

Over MC

www.techsmann.com

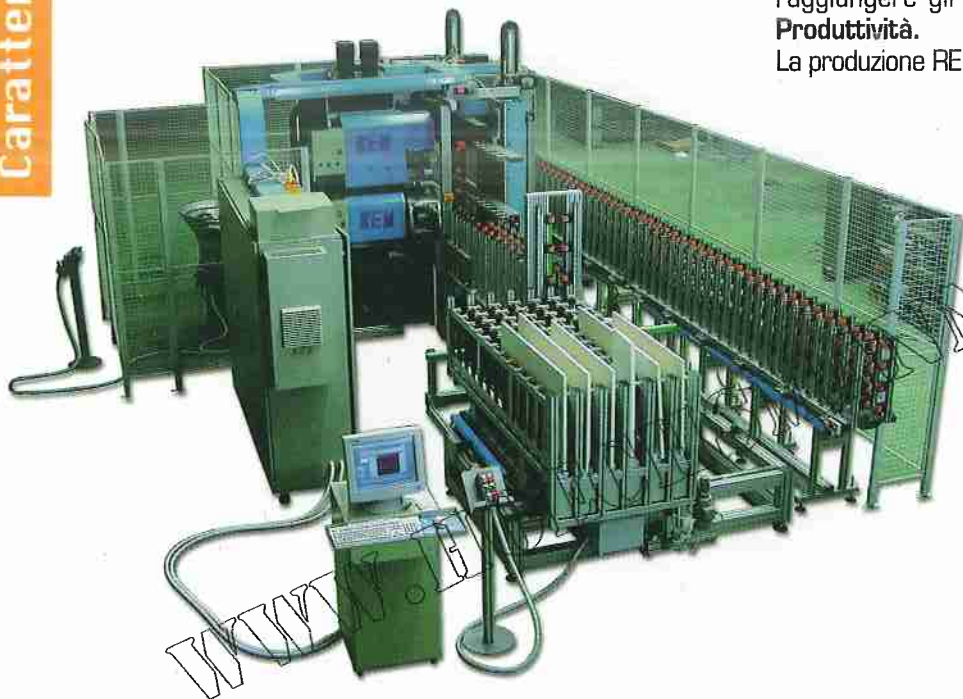


La dinamica volontà di una azienda di inserirsi nella cultura della ricerca, sposata naturalmente alla più aggiornata avanguardia tecnologica e qualitativa ha portato RE.M ha raggiungere gli obiettivi di: **Modularità, Flessibilità, Produttività.**

La produzione RE.M rappresenta l'idea stessa del verticale.

*The dynamic willingness of a company to be part of a research culture, naturally focused on the most advance technology and quality, led RE.M to reach three objectives: **Modularity, Flexibility and Productivity.***

RE.M production represents the idea itself of vertical machining.



TECNOLOGIA PRODUTTIVA

Il basamento Over è sinonimo di robustezza e alta rigidità. La struttura, modulare, componibile include vari tipi di aggregati foratura, fresatura, inserimenti.

IL TRAINO (coperto da brevetto) permette il trasporto senza limiti dimensionali (asse x); alta velocità, silenziosità e precisione lo rendono insuperabile nello spostamento dei pannelli. Lunghezze traini 2000 mm, 2500 mm, 3000 mm.

LA COLONNA consente lo spostamento dei gruppi operatori (asse y) revolver; mandrini indipendenti, inserimenti. Ogni gruppo montato sull'asse è controbilanciato da un peso di pari valore per il bilanciamento degli stessi. Altezza 1100 mm, 1300 mm, 1500 mm, 1700 mm.

LE MORSE sono indipendenti (asse M1-M2) consentono il posizionamento delle traverse in base alla dimensione dei pezzi in lavorazione. Spessore lavorabile 5 mm, 400 mm.

PRODUCTIVE TECHNOLOGY

The Over base is a synonym of sturdiness and high rigidity. The modular structure includes various types of boring, milling groups and hardware.

THE DRIVING GROUP (patent protected) allows for transportation without dimensional limits (x axis); high speed, silent operation and precision make it unique in the movement of panels.

Length of trains 2000 mm - 2500 mm, 3000 mm.

THE COLUMN allows the movement of the operating groups (y axis), revolver, independent spindles and hardware. Every group is assembled on the axis and counter-balanced by a weight with equal value to balance off the elements themselves. Height 1100 mm - 1500 mm - 1700 mm.

THE CLAMPS are independent (axis M1-M2) and allow for the positioning of the traverses according to the size of the pieces being machined. Allowed thickness 5 mm - 400 mm.



Revolver

Cambio utensile super rapido combinazione cono-innesto ad alta rigidità di bloccaggio, sistema guidato della testina in lavorazione anti vibrazione.

Tamburo porta testina con riduttore epicicloidale
Motore principale da 0 a 20000 giri

Rotazione revolver 240°/sec (0.4 sec. a cambio utensile)
Velocità avanzamento 30 mt/min. (asse z)

Super fast tool change, cone-joint combination with high locking rigidity. Controlled system of the head during machining operations, anti-vibration.

*Head holder drum with epi-cycloidal reduction unit.
Main motor 0 - 20000 rpm*

*Revolver rotation 240°/sec (0.4 sec per tool change)
Feeding speed 30 mt/min (z axis)*





MANDRINI INDIPENDENTI

Le proprietà che caratterizzano i mandrini indipendenti sono molteplici.

Prime tra tutte la rotazione singola di ogni mandrino, azionata da motori digitali Brushless, con velocità variabile da 0-12000 giri al minuto, programmabile punta per punta e la velocità di lavorazione dell'asse Z fino a 15 mt./min. La rotazione delle punte è unicamente destra, questo consente di dimezzare le scorte di magazzino.

Un'altra caratteristica è la massima flessibilità nella composizione dell'aggregato, infatti l'interasse minimo di accoppiamento è di 32 mm. In questo modo il cliente avrà la possibilità di assemblare le teste a forare secondo le proprie esigenze, anche con interassi speciali e forature inclinate.

Non esistono scatole di trasmissione a ruote dentate, pertanto la sostituzione del mandrino tramite innesto automatico può essere effettuata con estrema rapidità e semplicità da qualsiasi operatore, senza bisogno dell'intervento di un tecnico R.E.M. Alcuni vantaggi che il cliente otterrà, grazie a questa consolidata tecnologia sono i seguenti:

- Risparmio di energia
- Minor usura meccanica, poiché ruotano solo ed esclusivamente le punte in fase di lavorazione.
- Dati (diametro, velocità, tipo di materiale...) variabili in base alle esigenze di produzione
- Minor tempo di foratura
- Miglior finitura del pezzo
- Migliore evacuazione di energia calorica
- Maggior durata dell'affilatura delle punte
- Possibilità di utilizzo di punte diamantate
- Migliore adattamento della velocità di rotazione in base al tipo di materiale da forare
- Possibilità di forature inclinate.

RE.M ha sviluppato e prodotto un mondo nuovo nel campo della foratura

- Mandrini indipendenti a singolo motore
- Interasse minimo di accoppiamento 32 mm
- Massima flessibilità nella composizione dell'aggregato
- Rotazione delle punte destre
- Motorini da 0 a 12.000 giri/min
- Lavorazione asse Z 10 mt./min
- Nessun tipo di trasmissione a ingranaggi
- Intervento tecnico immediato tramite esclusione mandrino
- Sostituzione mandrino tramite innesto automatico
- Possibilità forature inclinate

INDEPENDENT SPINDLES

Properties which characterize our spindles are sundry. First of all the single rotation of each spindle, operated by digital Brushless motors, speed from 0 to 12.000 turn/min, programmable spindle by spindle and the speed of the Z axis till 15 mt./min.

The rotation is only right and this permits to halve parts that should be kept in store.

Another feature is the great flexibility for the composition, in fact the minimum coupling interaxis between two motors is 32 mm. In this way the customer has the possibility to assemble the heads in accordance with his own exigency, even for special interaxis or tilted drillings.

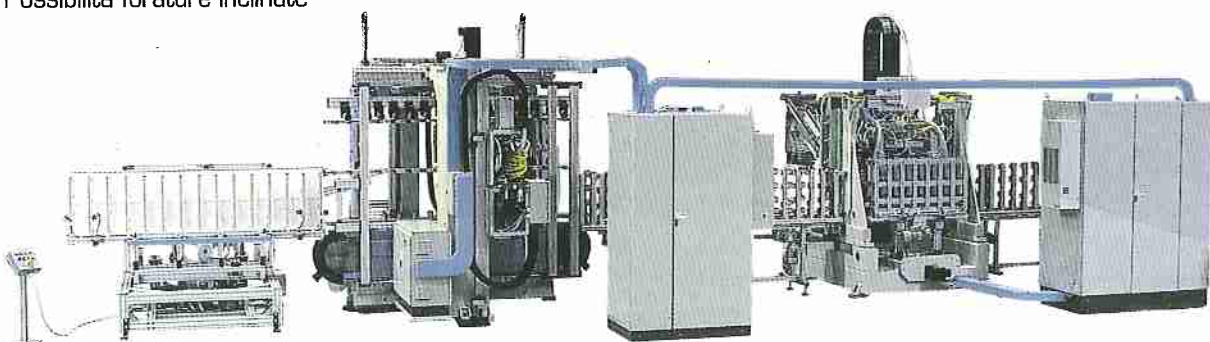
There are no transmission boxes with toothed rolls, therefore the substitution of the spindle by automatic plug can be done with extreme swiftness and simplicity by any operator, with no need for intervention of R.e.m engineers.

Some advantages that the customer will obtain thanks to this new technology are:

- Power save
- Less mechanical tear as only working drill will turn
- Faster drilling
- Better finishing of the piece
- Better get away of the heat produced
- Higher duration of the drills sharpening
- Possibility of use of diamonded drills
- Adaptable speed of rotation according to the material that has to be worked
- Possibility of tilted drills

RE.M developed and produced a new world in the boring sector.

- Independent spindles with single motor
- Minimum coupling inter-axis 32 mm
- Maximum flexibility in the composition of the group
- Rotation of right tips
- Small motors with 0-12.000 rpm
- Z axis machining 10 mt./min
- No type of gear drive
- Immediate technical intervention with disengagement of spindle
- Spindle replacement through automatic joint
- Possibility of tilted drills



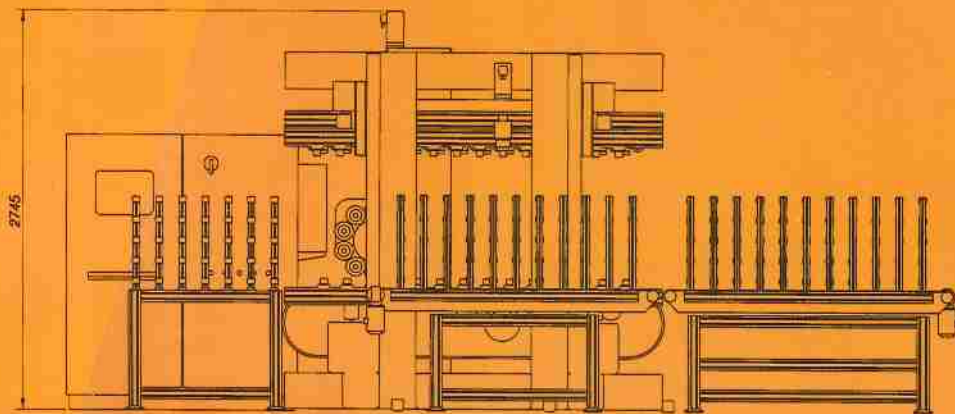
**Caratteristiche
tecniche**

Corsa asse Z (revolver)	270 mm
Corsa asse Z (mandrini ind.)	170 mm
Velocità asse Z	30 mt-min
Velocità asse Y	60 mt-min
Potenza motore principale	5.5 Kw 7.5 hp
Convertitore statico	7.5 kw 20.000 giri/min.
Revolver	10 posizioni
Lunghezza traino	2000-2500-3000 mm
Velocità traino asse X	100 mt-min
Personal computer	Pentium 4 - 256 mbyte
Sistema operativo	WINDOWS XP
Lunghezza pannelli	illimitata (mm)
Altezza pannelli	15 / 1700 mm
Spessore pannelli	5 / 100 mm
Video LCD	a colori
Peso	8.000 - 10.000 kg

Panel length	unlimited mm
Height of panel	15 / 1700 mm
Thickness of panel	5 / 100 mm
Z axis stroke (Revolver)	270 mm
Z axis stroke (Ind. Spindles)	170 mm
Speed of Z axis	30 mt-min
Speed of Y axis	60 mt-min
Power of main motor	5.5 Kw 7.5 hp
Static converter	7.5 kw 20.000 rpm.
Revolver	10 positions
Length of driving group	2000-2500-3000 mm
Speed of driving group X axis	100 mt-min
Personal computer	Pentium 4 256 mbyte
Operating system	WINDOWS XP
Video LCD	color
Weight	8.000 - 10.000 kg

**Technical
features**

Ingombro



- 1 Preacarico manuale
- 2 Macchina OVER MC 20/11/7
- 3 Traslatore mt. 2.0x1.4 nastro motorizzato
- 4 Rulliera di scarico
- 5 Cabina quadro elettrico 600x800x1600

- 1 Manual loading device
- 2 Woodworking machine OVER MC 20/11/7
- 3 Transfer device mt. 2.0x1.4
- 4 Unloading device
- 5 Electrical gearcase 600x800x1600

