

OPTIONALS

- Caricatore in verticale sul piano macchina
- Caricatore in linea alla macchina
- Scaricatore
- Battuta a scomparsa per fresate sotto il piano macchina

OPTIONS

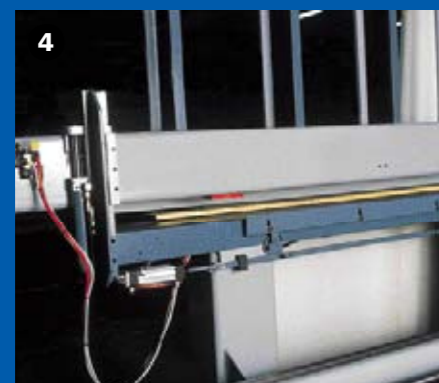
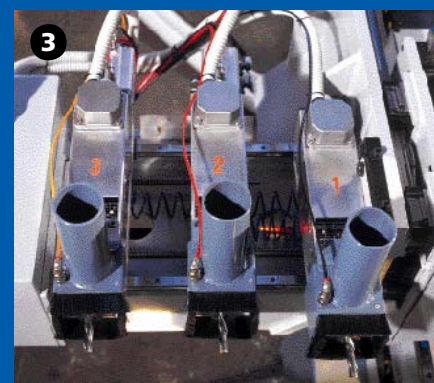
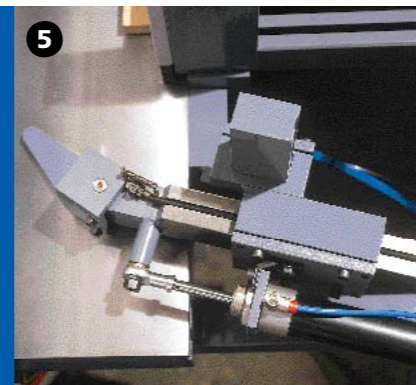
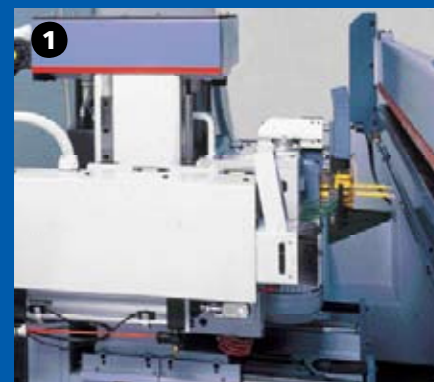
- Chargeur à la verticale sur le plan de la machine
- Chargeur en ligne avec la machine
- Déchargeur
- Butée amovible pour fraiser sous le plan de la machine.

OPTIONALS

- Vertical loader on machine table
- Loader in line with machine
- Unloader
- Retractable ledge for milling operations under machine table

ACCESORIOS OPCIONALES

- Cargador en vertical sobre la tabla de la máquina
- Cargador en línea con la máquina
- Descargador
- Golpe retraible para fresados debajo de la tabla de la máquina

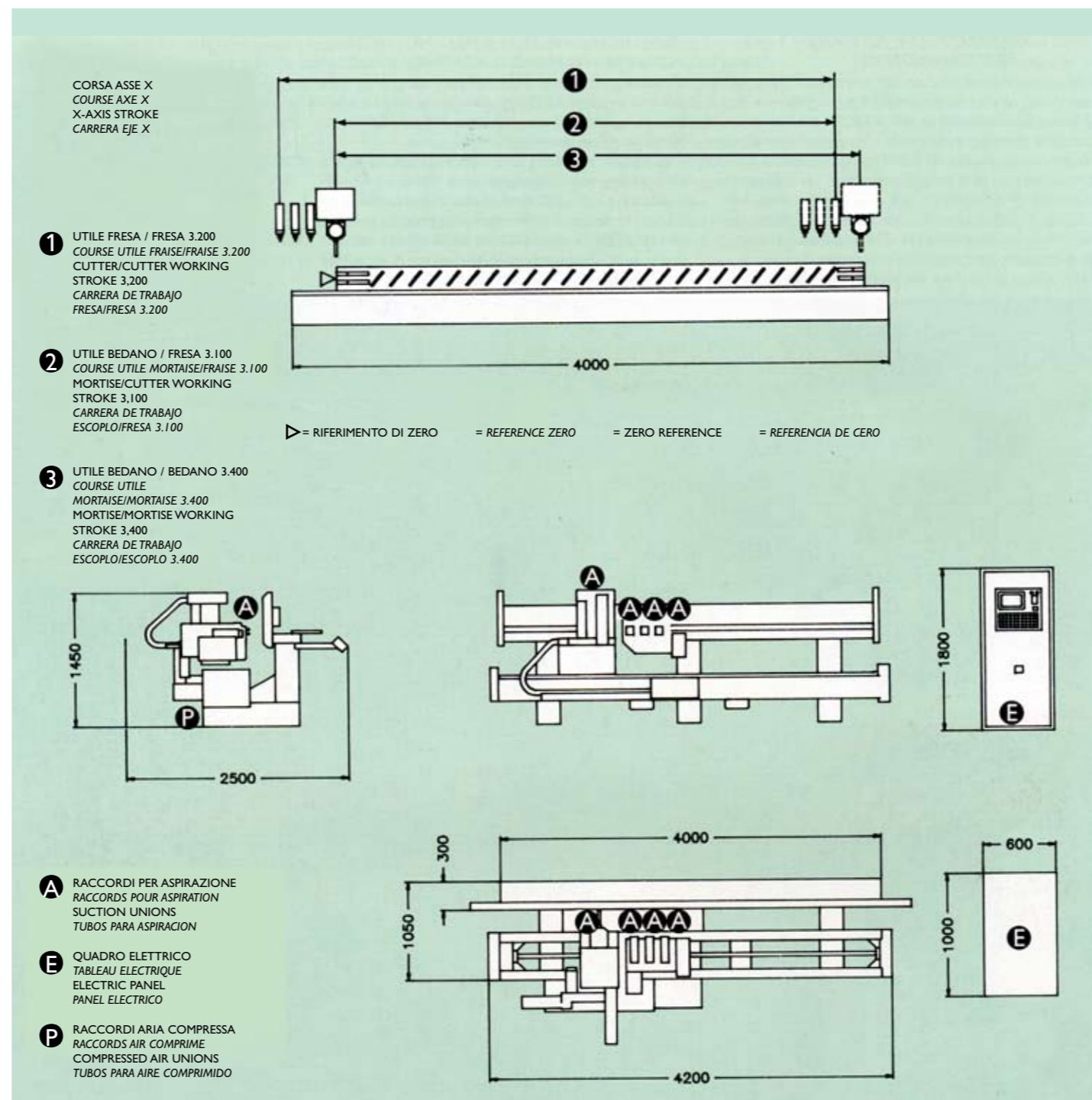
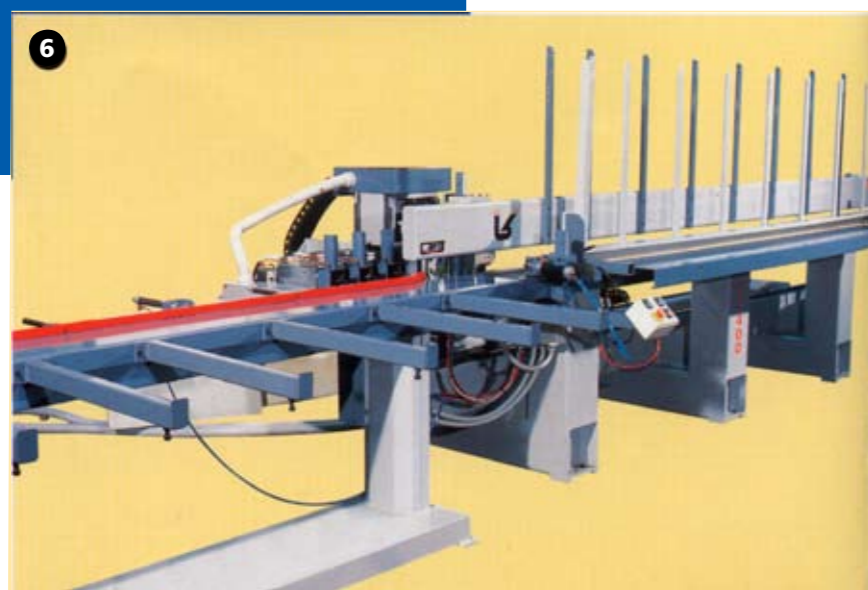


1. Unità bedano/fresa
2. C.N. pannello operatore
3. Gruppo 3 unità a fresare
4. Battuta a scomparsa
5. Battuta riferimento pezzo retrattile (con caricatore aut)
6. Caricatore verticale + scaricatore

1. Mortise/cutter unit
2. NC operator panel
3. Group of 3 milling units
4. Retractable ledge
5. Retractable piece reference ledge (with automatic loader)
6. Vertical loader + unloader

1. Unité mortaise/fraise
2. C.N. panneau opérateur
3. Groupe 3 unités pour fraiser
4. Butée amovible
5. Butée de référence pièce escamotable (avec chargeur automatique)
6. Chargeur vertical + déchargeur

1. Unidad escoplo/fresa
2. C.N. panel operador
3. Grupo de 3 unidades fresadoras
4. Golpe retraible
5. Golpe retraible de referencia pieza (con cargador automático)
6. Cargador vertical + descargador



DATI TECNICI	FICHES -TECNIQUES	TECHNICAL DATA	DATOS TECNICOS	ST400IB 1F	ST400IB 3F
Corsa utile asse (X) longitudinale	Course utile axe (X) longitudinal	Longitudinal X-axis working stroke	Carrera de trabajo eje X longitudinal	mm. 3.200	mm. 3.200
Corsa utile asse (Y) trasversale	Course utile axe (Y) transversal	Cross Y-axis working stroke	Carrera de trabajo eje Y transversal	mm. 200	mm. 200
Corsa utile asse (Z) verticale	Course utile axe (Z) vertical	Vertical Z-axis working stroke	Carrera de trabajo eje Z vertical	mm. 200	mm. 200
Tavola lavoro	Table de travail	Working table	Tabla de trabajo	mm. 4.000 x 300	mm. 4.000 x 300
Potenza assorbita a 380 Volt., 50 Hz.	Puissance absorbée à 380 Volt., 50 Hz.	Absorbed power at 380 Volts, 50 Hz	Potencia consumida a 380 Volt, 50 Hz	12 Kw	17 Kw
Peso macchina	Poids de la machine	Weight of machine	Peso máquina	Kg. 2.600	Kg. 3.000

Dati, pesi e caratteristiche non sono impegnativi, ogni modifica è intesa a migliorare il prodotto.

Les données, les poids et les caractéristiques sont à titre indicatif, toute modification est faite dans le but d'améliorer le produit.

Data, weights and features are not binding. All changes are aimed at improving the quality of the product.

Los datos, pesos y características son indicativos, cualquier modificación pretende mejorar el producto.

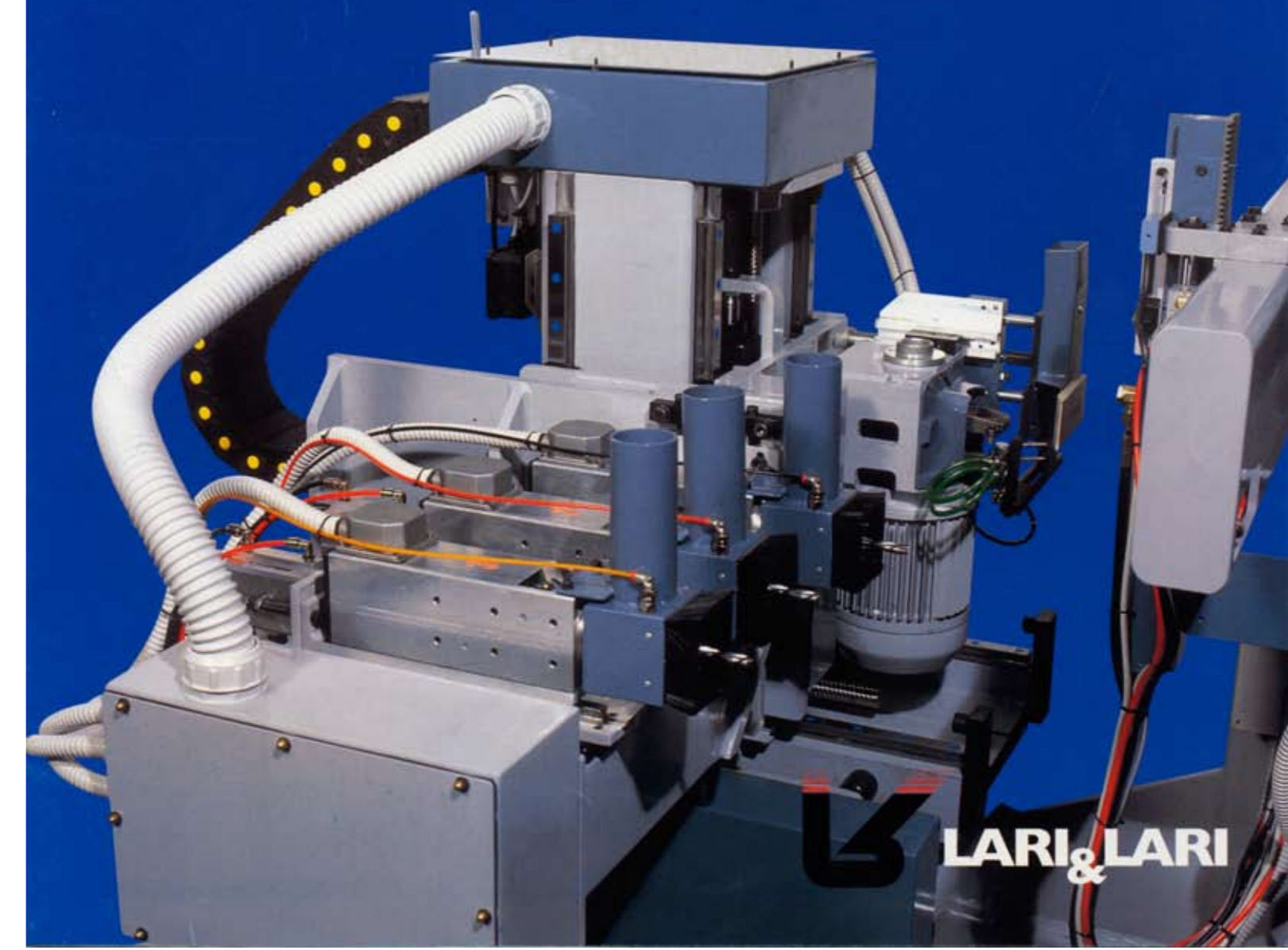
MACCHINE UTENSILI PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO
50052 CERTALDO - FI - ITALY Via delle Città, 17 Z. I. Bassetto
TEL. +39 571 652275 FAX +39 571 668271
www.larielari.it E-mail: lari@larielari.it



ST 400

ST400 1B 1F
ST400 1B 3F

BEDANATRICE/FRESATRICE
AUTOMATICA A
CONTROLLO NUMERICO
MORTAISEUSE/FRAISEUSE
AUTOMATIQUE A
CONTROLE NUMERIQUE
AUTOMATIC NUMERICAL
CONTROL MORTISING/
MILLING MACHINE
ESCOPLEADORA/
FRESADORA AUTOMATICA
DE CONTROL NUMERICO



LARI & LARI

• **BEDANATRICE / FRESATRICE ELETTRONICA AD UNA O PIU' TESTE OPERATRICI A BEDANARE O FRESARE**
 Unità operatrice composta da una testa a bedanare Hp. 3 (nostro brevetto), ed un elettromandrino ad alta frequenza da Hp. 3 con giri variabili da 600 a 18.000 tramite Inverter.

Questa unità operatrice mobile, nella configurazione standard, esegue su una corsa di mm. 3.200 senza battute da regolare, il lavoro di bedanatura o fresatura programmato. Gli assi sono 4 interpolati, azionati da motori in corrente continua e viti a ricircolo di sfere. La precisione di posizionamento ed interpolazione è affidata ad Encoders con risoluzione millesimale. Tutti gli spostamenti avvengono su guide in acciaio cementate e rettificare, ed i relativi carri sono a 4 ricircoli di sfere. I bloccaggi del pezzo in lavorazione sono idraulici tramite due barre, una verticale ed una orizzontale. La struttura è in acciaio stabilizzato. La lubrificazione è centralizzata.

Nella versione 3F l'unità a bedanare è affiancata da un gruppo di 3 elettromandri ad alta frequenza da Hp. 3 ciascuno, che possono lavorare indipendenti con frese diverse e con spaziature calcolate dal CN per tracce di persiana a passo fisso o variabile.

• **MORTAISEUSE/FRAISEUSE ELECTRONIQUE A UNE OU PLUSIEURS TETES OPERATRICES**
 Unité opératrice composé d'une tête mortaiseuse 3 Hp (notre Brevet) et d'un électromandrin à haute fréquence de 3 Hp. avec tours variables de 600 à 18.000 par Inverter. Cette unité opératrice mobile, dans la configuration standard, exécute, sur une distance de 3.200 mm sans butées à régler, la mortaise ou le fraisage programmé. Les axes sont au nombre de 4, interpolés, actionnés par des moteurs en Courant continu et vis à cerclé répété de sphères. La précision de positionnement et d'interpolation est confiée à Encoders avec résolution millésimale. Tous les déplacements ont lieu sur des glissières en acier

cimentées et rectifiées et les chariots relatifs sont avec 4 cercles répétés de sphères. Les blocages de la pièce en cours d'usinage sont hydrauliques au moyen de deux barres, l'une verticale, l'autre horizontale. La structure est en acier stabilisé. La lubrification est centralisée. Dans la version 3F, la mortaiseuse est soutenue par un groupe de 3 électromandri de haute fréquence de 3Hp. chacun pouvant travailler de façon indépendante avec des fraises différentes et avec des espaces calculés par le CN pour des cannelures de persienne à écart fixe ou variable.

• **ELECTRONIC MORTISING/MILLING MACHINE WITH ONE OR MORE OPERATING HEADS**
 Operating unit with one 3-HP mortising head (our patent) and one 3-HP high frequency electric spindle with revolutions ranging from 600 to 18,000 rpm by means of an Inverter.
 This mobile operating unit with standard configuration carries out the programmed mortising or milling work on a 3,200-mm stroke without having to adjust any ledges. There are 4 interpolated axes, driven by direct current motors and ball screws. Positioning and interpolation precision is entrusted to Encoders with millesimal resolution.

All movements take place on cemented and ground steel guides and the relevant slide units have 4 ball circulation paths. Hydraulic clamping of the piece being machined by means of two bars, one vertical and the other horizontal. Stabilized steel structure. Centralized lubrication.

In the 3F version, the mortising unit is complemented by a group of 3 high frequency electric spindles, 3 HP each, that can work independently with different cutters and with spacings calculated by NC for shutter grooves with fixed or variable pitch.

• **ESCOPEADORA/FRESADORA ELECTRONICA CON UNA O MAS CABEZAS OPERADORAS PARA ESCOPEAR O FRESAR**
 Unidad operadora compuesta por una cabeza escopleadora HP 3 (nuestra patente) y un electromandrill de alta frecuencia de HP 3 con revoluciones variables de 600 a 18.000 a través de Inverter.

desplazamientos ocurren sobre guías de acero templadas y rectificadas y los carros son con 4 circulaciones de bolas. Los bloques de la pieza son hidráulicos por medio de dos barras, una vertical y una horizontal. La estructura es de acero estabilizado. La lubricación está centralizada. El la versión 3F la unidad escopleadora está complementada por un grupo de 3 electromandri-les de alta frecuencia de 3 HP cada uno, que pueden trabajar independientemente con fresas diferentes y con distancias calculadas por el CN para ranuras de persiana con paso fijo o variable.

Esta unidad operadora móvil, en la configuración estándar, a lo largo de una carrera de 3.200 mm, efectúa el trabajo de escopleadura o fresadura programado sin golpes de arreglar. Los ejes son 4 interpolados, accionados por motores en corriente continua y tornillos de bolas. La precisión de colocación e interpolación se realiza por medio de Encoders con resolución milésima. Todos los



• **CONTROLLO NUMERICO**
 CPU Pentium. Hard Disk 1 Gbyte. Floppy Disk Drive da 3,5" 1,44 Mbyte. 4 Mbyte di memoria RAM. Scheda video Super VGA. Display grafico LCD TFT a colori 10,4". 2 porte seriali RS232. Mouse.

• **CONTROLE NUMERIQUE**
 CPU Pentium. Hard Disk 1 Gbyte. Floppy Disk Drive de 3,5" 1,44 Mbyte. 4 Mbyte de mémoire RAM. Fiche vidéo Super VGA. Affichage graphique LCD TFT en couleurs 10,4". 2 portes sérielles RS232. Souris.

• **NUMERICAL CONTROL**
 CPU Pentium. 1 Gbyte hard disk. 3.5" floppy disk drive. 1.44 Mbytes. 4 Mbytes of RAM memory. Super VGA video card. LCD TFT 10.4" graphic colour display. Two RS232 serial doors. Mouse.

• **CONTROL NUMERICO**
 CPU Pentium. Hard disk 1 Gbyte. Floppy disk Drive de 3.5" 1.44 Mbyte. 4 Mbyte de memoria RAM. Ficha Video Super VGA. Display gráfico LCD TFT en colores 10,4". 2 puertas seriales RS232. Mouse.

ST 400 1B 1F/3