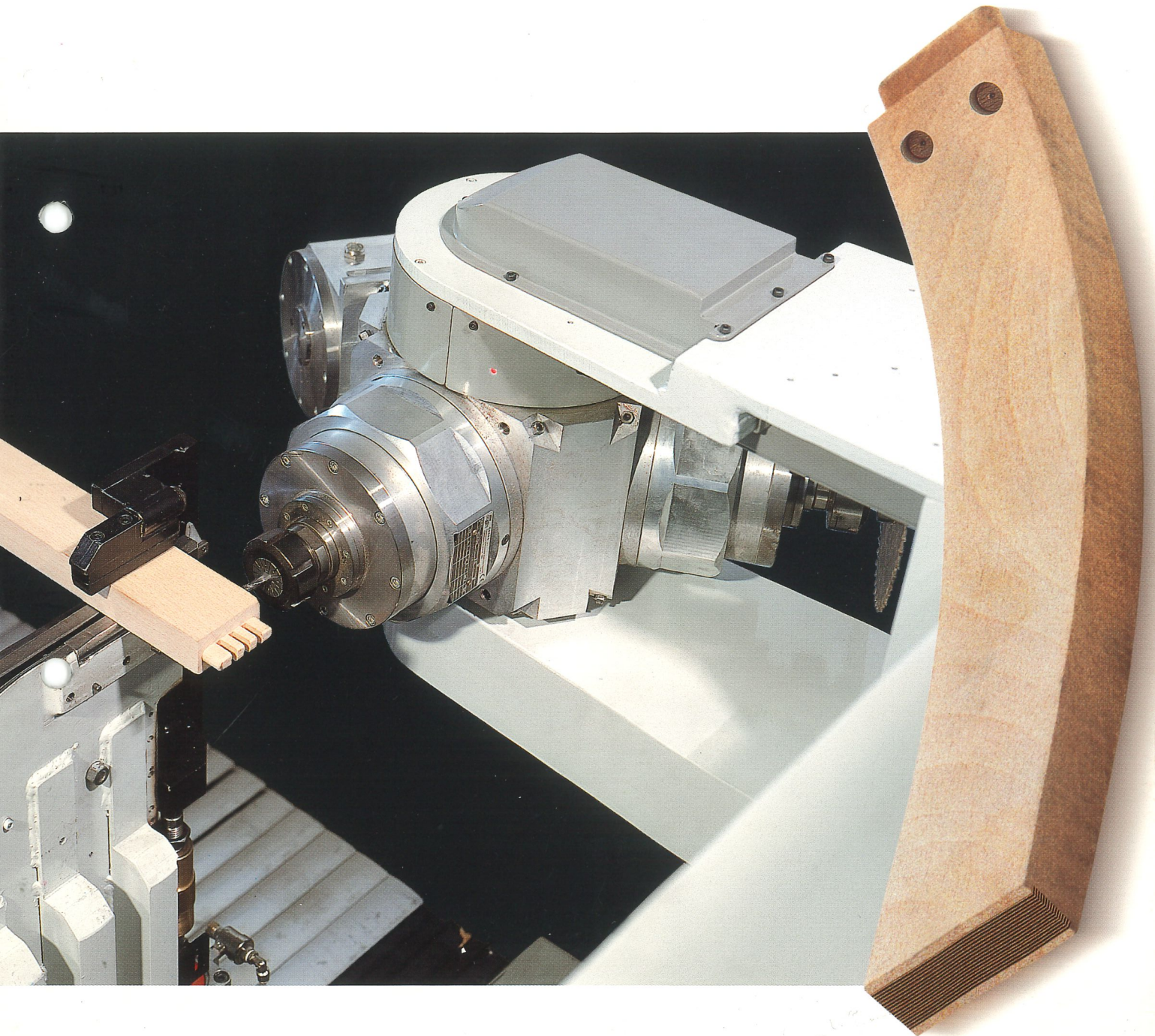


AXA



PADE

AXA

CARATTERISTICHE

La AXA è un centro di lavoro a due testate 'revolver', contrapposte e portanti ciascuna 3 elettromandri, programmabili per ogni tipo di lavorazione a seconda dell'utensile selezionato.

È un'evoluzione tecnologica determinante in quanto segna il passaggio definitivo dalla macchina doppia convenzionale, cioè tenonatrice, oppure intestatrice fresatrice foratrice doppia, ad un concetto totalmente diverso per la lavorazione delle estremità di pezzi in legno: componenti di sedie, tavoli, cornici.

Rapidissima nella messa a punto e di grande produttività, può intestare e forare da un lato, eseguire tenoni tondi, quadrati ecc. dall'altro, oppure fresare un profilo ad una estremità e forare o mortasare dall'altra, con semplice tecnica di autoapprendimento e funzioni MACRO.

Si possono inoltre eseguire profili e fresature sui 5 assi con programmi provenienti da stazioni CAD/CAM.

Ogni operazione è programmabile singolarmente e indipendentemente, non vi sono limitazioni di intorassi o angolazioni nel suo campo di lavoro.

Studiata in ogni dettaglio, dalla meccanica di assoluta precisione ai componenti elettronici potenti e di grande affidabilità, la AXA risponde

alle richieste di un mercato sempre più esigente: design complesso, piccoli lotti, velocità e precisione.

Dotata di un caricamento automatico ergonomico con posizionamenti elettronici si ottiene la massima produttività con il minimo tempo di messa a punto e un'assoluta stabilità ad alte velocità grazie alla rigidità della struttura.

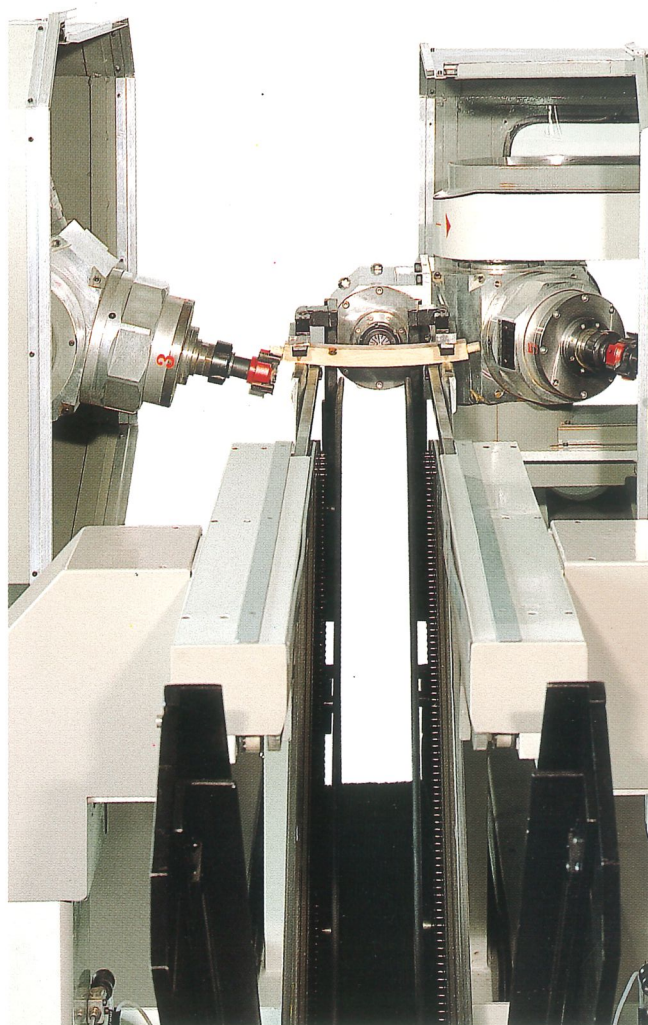
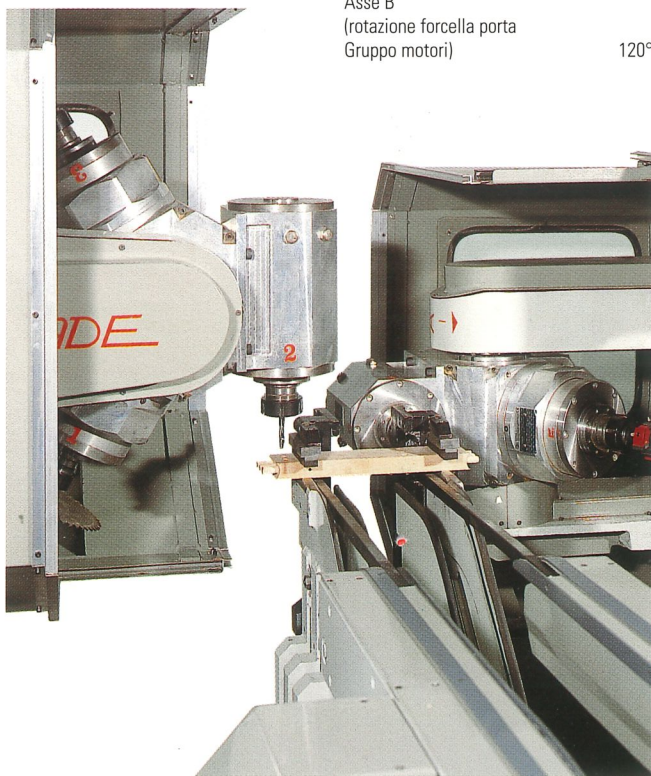
Dispositivi di bloccaggio e caricamento possono essere personalizzati a seconda delle esigenze di lavoro.

La versatilità eccezionale di questo centro di lavoro, la sua grande flessibilità e una messa a punto veramente rapida, permettono l'eliminazione di varie macchine convenzionali, un grande risparmio di tempo e in generale una riduzione dei costi grazie alla razionalizzazione del processo di lavoro all'interno della fabbrica.

Caratteristiche Tecniche

Assi interpolati	10
Assi di posizionamento caricatore	3
Lunghezza utile di lavoro	2400
Testate di lavoro	2
N° elettromandri:	3
Potenze elettromandri:	
2 motori radiali	kw 4
1 motore tangenziale	
(cioè posizionato a 90°)	kw 8
Velocità di rotazione utensile	
	fino a 18000 g/m'

Asse A (rotazione gruppo motori)	illimitato
Asse B (rotazione forcella porta Gruppo motori)	120°



FEATURES

The AXA is a machine center with two opposing revolver heads, each carrying 3 programmable electro spindles for any sort of work, according to the selected tools. The ingenious evolution of this model marks the final step from the double conventional machine, that is tenoner or double sawing milling boring machine to a totally new concept of machinery for working the extremities of wooden components: chair, table parts, frames etc.

It can execute a variety of operations: end trimming, boring, tenoning, mortising, all singularly and independently programmable by simple teach-in technique with MACRO functions. It can saw and drill one side, while executing rectangular or round tenons on the other. It can also, for example, mill a profile at one end and drill a series of holes or slots on the other end as well as on the back side.

Moreover, it can follow a 5-axis tool path output from a CAD/CAM workstation.

There is no limit to the centers (interaxis) or angle in its work area.

Axa has been studied in detail from the high precision mechanics through to the robust electronic components, giving the utmost re-

liability. This machine answers the needs of the ever-demanding market for complex designs, small production runs, speed and precision. It is extremely quick to tool and set-up for high production.


This work center is equipped with an ergonomic automatic component feeder, with electronic positionings. The rigidity of the whole equipment ensures highest speed with best precision and depending on the type of work requirements customized feeding/clamping solutions can be studied.

The exceptional versatility of this machine center, its wide flexibility and really rapid setup, allows elimination of various conventional machines, therefore saving time and giving all-round cost reductions thanks to rationalization of production processes in the workshop.

Technical Specifications

CNC interpolated axes	10
Axis positionings for hopper feeder	3
Usable work length	2400
Work heads	2
No. of electrospindles	3 for each head
Max. tool rotation	18000 rpm.
Motor power	
2 motors, in radial position	kw 4 each
1 motor in tangent position	kw 8
Axis A:	
revolving of spindle-motors	unlimited
Axis B:	
Rotation of head unit	120°

CARACTERÍSTICAS

 AXA es un centro de trabajo con dos cabezales 'revolver', contrapuestos, cada uno con 3 electromandriles, que se pueden programar para cada tipo de elaboración dependiendo de la herramienta seleccionada. Es una evolución tecnológica determinante puesto que marca el pasaje definitivo de la máquina doble convencional, es decir espigadora, o bien retestadora, fresadora, taladradora doble, a un concepto totalmente diferente para la elaboración de las extremidades de las piezas de madera: componentes de sillas, mesas, marcos. Rapidísima en la puesta a punto y de gran productividad, puede retestar y taladrar por una parte, realizar espigas redondas, cuadradas, etc., o bien fresar un perfil a una

extremidad y taladrar o ranurar por otra, con una sencilla técnica de autoaprendizaje y funciones MACRO.

Además se pueden realizar perfiles y fresados en los 5 ejes con programas procedentes de estaciones CAD/CAM.

Cada operación se puede programar separada y independientemente, no existen limitaciones de distancias entre ejes o angulaciones en su campo de trabajo.

Estudiada en cada detalle, desde la mecánica de absoluta precisión a los componentes electrónicos potentes y de grande fiabilidad,



AXA responde a las demandas de un mercado cada vez más exigente: complejo diseño, pequeños lotes, velocidad y precisión.

Dotada de un cargador automático ergonómico con posiciones electrónicas, se obtiene la máxima productividad con el mínimo tiempo de puesta a punto y una absoluta estabilidad con altas velocidades gracias a la rigidez de las estructuras específicamente estudiadas.

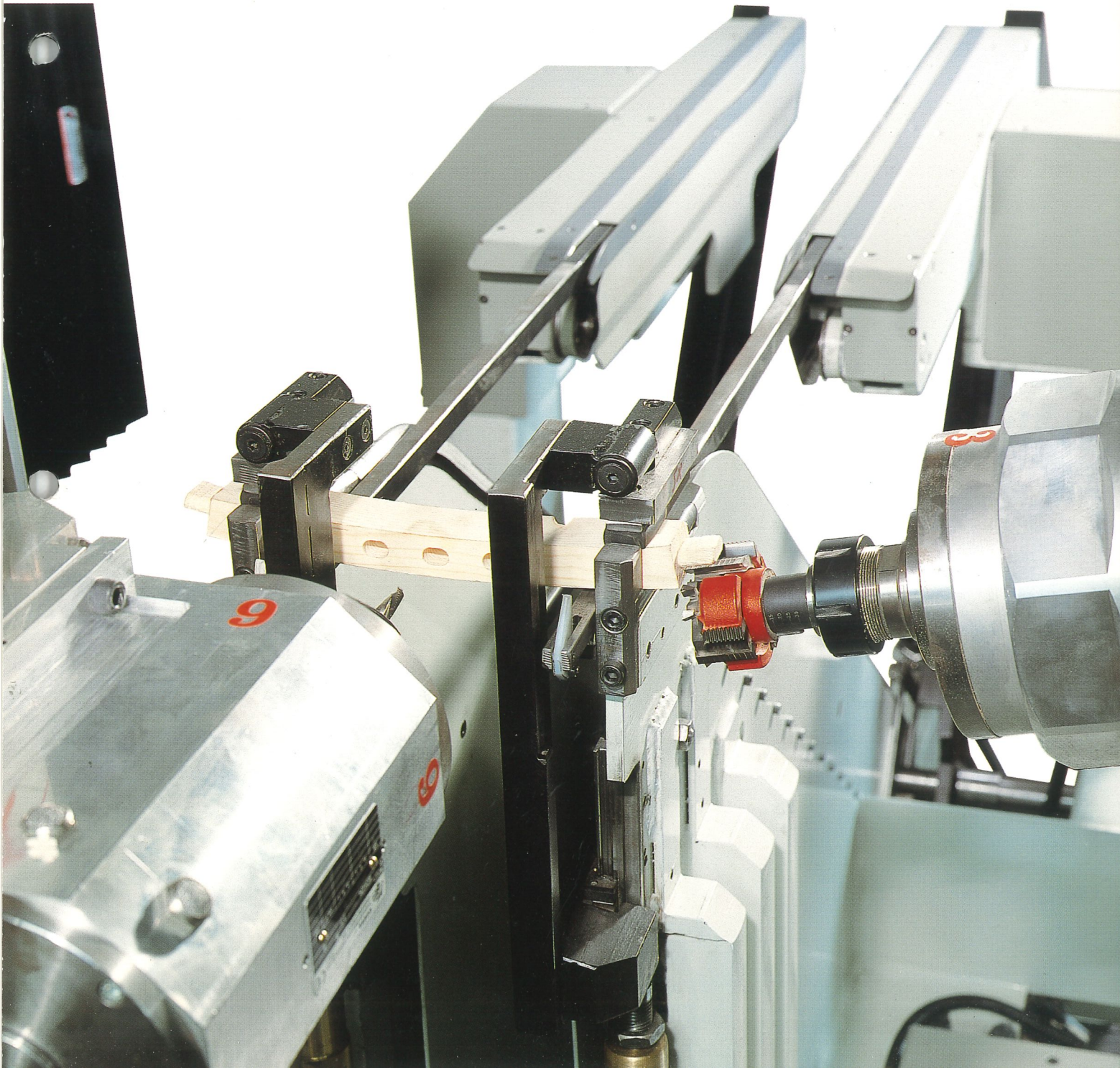
Los dispositivos de bloqueo y carga se pueden personalizar según las exigencias de trabajo.

La versatilidad excepcional de es-

te centro de trabajo, su grande flexibilidad y una puesta a punto verdaderamente rápida, permiten la eliminación de varias máquinas convencionales, un grande ahorro de tiempo y en general una reducción de los costes gracias a la racionalización del proceso de trabajo en el interior del taller.

Características Técnicas

Ejes interpolados	10
Ejes de posición cargador	3
Longitud útil de trabajo	2400
Cabezales de trabajo	2
Nº electromandriles:	3
Potencias electromandriles:	
2 motores radiales	kw 4
1 motor tangencial (es decir colocado a 90°)	kw 8
Velocidad de rotación herramienta	hasta 18000 r/m'
Eje A (rotación grupo motores)	(ilimitado)
Eje B (rotación horquilla porta Grupo motores)	120°



EIGENSCHAFTEN

Die AXA ist ein Arbeitszentrum mit zwei einander gegenüberliegenden "Revolver"-Maschinenköpfen, die mit je 3 HF-Einspindelmaschinen bestückt sind und dem gewählten Werkzeug entsprechend für alle Bearbeitungsarten programmiert werden können. Diese geniale Weiterentwicklung ist entscheidend für den endgültigen Übergang von der herkömmlichen doppelten Maschine, sprich Zapfenschneidemaschine bzw. doppelte Ablaeng-Fraes-Bohrmaschine zu einem völlig anderen Konzept für die Bearbeitung von Holzteilenden wie bspw. Komponenten für Stühle, Tische, Rahmen und sonstige Formteile. Einstellungen erfolgen mit Höchstgeschwindigkeit und grosser Präzision.

Mittels einfacher Teach-in Technik und MACRO Funktionen kann dieses hochleistungsfähige Arbeitszentrum auf einer Seite ablaengen und doppelbohrbohren und auf der anderen runde, quadratische etc. Zapfen ausführen, bzw. an einem Ende ein Profil fräsen und am anderen eine Reihe Bohrungen oder Langlöcher vornehmen sowie mit Programmen, die von CAD/CAM-Stationen gesteuert werden, auf 5 Achsen Profile und Fräsungen ausführen.

Jede Operation ist einzeln und unabhängig von den anderen zu programmieren; innerhalb des Arbeitsfelds bestehen hinsichtlich der Bohrungsabstände oder Abwicklungen keinerlei Einschränkungen.

Bis ins kleinste Detail wurde dieses Arbeitszentrum sorgfältig konzipiert - von der Hochpräzisionsmechanik bis zu den leistungsstarken und besonders zuverlässigen Elektrobauteilen - und entspricht daher den Anforderungen eines Markts, der immer grössere Anforderungen stellt: komplexes

Design, kleine Stückzahl, Geschwindigkeit und Präzision. Die Axa ist mit einem ergonomischen automatischen Beschickungsmagazin mit elektronischen Positionierungen ausgestattet. Die stabile Bauweise ermöglicht totale Zuverlässigkeit bei Hochgeschwindigkeit, Präzision und bester Leistung.

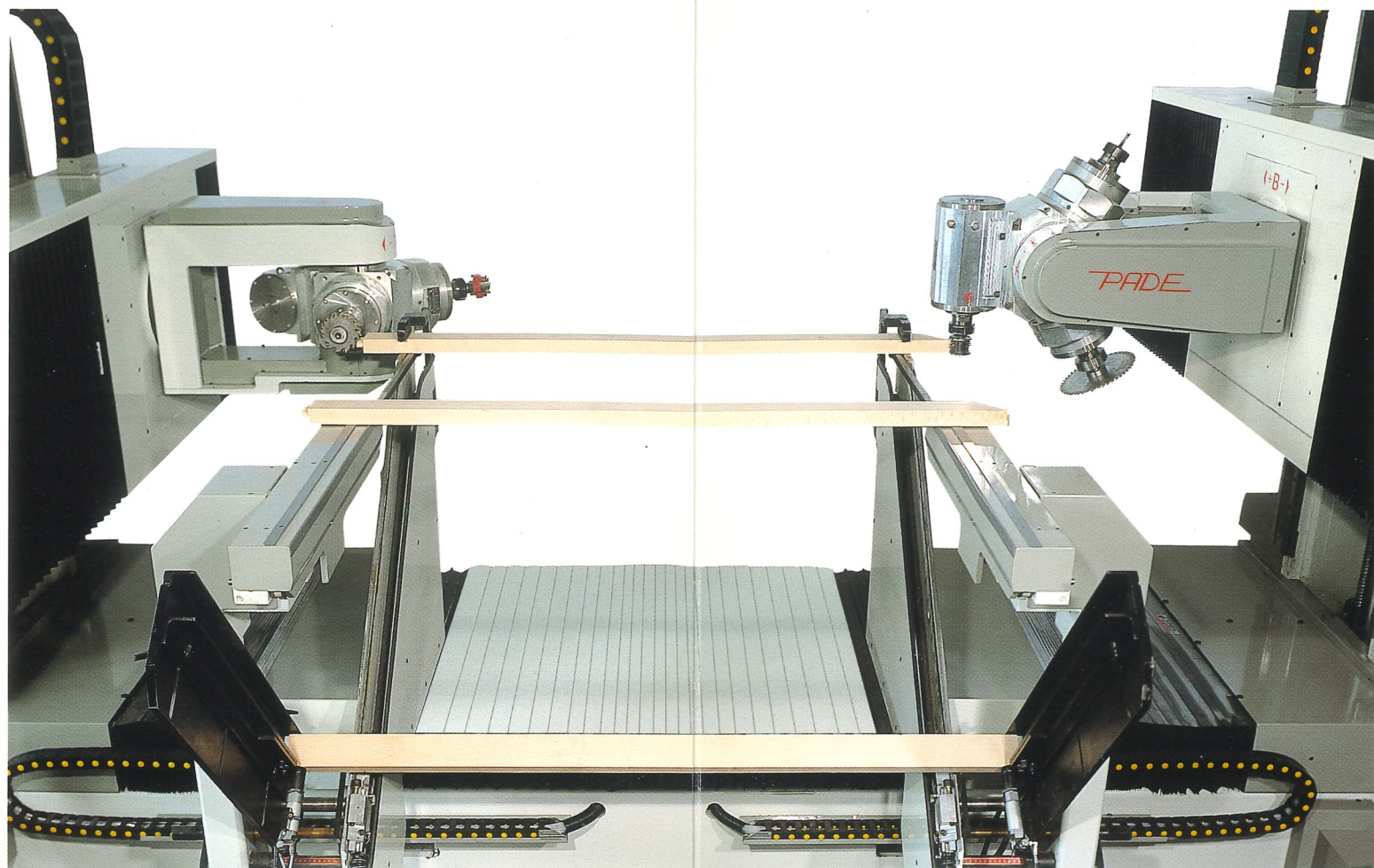
Personalisierte Aufspannlösungen können auch Kundenbedarf besonders studiert werden.

Die aussergewöhnliche Vielseitigkeit dieses Arbeitszentrums, seine grosse Flexibilität und besonders schnelle Regulierung ermöglichen es, auf diverse herkömmliche Maschinen zu verzichten und somit viel Zeit einzusparen; die so erzielte Rationalisierung des Arbeitsprozesses innerhalb des Betriebs führt zu einer allgemeinen Kostensenkung.

Technische Daten

CNC interpolierte Achsen	10
Achsen mit elektronischen Positionierung (Beschickungsmagazin)	3
Werkstücklänge	2400
Maschinenköpfe	2
Elektrospindel:	3
2 Radialmotoren	4 kW
1 Tangentialmotor (d.h., im 90°-Winkel positioniert)	8 kW
Werkzeuggeschwindigkeit/Umdrehungen	bis 18000 U./Min.

Achse A (Rotation Motorengruppe)	(unbegrenzt)
Asse B (Rotationswinkel des Motorengruppenträgers)	120°



CARACTERISTIQUES

La AXA est un centre d'usinage à deux unités opposées indépendantes, équipées chacune d'une tête revolver à 3 électromandrins, programmables pour tout type de travail selon l'outil sélectionné. Cette évolution géniale détermine le passage définitif de la machine double conventionnelle, genre tenonneuse, ou bien araseuse fraiseuse perceuse double à une conception totalement différente d'usinage des extrémités de pièces en bois: composants de chaises, tables, corniches, meubles et éléments similaires.

Parmi une technique simple d'autoapprentissage et des fonctions MACRO cette machine permet l'usinage d'une grande variété d'opérations: araser et percer d'un côté, fraiser des tenons soit arrondis, soit carrés de l'autre côté; ou bien encore fraiser un profil à une extrémité et percer une série de trous ou des mortaises à l'autre extrémité.

Grâce à la possibilité de connexion avec des stations de logiciel CAO/DAO le Centre AXA peut exécuter des profils et fraisages sur 5 axes. Chaque opération est programmable singulièrement et indépendamment sans aucune limitation d'entre-axe ou d'angle, dans les champs de travaux des axes respectifs.

Etudié dans tous les détails, de la

mécanique de haute précision aux composants électroniques puissants et fiables, notre Centre d'usinage répond à toutes les demandes d'un marché exigeant: design complexe, production en séries limitées, vitesse et précision.

Le Centre d'usinage AXA est équipé d'un chargeur automatique ergonomique avec positionnements électroniques extrêmement rapide dans la mise à point.

Tout l'ensemble est structuré pour garantir la précision absolue à des vitesses très élevées et une haute productivité.

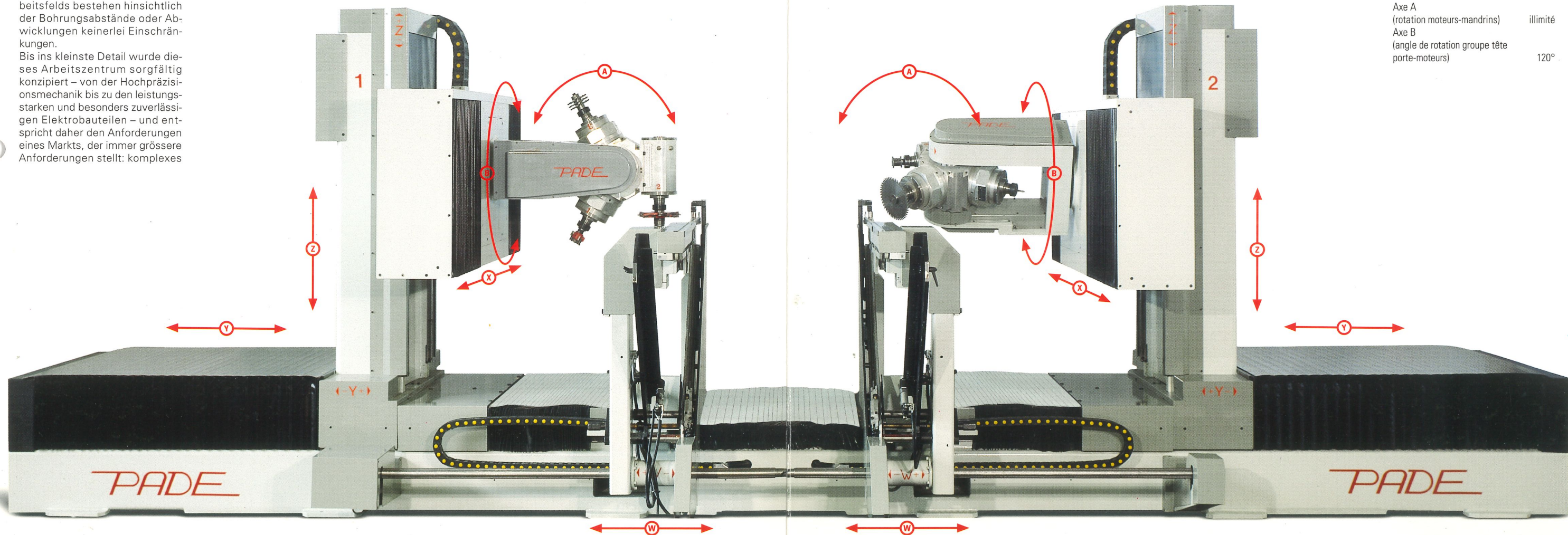
Des solutions de chargement et tenue peuvent être étudiées pour les adapter aux différentes exigences de travail.

La versatilité exceptionnelle de cette machine, sa grande flexibilité et une mise à point vraiment rapide, permettent l'élimination de plusieurs équipements conventionnels avec l'énorme avantage d'éviter des temps morts et en général on achève une réduction des coûts grâce à la rationalisation du processus d'usinage à l'intérieur de l'entreprise.

Caracteristiques Techniques

Axes interpolés	10
Axes de positionnement électroniques pour le chargeur automatique	3
Longueur utile d'usinage	2400 mm
Unités de travail	2
Electromandrins	3 de chaque côté
2 moteurs en position radiale	Kw 4
1 moteur en position tangentielle	Kw 8
Vitesse de rotation mandrins	18000 trs/min.

Axe A (rotation moteurs-mandrins)	illimité
Axe B (angle de rotation groupe tête porte-moteurs)	120°





ACIMALL

ASSOCIATO
MEMBER
ASSOCIE
MITGLIEDER
ASOCIADO

PremiumTec

PremiumTec GbR
CNC Bearbeitungsmaschinen

Hattersdorf 29a · 96145 Seßlach
Telefon: 09569/9220-0 · Telefax: 09569/9220-40

E-Mail: cnc@premiumtec.de
Internet: www.premiumtec.de

AXA

PADE

22060 CABIATE
(COMO) ITALY
TEL. (+39) 031 766 080
FAX (+39) 031 768 268
e-mail: pade@pade.it
internet: www.pade.it