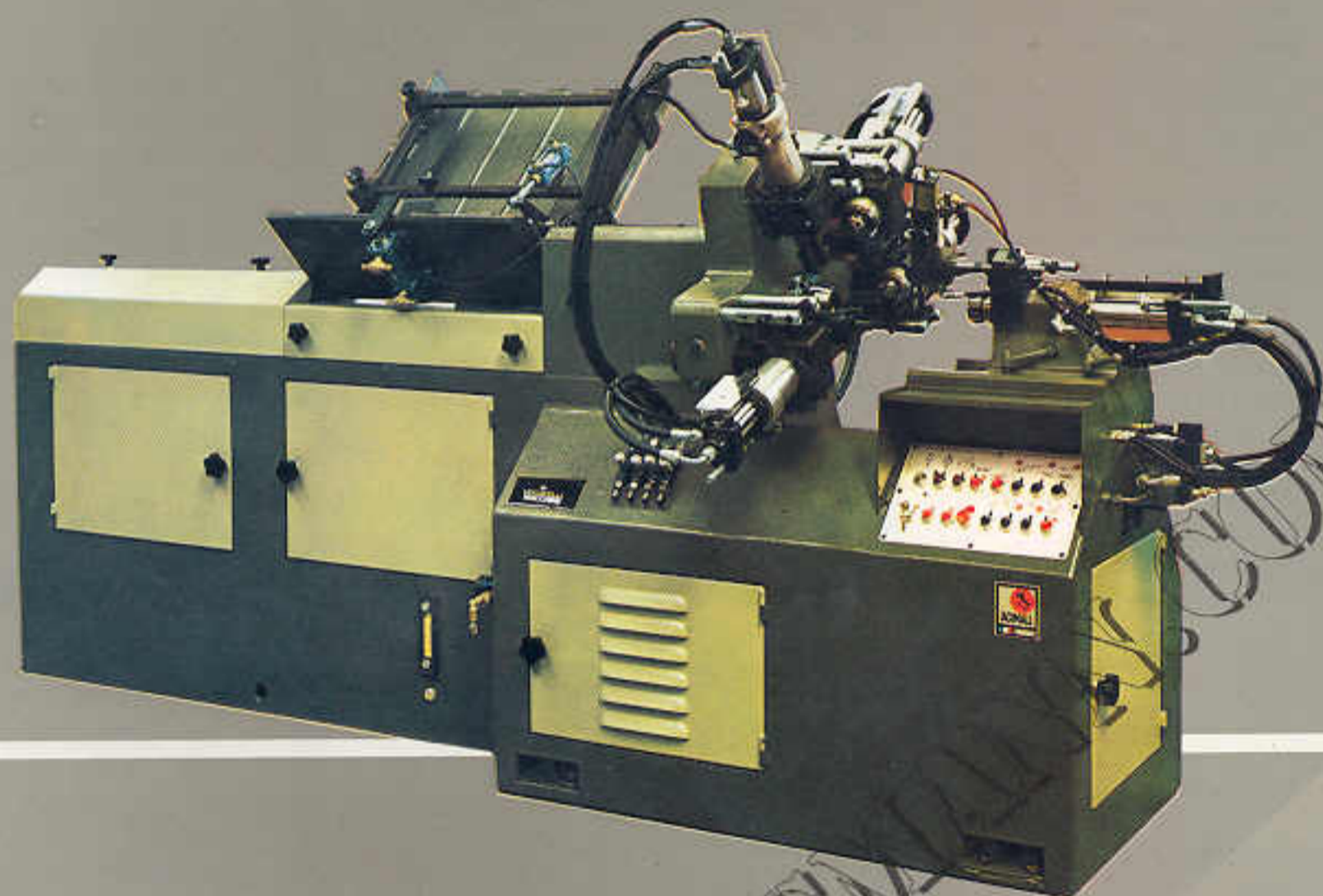


MINIARIETE - 45



**LOCATELLI
MACCHINE**

macchine e utensili per la tornitura del legno

24011 ALME (BG) ITALY
VIALE ITALIA, 84 / TEL. (035) 541.318
TLX 301251 LOCMAC I / FAX (035) 545547

MINIARIETE - 45

Tornio automatico per minuterie in legno ricavate da barre tonde (o quadre)

Automatic lathe for the production of small wooden pieces from round (or square) bars.

Tour automatique pour usiner les petites pieces en bois tirees de barres rondes (ou carrées)

Drehautomat für holzkleinteile aus rund- bzw. viereckstangen

Torno automático para la elaboración de pequeñas piezas de madera obtenidas desde barras redondas (o cuadradas)

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

- Veloce, sicuro, preciso, a comandi oleodinamici.
- Caricatore automatico silenzioso.
- Ottima finitura dei pezzi poiché vengono lavorati tenendo la barra in legno bloccata nella pinza elastica.
- Minimo scarto finale della barra (2 - 3 cm).
- Gruppi porta-utensili a guida circolare per eliminare ogni manutenzione e registrazione.
- Sequenza di lavoro liberamente programmabile facendo intervenire nel ciclo solo gli utensili necessari.
- Selettore ciclo di lavoro «Automatic / Pezzo singolo / Manuale» per una facile messa a punto.

DATI TECNICI

- Foro mandrino 45 mm
- Pinze con diametro da 6 a 44 mm (per quadro 30 x 30 mm con pinze speciali)
- Lunghezza barre max 600 mm
- Lunghezza pezzi fino a 100 mm
- 1 utensile sgrossatore
- 1 utensile finitore
- 1 utensile per spine o sgrossatore di gola
- 1 utensile troncatore
- Corsa utensili 70 mm
- 1 contropunta con avvicinamento rapido, scarico intermedio, pausa finale regolabile, ugello soffiante per eventuali punte forate
- Corsa contropunta 120 mm
- Motore mandrino HP. 4
- Motore pompa olio HP. 2
- Produzione fino a 1.800 pezz/ora

Peso netto kg 1590
lordo 1940

Imballo mm 3400x1550x1850 (h)
marittimo

A richiesta: utensili su modelli in legno o disegni quotati.

CONSTRUCTION CHARACTERISTICS

- Swift, safe, precise with oleodynamic controls.
- Noiseless Automatic Magazine.
- Perfect finishing of work pieces due to wooden bar being clamped in the elastic collet while machining is in progress.
- Minimum wastage of the Bar Ends (2 - 3 cm).
- Toolholder Groups with Circular Guide-ways in order to eliminate any servicing and adjustments.
- Freely programmable work sequence whereby only the necessary Tools are utilized during the work Cycle.
- «Automatic / Single Piece / Manual» work cycle Selector for an easy setting up.

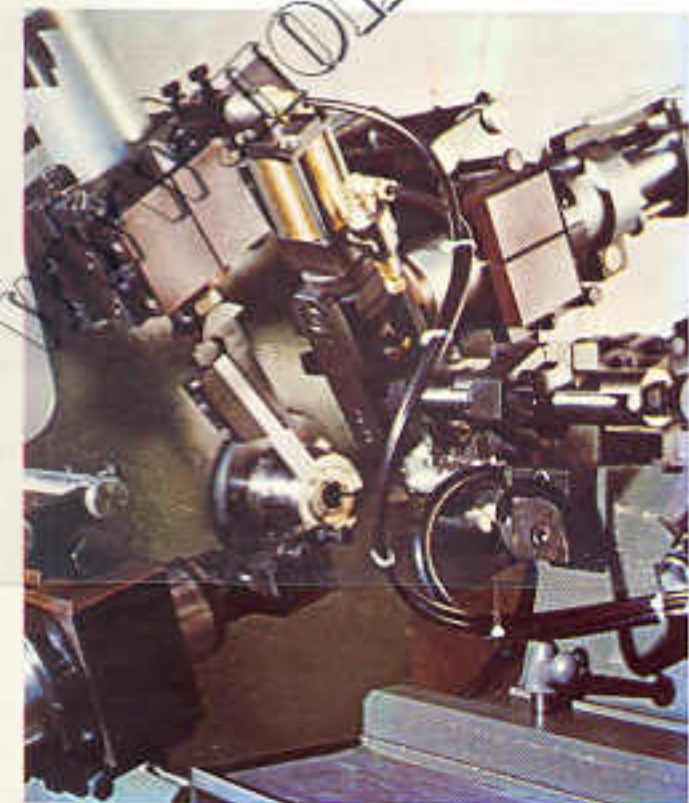
TECHNICAL DATA

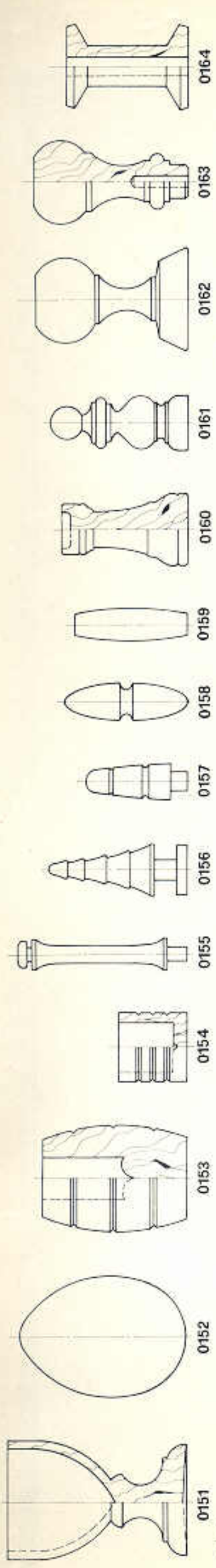
- Spindle Bore 45 mm
- Collets: from 6 to 44 mm diameter (for a 30 x 30 mm square, with special collets)
- Max. Bar length 600 mm
- Piece length up to 100 mm
- 1 Rough Turning Tool
- 1 Finishing Tool
- 1 Tool for Pegs or for Roughing out Grooves
- 1 Cutting-off Tool
- Tool Stroke 70 mm
- 1 Rapid Approach Tailstock Intermediate Discharge, Adjustable Final Pause, Blower Nozzle for any possible Drilled Noses
- Tailstock Stroke 120 mm
- 4 HP Spindle Motor
- 2 HP Oil Pump Motor
- Production up to 1.800 pieces per hour.

Net/Gross weight kg 1590
1940

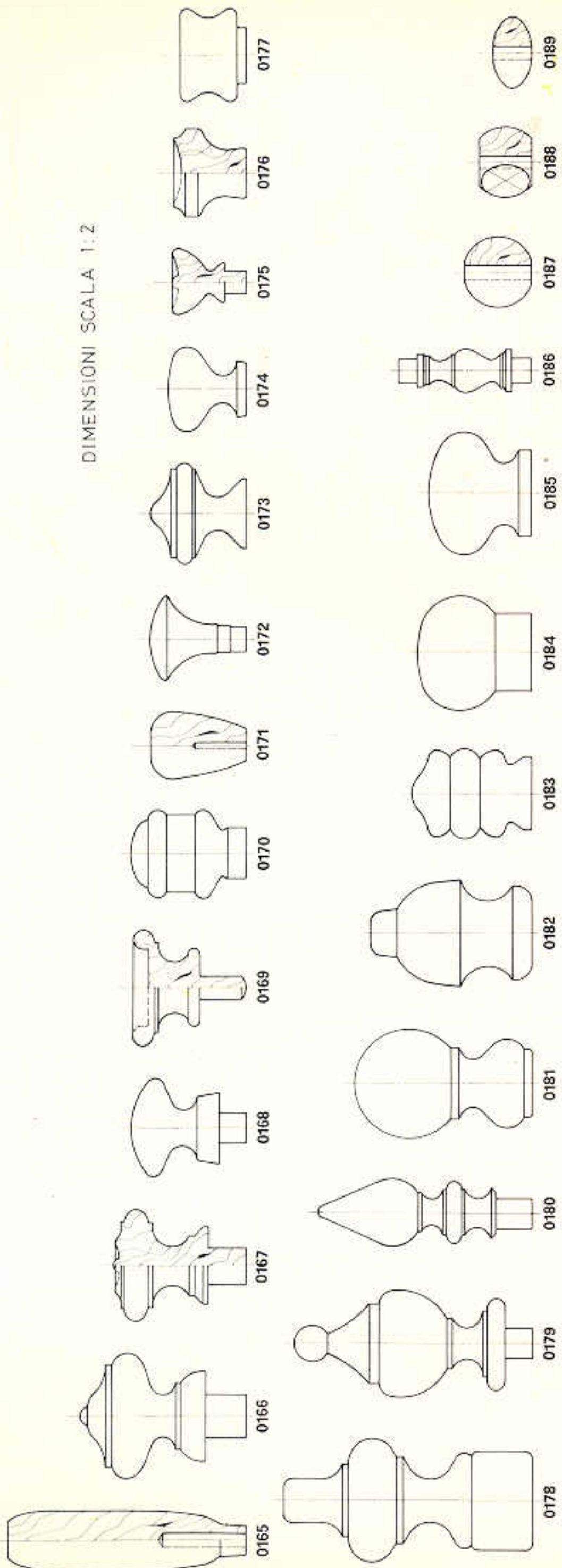
Seaworthy Packing mm 3400x1550x1850 (h)

At request: Tools according to wooden models or quoted design.





DIMENSIONI SCALA 1:2



DIMENSIONI SCALA 1:1

