

CENTRO DI LAVORO CNC  
CNC MACHINING CENTRE  
CNC - BEARBEITUNGSZENTRUM

**HR** 300.1

[www.hoechsmann.com](http://www.hoechsmann.com)

# HR300.1



IL CONTROLLO MODERNO FACILE DA UTILIZZARE

CONTROLLO NUMERICO MODELLO  
TPA EDI 32 PROFESSIONAL

SISTEMA OPERATIVO WINDOWS XP

SCHERMO A COLORI 17" INSTALLATO SU CONSOLLE  
A BORDO MACCHINA

## FUNZIONI DI SERIE

CONVERTITORE DI FILES ESEGUITI IN CAD  
E SALVATI IN DXF

LAVORAZIONE IN SPECULARE SENZA ULTERIORE  
PROGRAMMAZIONE

FORATURA CONTROLLATA SU 5 LATI

SVUOTAMENTO TASCHE IN AUTOMATICO

PROGRAMMA PER ESEGUIRE SCRITTURE



MODERN CNC EASY TO USE

CNC SOFTWARE TPA EDI 32 PROFESSIONAL

OPERATING SYSTEM WINDOWS XP

MACHINE EQUIPPED WITH ON BOARD  
COLOR SCREEN 17"

## STANDARD FUNCTIONS

AUTOMATIC DXF  
FILE CONVERTOR

SPECULAR MACHINING WITHOUT  
FURTHER PROGRAMMING

CONTROLLED BORING ON 5 SIDES

AUTOMATIC EMPTYING OF POCKETS

SOFTWARE FOR WRITING



DIE MODERNE, BEDIENTEICHTE STEUERUNG

NUMERISCHE STEUERUNG MODELL TPA  
EDI 32 PROFESSIONAL

BETRIEBSSYSTEM WINDOWS XP

17" FARBMONITOR AM HÄNGEPULT  
DER MASCHINE

## STANDARDAUSRÜSTUNG

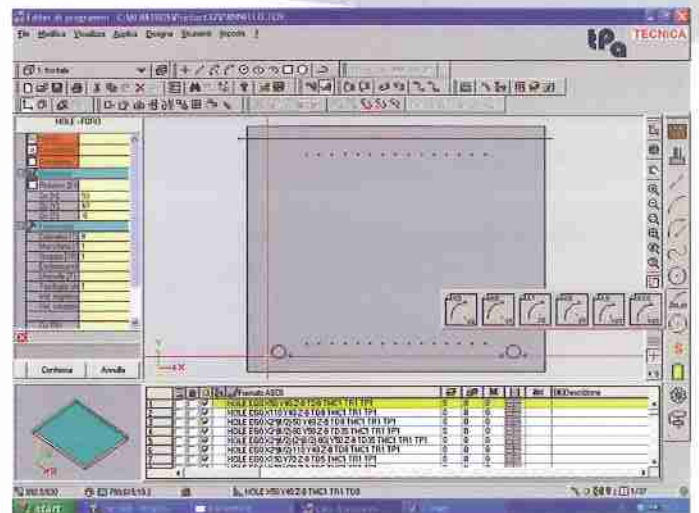
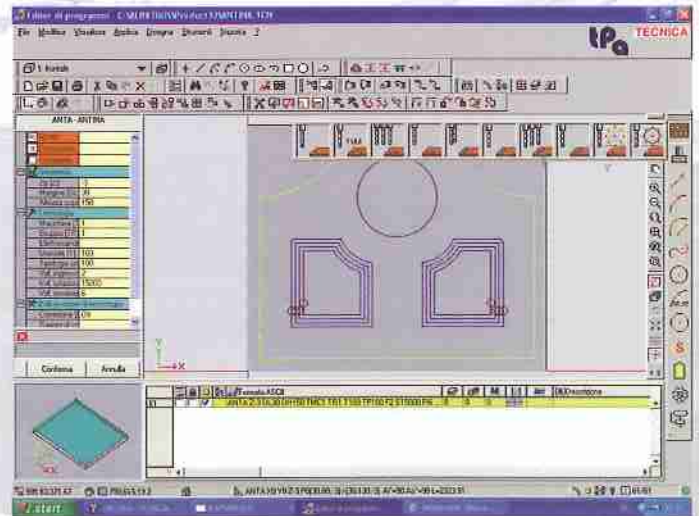
SPIEGELBILDICHE BEARBEITUNG  
OHNE WEITERE

NC-GESTEUERTE  
BOHRUNG

PROGRAMMIERUNG 5-SEITIGE

AUTOMATISCHE AUSFUEHRUNG  
SCHLOSSKASTEN

AUSFUEHRUNG SCHLOSSKASTEN



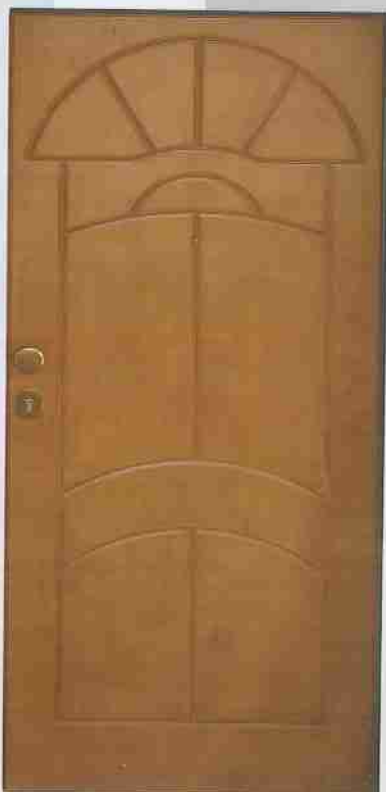
# HR 300.1



AMBIENTE REALIZZATO DA "TOPOS" - GRECIA  
MANUFACTURED BY COMPANY "TOPOS" - GREECE  
HERGESTELLT VON DER FIRMA " TOPOS" - GRIECHENLAND



AMBIENTE REALIZZATO DA "ROM FAIL" - ROMANIA  
MANUFACTURED BY COMPANY "ROM FAIL" - ROMANIA  
HERGESTELLT VON DER FIRMA "ROM-FAIL" - RUMÄNIEN



REALIZZATO DA "TORICCO SERRAMENTI" - ITALIA  
MANUFACTURED BY COMPANY "TORICCO SERRAMENTI" - ITALY  
HERGESTELLT VON DER FIRMA " TORICCO SERRAMENTI" - ITALIEN



AMBIENTE REALIZZATO DA "CB" - ITALIA  
MANUFACTURED BY COMPANY "CB" - ITALY  
HERGESTELLT VON DER FIRMA "CB" - ITALIEN



HR300.1 è pratica: i pezzi da lavorare vengono posizionati su battute a scomparsa regolabili e trattenuti dal vuoto per mezzo di ventose a depressione con posizionamento rapido e regolabile sull'intera area di lavoro. Il vuoto è gestito da una pompa di 100 mc/h.

Il cambio dell'utensile sul mandrino fresatore avviene in tempi estremamente ridotti, essendo a sgancio pneumatico. Il cambio dell'utensile è automatico con magazzino laterale a 9 posizioni.



HR300.1 is practical: workpieces are positioned up against retractable stops and vacuum clamped by means of depression suction cups, enabling rapidly adjustable positioning over the entire work area. The vacuum is controlled by a 100 mc/h pump.

Tools can be changed very rapidly, thanks to the quick pneumatic toolholder release. The tool change is automatic with 9 positions side tool-room.






HR300.1 is praktisch: die zu bearbeitenden Werkstücke werden auf absenkbaren Anschlägen positioniert und von Saugnapfen mit Vakuumspannung gehalten, schnelle und regelbare Positionierung auf der gesamten Arbeitsfläche. Der Unterdruck wird von einer Pumpe mit 100 m<sup>3</sup>/h besorgt

Der Werkzeugwechsel auf der Frässpindel erfolgt in kürzester Zeit mit pneumatischer Auslösung. Als Sonderzubehör kann auch ein automatischer Werkzeugwechsel geliefert werden mit seitlicher Werkzeugausgabe (9 Werkzeuge)




 **tecnica**



-  Sistema di rotazione ad ingranaggi con posizionamento a 360° asse C
-  Gearing rotation with adjustment at 360° on C axis
-  Zahnrad-Drehsystem Positionierung C-Achse 360°



HSK




-  Il motore fresatore può variare la velocità di rotazione da 0 a 20.000 giri al minuto
-  The router motor allows rotation speed from 0 to 20.000 rpm
-  Fräsmotor mit stufenlos einstellbarer Drehzahl 0 bis 20.000 U/min



ISO 30



HSK

-  Aggregati per eseguire ogni tipo di lavorazione
-  Aggregates to carry out any type of machining operation
-  Aggregate zur AUSführung aller Bearbeitungsarten



ISO 30




Coni HSK  
Pinze ER 32 per coni  
Pinze ER 25 per aggregati

HSK chucks  
ER 32 collets for chucks  
ER 25 collets for aggregates

Werkzeugaufnahmen HSK  
Spannfutter ER 32 für  
werkzeugaufnahmen HSK  
Spannfutter ER 25 für winkelkopf

 Coni ISO 30  
Pinze ER 32 per coni  
Pinze ER 25 per aggregati

 ISO 30 chucks  
ER 32 collets for chucks  
ER 25 collets for aggregates




 Werkzeugaufnahmen ISO 30  
Spannfutter ER 32 für  
werkzeugaufnahmen ISO 30  
Spannfutter ER 25 für winkelkopf

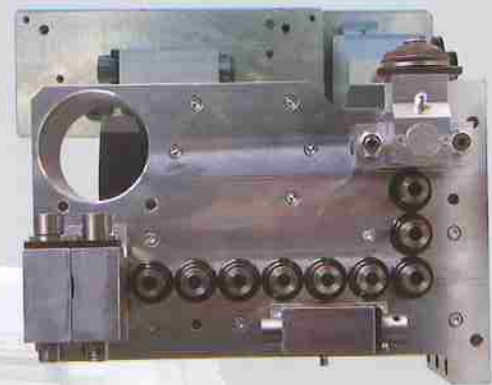
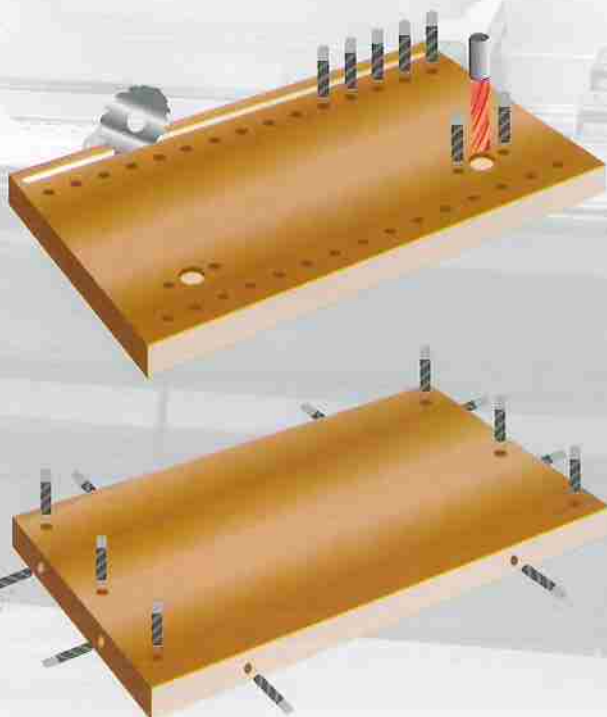


-  Varie tipologie di ventose applicabili per ogni tipo di lavorazione
-  Different suction cups available for any kind of need
-  Verschiedenartige saugteller für alle bearbeitungsarten





- 
 Gli spostamenti dei gruppi operatori sugli assi x-y-z avvengono su guide lineari prismatiche tramite cremagliera e viti a ricircolo di sfere comandate da motori brushless e lubrificate automaticamente.
- 
 The head units move along the x-y-z axes on best quality linear prismatic guides by means of rack-movement and ball screws driven by brushless motors and lubricated automatically.
- 
 Die Bewegung der Arbeitsaggregate auf den Achsen x-y-z erfolgt auf linearen, prismatischen Führungen mit Hilfe von Zahnstange und Kugelumlaufspindeln, die von Brushless-Motoren gesteuert und automatisch geschmiert werden.



Il gruppo di foratura è costituito da 15 mandrini a discesa indipendente con passo 32 mm, utilizzabili sia per le forature frontali che per quelle laterali; una sega circolare garantisce i tagli longitudinali

The boring group includes 15 independent boring spindles with 32 mm pitch, used for both face and side boring; a saw blade cutter can execute rear panel grooving

Das Bohraggregat besteht aus 15 unabhängig absenkbaaren Spindeln im Abstand von 32 mm, verwendbar für Oberseiten - und seitliche Bohrungen; und aus einer Kreissäge für Längsschnitte

 **TESTA A FORARE**

Mandrini verticali asse x  
 Mandrini verticali asse y  
 Mandrini orizzontali asse x  
 Mandrini orizzontali asse y  
 Diametro lama  
 Potenza Motore

 **BORING HEAD**

X axis vertical spindles  
 Y axis vertical spindles  
 X axis horizontal spindles  
 Y axis horizontal spindles  
 Saw-blade diameter  
 Motor power

 **BOHRKOPF**

Bohrspindeln vertikal (X-Richtung)	Nr.	6
Bohrspindeln vertikal (Y-Richtung)	Nr.	3
Bohrspindeln horizontal (X-Richtung)	Nr.	2+2
Bohrspindeln horizontal (Y-Richtung)	Nr.	1+1
Nutsäge Durchmesser	mm.	120
Leistung Bohrspindelmotor	kw	2.2



DATI TECNICI

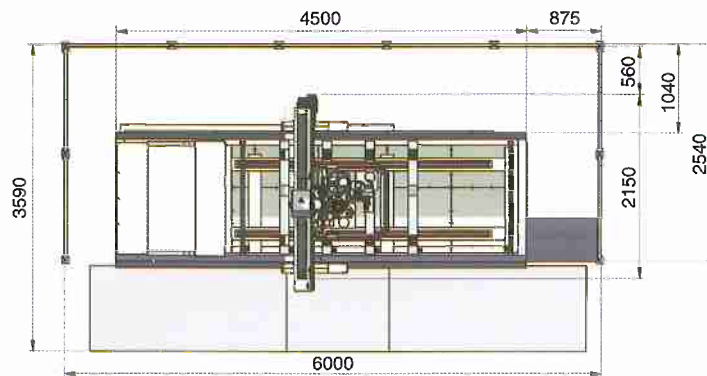
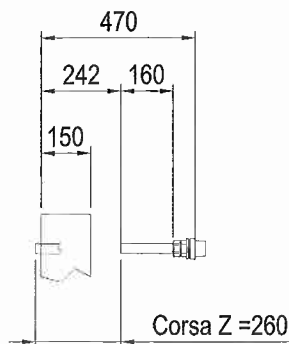
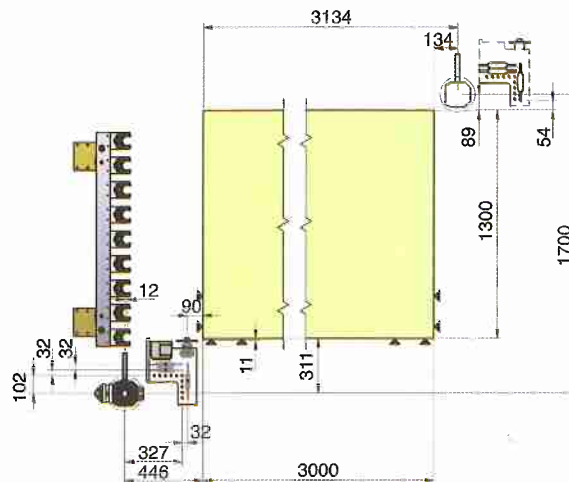


TECHNICAL DATA



TECHNISCHE DATEN

Corsa utile asse x	mm	X axis stroke	mm	Arbeitsbereich X-Achse	mm	3700
Corsa utile asse y	mm	Y axis stroke	mm	Arbeitsbereich Y-Achse	mm	1500
Corsa utile asse z	mm	Z axis stroke	mm	Arbeitsbereich Z-Achse	mm	470
Dimensioni max pannello lavorabile	mm	Max. dimensions of panel to be processed	mm	Max. Werkstückmaße L/B/S	mm	3000x1300x150
Velocità asse x	m/min	X axis speed	m/min	Geschwindigkeit X-Achse	m/min	50
Velocità asse y	m/min	Y axis speed	m/min	Geschwindigkeit Y-Achse	m/min	30
Velocità asse z	m/min	Z axis speed	m/min	Geschwindigkeit Z-Achse	m/min	20
Velocità rotazione mandrino fresatore	g/min	Routing motor rotation speed	rpm	Drehzahl Frässpindel	U/min	0-20.000
Velocità rotazione punte a forare	g/min	Boring spindles rotation speed	rpm	Drehzahl Bohrspindel	U/min	3.200
Potenza motore mandrino fresatore	kw	Routing motor power	kw	Fräsmotorstärke	kw	4
Potenza motore punte a forare	kw	Boring motor power	kw	Bohrmotorstärke	kw	2,2
Potenza motore brushless asse x	n/m	X axis brushless motor power	n/m	Leistung brishlessmotor X-achse	n/m	5.39
Potenza motore brushless asse y	n/m	y axis brushless motor power	n/m	Leistung brishlessmotor y-achse	n/m	5.39
Potenza motore brushless asse z	n/m	z axis brushless motor power	n/m	Leistung brishlessmotor Z-achse	n/m	2.39
N° mandrini a forare		No. of boring spindles		Anzahl Bohrspindeln		15
Diametro sega taglio longitudinale	mm	Grooving saw diameter	mm	Durchmesser Sägeblatt Rückwandnuten	mm	120
Pompa vacuum m <sup>3</sup> /h	m <sup>3</sup> /h	Vacuum pump	m <sup>3</sup> /h	Vakuumpumpe	m <sup>3</sup> /h	100
Dimensioni ventose standard (n° 8)	mm	Standard suction cups dimensions (N°8)	mm	Saugnapfe standard (N°8)	mm	120x120
Potenza elettrica max installata	kw	Max electrical power installed	kw	Max.installierte elektrische leistung	kw	11
Diametro attacco uscita aspirazione	mm	Suction outlet diameter	mm	Durchmesser Absaugstutzen	mm	250
Pressione aria compressa	atm	Compressed air pressure	atm	Luftdruck	atm	6/8
Velocità aria per aspirazione	m/sec	Air speed for chip suction	m/sec	Luftgeschwindigkeit absaugung	m/sec	30
Consumo aria aspirata	m <sup>3</sup> /h	Air consumption for dust extraction	m <sup>3</sup> /h	Luftbedarf absaugung	m <sup>3</sup> /h	2170
Dimensioni imballo macchina	mm	Machine packing dimension (L-W-H)	mm	Abmessungen der maschine (L-B-H)	mm	4500x2150x2000
Peso netto macchina	kg	Machine net Weight	kg	Maschinengewicht	kg	2700



Tutti i nostri prodotti Technica si riservano il diritto di modificare i dati tecnici senza preavviso.  
 Technical data are subject to change. Technica reserves the right to modify these data without prior notice.  
 Die technischen Daten sind nicht verbindlich. Die Fa. Technica behält sich das Recht vor, Daten ohne Ankündigung zu ändern.

**tecnic**

TECNICA di Tamburini Guido & C. snc - Woodworking Machinery

Via Piane 12/E - 47853 Coriano (RN) - Italy

Tel. 0039-0541-657417 - Fax 0039-0541-658028

E-mail: tecnica@it-tecnica.com - www.it-tecnica.com - Skype tecnica.snc



- VERSIONE  
 - EQUIPMENT  
 - AUSFÜHRUNG  
 - EQUIPEMENT  
 - EQUIPAMIENTO

www.hoechsmann.com