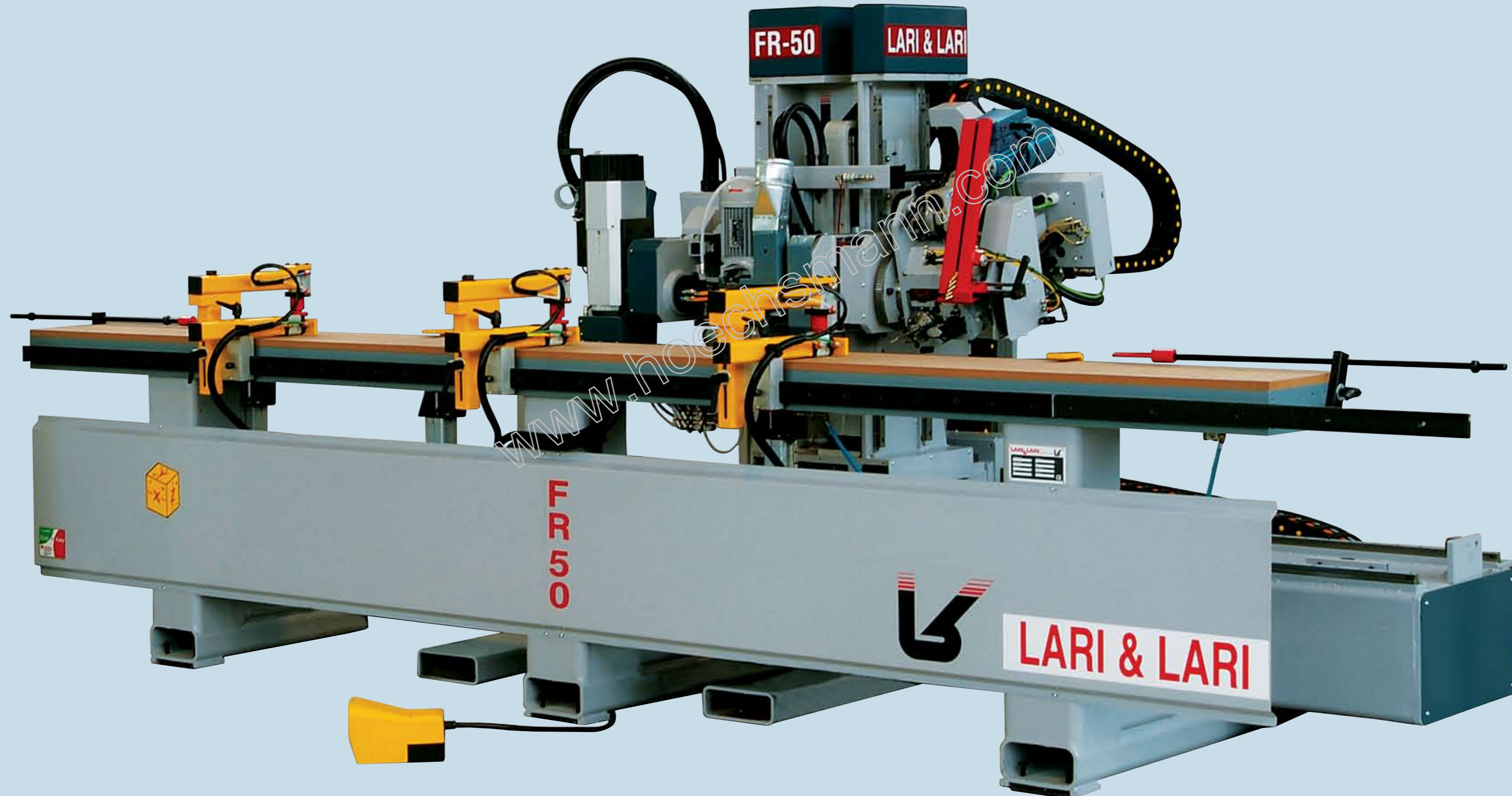
• **Centri di Lavoro a CN per lavorazione di fresatura, anubatura e bedanatura su elementi in legno o materiali plastici e compositi.**
• **Struttura in tubolari di acciaio stabilizzato.**
• **Scorrimenti su guide cementate e rettificata con pattini a 4 ricircoli di sfere.**
• **Movimentazioni assi con cremagliere e viti a ricircolo di sfere con motori Brushless e Corrente Continua.**
• **Elettromandrino principale HP. 4,5 Kw. 3,4 a 18.000 giri/min.**
• **Attacco pinza ER 32.**
• **Giri variabili da Inverter.**
• **Assi interpolati 3.**
• **Assi controllati 7 (secondo composizione)**

• Centre d'usinage à contrôle numérique pour fraisages, ficheuse, mortaisage sur éléments en bois ou sur matières plastiques et composites.
• Structure tubulaire en acier stabilisé.
• Coulissements sur glissières scellées et rectifiées avec patins à 4 recirculations à billes.
• Déplacements des axes par crémaillères et vis à recirculation à billes avec moteur Brushless et Courant Continu.
• Electro-mandrill principal HP. 4,5 Kw. 3,4 à 18.000 tours/min.
• Fixation pince ER 32.
• Tours variables par Inverter.
• Axes interpolés 3.
• Axes contrôlés 7 (selon la composition)

• NC machining centre for milling operations, notching and chiselling on wooden, plastic and composite parts.
• Structure in stabilised tubular steel.
• Running on casehardened and ground guides with bearings with 4 ball re-circulations.
• Axis movements with racks and ball re-circulation screws with Brushless and Direct Current motors.
• Main electric chuck 4,5 HP. 3,4 Kw. at 18.000 rpm ER 32 gripper coupling.
• Variable rpm by Inverter
• 3 interpolated axes
• 7 controlled axes (according to composition)

• Centro de Trabajo mediante CN (Control Numérico) para la elaboración de fresado, perforación y anubadora sobre elementos de madera o materiales plásticos y compuestos.
• Estructura de tubulares de acero estabilizado.
• Desplazamientos sobre guías cementadas y rectificadas con patines de 4 recirculación de bolas.
• Movimiento de los ejes con cremalleras y tornillos de recirculación de bolas con motores Brushless y Corriente Continua.
• Electromandrill principal HP. 4,5 Kw. 3,4 a 18.000 giros/min.

Enganche pinza ER 32.
Giros variables del Convertidor.
Ejes interpolados 3.
Ejes controlados 7 (según la composición).



• **OPTIONALS:**
- Testa BEDANO
- Testa ANUBA
- CAD/CAM

• **OPTIONS:**
- Tête BEDANE
- Tête ANUBA
- CAD/CAM

• **OPTIONS:**
- CHISEL head
- NOTCHING head
- CAD/CAM

• **OPCIONALES:**
- Cabeza para ESCOPEAR
- Cabeza ANUBA
- CAD/CAM

