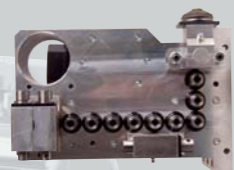




IT Gli spostamenti dei gruppi operatori sugli assi x-y-z avvengono su guide lineari prismatiche tramite cremagliera e viti a ricircolo di sfere comandate da motori brushless e lubrificate automaticamente.

EN 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.

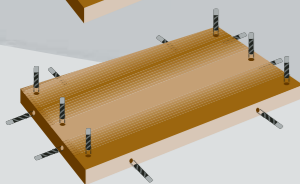
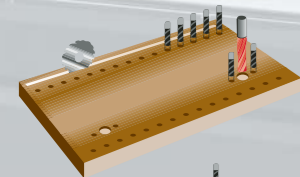
DE Die Bewegung der Arbeitsaggregate auf den Achsen x-y-z erfolgt auf linearen, prismatischen Führungen mit Hilfe von Zahnstange und Kugelumlaufspindeln, die von Brushless-Motoren gesteuert und automatisch geschmiert werden.



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 absenkbaren 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
Potenza Motore

BORING HEAD

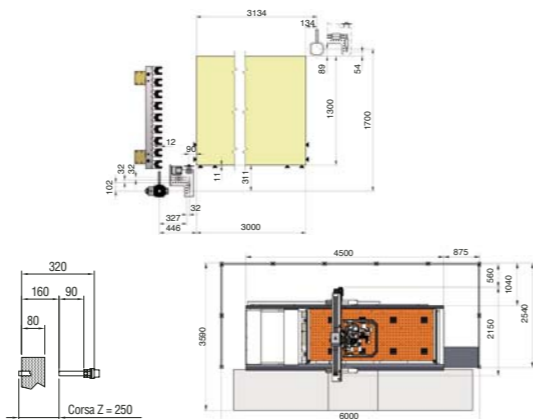
X axis vertical spindles
Y axis vertical spindles
X axis horizontal spindles
Y axis horizontal spindles
Motor power

BOHRKOPF

Bohrspindeln vertikal (X-Richtung)
Bohrspindeln vertikal (Y-Richtung)
Bohrspindeln horizontal (X-Richtung)
Bohrspindeln horizontal (Y-Richtung)
Leistung Bohrspindelmotor

Nr. 6
Nr. 3
Nr. 2+2
Nr. 1+1
kw 2.2

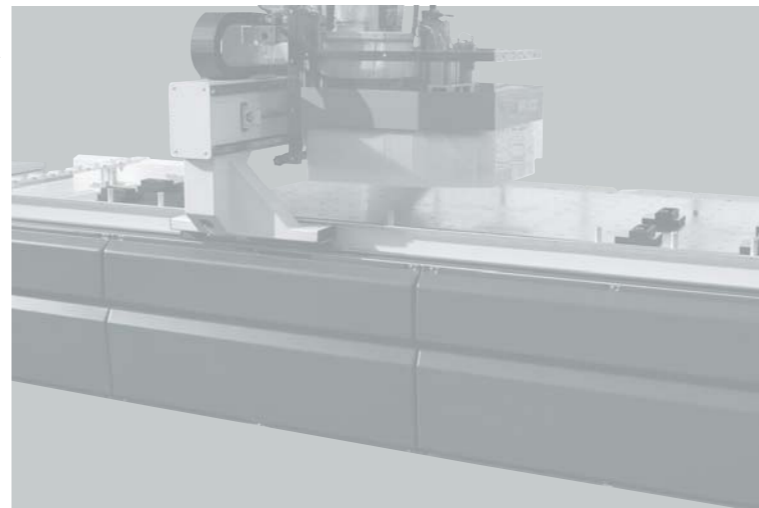
DATI TECNICI		TECHNICAL DATA		TECHNISCHE DATEN	
Corsa utile asse x	mm	X axis stroke	mm	Arbeitsbereich X-Achse	mm
Corsa utile asse y	mm	Y axis stroke	mm	Arbeitsbereich Y-Achse	mm
Corsa utile asse z	mm	Z axis stroke	mm	Arbeitsbereich Z-Achse	mm
Dimensioni max pannello lavorabile	mm	Max. dimensions of panel to be processed	mm	Max. Werkstückmaße L/B/S	mm
Velocità asse x	m/min	X axis speed	m/min	Geschwindigkeit X-Achse	m/min
Velocità asse y	m/min	Y axis speed	m/min	Geschwindigkeit Y-Achse	m/min
Velocità asse z	m/min	Z axis speed	m/min	Geschwindigkeit Z-Achse	m/min
Velocità rotazione mandrino fresatore	g/min	Routing motor rotation speed	rpm	Drehzahl Frässpindel	U/min
Velocità rotazione punta a forare	g/min	Boring spindles rotation speed	rpm	Drehzahl Bohrspindel	U/min
Potenza motore mandrino fresatore	kw	Routing motor power	kw	Fräsmotorstärke	kw
Potenza motore punta a forare	kw	Boring motor power	kw	Bohrmotorstärke	kw
Potenza motore brushless asse x	n/m	X axis brushless motor power	n/m	Leistung brushlessmotor X-achse	n/m
Potenza motore brushless asse y	n/m	Y axis brushless motor power	n/m	Leistung brushlessmotor Y-achse	n/m
Potenza motore brushless asse z	n/m	Z axis brushless motor power	n/m	Leistung brushlessmotor Z-achse	n/m
N° mandrini a forare		No. of boring spindles		Anzahl Bohrspindeln	
Pompa vacuum	m3/h	Vacuum pump	m3/h	Vakuumpumpe	m3/h
Dimensioni ventose standard (N°8)	mm	Standard suction cups dimensions (N°8)	mm	Saugnapfe standard (N°8)	mm
Potenza elettrica max installata	kw	Max electrical power installed	kw	Max installierte elektrische leistung	kw
Diametro attacco uscita aspirazione	mm	Suction outlet diameter	mm	Durchmesser Absaugstutzen	mm
Pressione aria compressa	atm	Compressed air pressure	atm	Luftdruck	atm
Velocità aria per aspirazione	m/sec	Air speed for chip suction	m/sec	Luftgeschwindigkeit absaugung	m/sec
Consumo aria aspirata	m3/h	Air consumption for dust extraction	m3/h	Luftbedarf absaugung	m3/h
Dimensioni imballo macchina	mm	Machine packing dimension (L-W-H)	mm	Abmessungen der maschine (L-B-H)	mm
Peso netto macchina	kg	Machine net Weight	kg	Maschinengewicht	kg



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



TECNICA di Tamburini Guido & C. snc - Woodworking Machinery
Via Piane 12/E - 47853 Coriano (RN) - Italy
Tel. 0039-0541-857417 - Fax 0039-0541-858028
E-mail: tecnica@it-tecnica.com - www.it-tecnica.com - Skype tecnica.snc



CENTRO DI LAVORO CNC
CNC MACHINING CENTRE
CNC - BEARBEITUNGSZENTRUM

HR300

HR300



IL CONTROLLO MODERNO FACILE DA UTILIZZARE
CONTROLLO NUMERICO MODELLO TPA EDI 32

SISTEMA OPERATIVO WINDOWS XP
SCHERMO A COLORI 17" INSTALLATO SU CONSOLE A BORDO MACCHINA

FUNZIONI DI SERIE

CONVERTITORE DI FILE ESEGUITI IN CAD E SALVATI IN DXF

LAVORAZIONE IN SPECULARE SENZA ULTERIORE PROGRAMMAZIONE

FORATURA CONTROLLATA SU 5 LATI



MODERN CNC EASY TO USE
CNC SOFTWARE TPA EDI 32

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



DIE MODERNE, BEDIENTEICHTE STEUERUNG
NUMERISCHE STEUERUNG MODELL TPA EDI 32

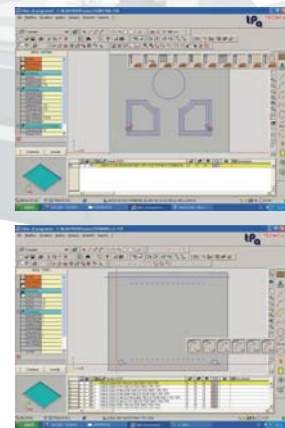
BETRIEBSSYSTEM WINDOWS XP
17" FARBMONITOR AM HÄNGEPULT DER MASCHINE

STANDARDAUSRÜSTUNG

SPIEGELBILDICHE BEARBEITUNG OHNE WEITERE

NC-GESTEUERTE BOHRUNG

PROGRAMMIERUNG 5-SEITIGE



SU RICHIESTA

SVUOTAMENTO TASCHE IN AUTOMATICO

PROGRAMMA PER ESEGUIRE SCHEMI

UPON REQUEST

AUTOMATIC EMPTYING OF POCKETS

SOFTWARE FOR MACHINING

ZUSATZAUSRÜSTUNG

AUTOMATISCHE AUSFÜHRUNG SCHLOSSKASTEN

AUSFÜHRUNG SCHLOSSKASTEN

www.hoehnsmann.com

HR300



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



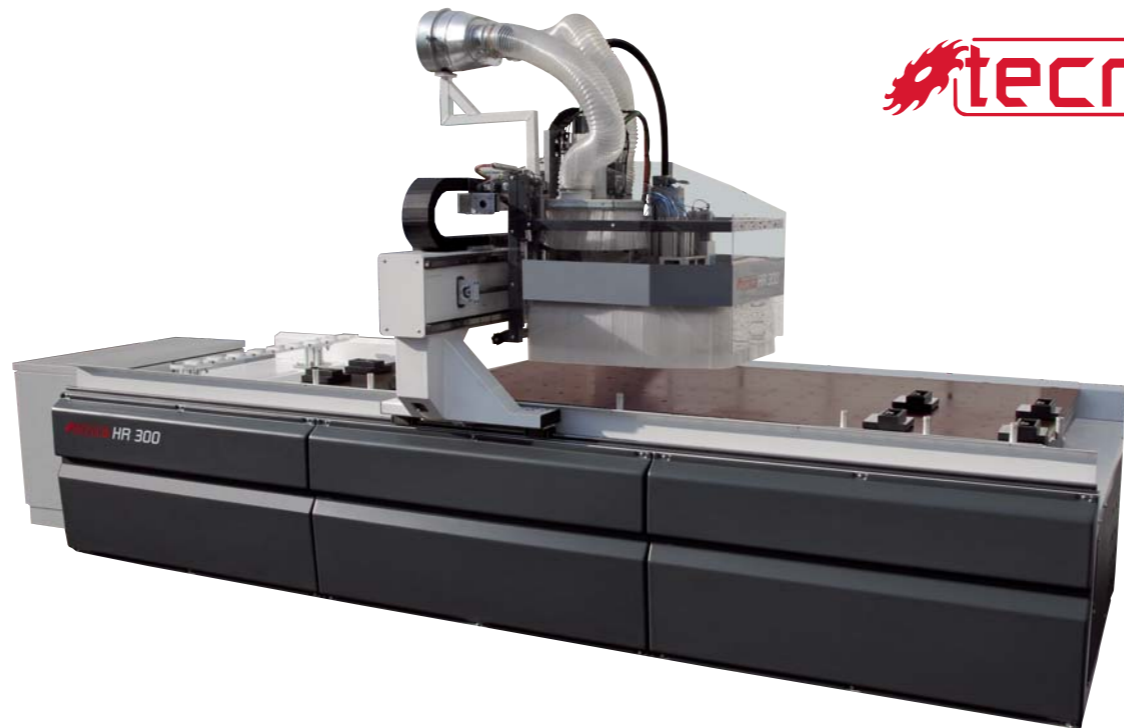
REALIZZATO DA "ROM FAIL" - ROMANIA
MANUFACTURED BY COMPANY "ROM FAIL" - ROMANIA
HERGESTELLT VON DER FIRMA "ROM-FAIL" - RUMÄNIEN



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 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 60 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 (su richiesta).



HR300 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 60 mc³/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 (upon request).



HR300 ist praktisch: die zu bearbeitenden Werkstücke werden auf abenkaren Anschlägen positioniert und von Saugnapfen mit Vakuumansaugung gehalten, schnelle und regelbare Positionierung auf der gesamten Arbeitsfläche. Der Unterdruck wird von einer Pumpe mit 60 m³/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) ausstattungsgegenleistung.



- 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



ARH-01-NW-1 ARH-T-AR-1 ALI-01-NW-1



ALH-01-NW-2 ARH-01-NW-2 ARH-01-NW-2



- Coni HSK Pinze ER 32 per coni Pinze ER 25 per aggregati
- Coni ISO 30 Pinze ER 32 per coni Pinze ER 25 per aggregati
- HSK chucks ER 32 collets for chucks ER 25 collets for aggregates
- ISO 30 chucks ER 32 collets for chucks ER 25 collets for aggregates
- Werkzeugaufnahmen HSK Spannfüter ER 32 für werkzeugaufnahmen HSK Spannfüter ER 25 für winkelkopf
- Werkzeugaufnahmen ISO 30 Spannfüter ER 32 für werkzeugaufnahmen ISO 30 Spannfüter ER 25 für winkelkopf



- Varie tipologie di ventose applicabili per ogni tipo di lavorazione
- Different suction cups available for any kind of need
- Verschiedene Typen von Saugnapfen für alle Bearbeitungsarten

