

CENTRO DI LAVORO CNC
CNC MACHINING CENTRE
CNC - BEARBEITUNGSZENTRUM

V 300.125

www.hoechsmann.com

V 300.125



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 FILES 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, BEDIENLEICHTE STEUERUNG

NUMERISCHE STEUERUNG MODELL TPA EDI 32

BETRIEBSSYSTEM WINDOWS XP

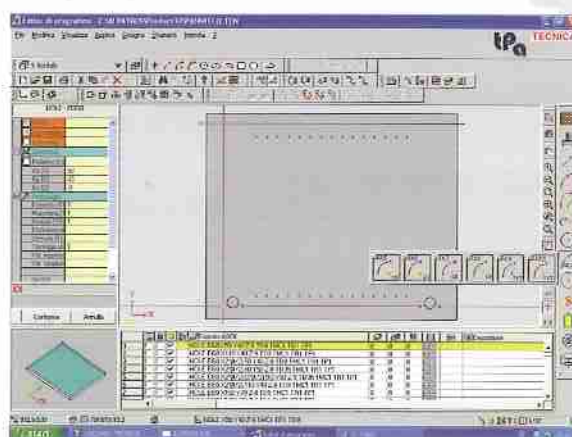
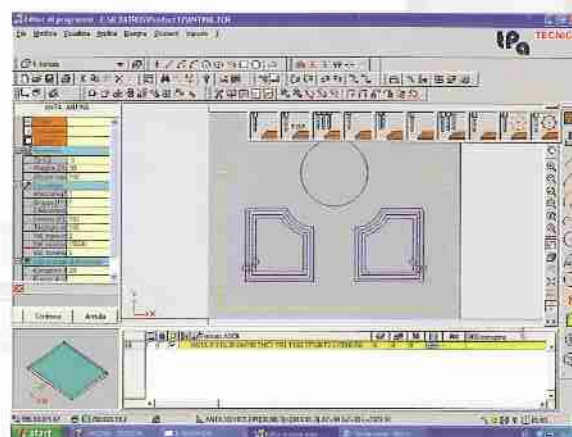
17" FARBMONITOR AM HÄNGEPULT
DER MASCHINE

STANDARDAUSRÜSTUNG

SPIEGELBILDICHE BEARBEITUNG
OHNE WEITERE

NC-GESTEUERTE
BOHRUNG

PROGRAMMIERUNG 5-SEITIGE



SU RICHIESTA

SVUOTAMENTO TASCHE
IN AUTOMATICO

PROGRAMMA PER
ESEGUIRE SCRITTURE

UPON REQUEST

AUTOMATIC EMPTYING
OF POCKETS

SOFTWARE
FOR WRITING

ZUSATZAUSRÜSTUNG

AUTOMATISCHE AUSFUEHRUNG
SCHLOSSKASTEN

AUSFUEHRUNG SCHLOSSKASTEN

V 300.125



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



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



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



V 300.125 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 (su richiesta).

MINIMO INGOMBRO DELLA MACCHINA

Ridotto di 1/4 rispetto ad una orizzontale (il caricamento del pannello in verticale consente l'utilizzo di uno spazio minimo).

CARICO E SCARICO

Senza inclinarsi sulla macchina come accade per le orizzontali.

CONTROLLO DURANTE LA FASE DI LAVORAZIONE

In quanto il pannello è sempre pulito ed in posizione verticale; nelle orizzontali è sempre coperto di trucioli e scomodo da controllare.

PULIZIA MACCHINA

La posizione verticale consente il deflusso per gravità dei trucioli. Nelle orizzontali è necessario togliere i trucioli e gli scarti di lavorazione.



V 300.125 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 (upon request).

SMALL OVERALL DIMENSIONS

1/4 smaller than horizontal machines (vertical loading of the panel allows to occupy minimum space).

LOADING AND DOWNLOADING

Without bending down to the machine as in horizontal machines.

CONTROL DURING MACHINING

The panel is always clean and in vertical position while in horizontal machines it is always covered by wood shavings and difficult to control.

MACHINE CLEANING

It is very easy as vertical position allows wood shavings to run off. In horizontal machines long time is needed to remove wood shavings and manufacturing rejects.



V 300.125 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 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) zusätzlicher Ausrüstung

MASCHINE MIT REDUZIERTEM PLATZBEDARF

Im Vergleich zur horizontalen um 1/4 reduziert (beim vertikalen Laden des Werkstü ist wenig Platz ausreichend)

BE- UND ENTLADEN

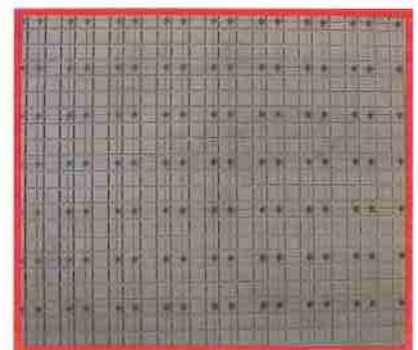
Ohne auf die Maschine steigen zu müssen wie bei den horizontalen


ÜBERWACHUNG IN BEARBEITUNGSPHASE

Einfach, da das Werkstück stets sauber ist und sich in Vertikalposition befindet; bei den horizontalen hingegen ist es stets von Schmutz bedeckt und nicht bequem zu kontrollieren


SAUBERHALTEN DER MASCHINE

Die Vertikalposition ermöglicht den Abzug der Späne von selbst mittels Schwerkraft. Bei den horizontalen müssen Späne und Bearbeitungsabfälle entfernt werden.



 Gli spostamenti dei gruppi operatori sugli assi x-y-z avvengono su guide lineari prismatiche tramite cremagliera e viti a ricambio 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 motore fresatore è completo di attacco per cono ISO 30
Velocità di rotazione: da 0 a 20.000 giri al minuto

 The router motor allows fitting of tools with ISO 30 cone
Rotation speed: from 0 to 20.000 rpm

 Der Fräsmotor wird mit Konusanschluß ISO 30 geliefert
Leistung: von 0 bis 20.000 pro Minute



 Aggregati per eseguire ogni tipo di lavorazione

 Aggregates to carry out any type of machining operation

 Aggregate zur AUSführung aller Bearbeitungsarten



ARH-11-NN-2



ART-01-NN2



ALH-01-NY-2



ARH-01-NN2

 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

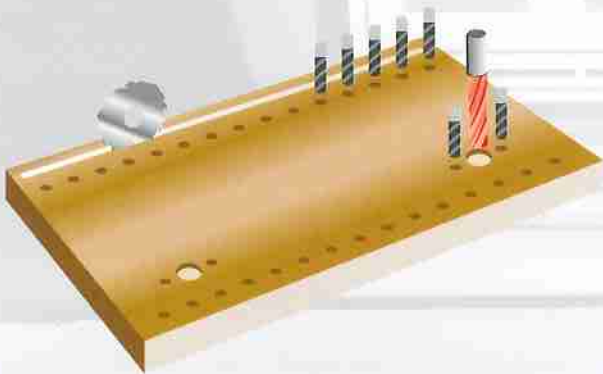
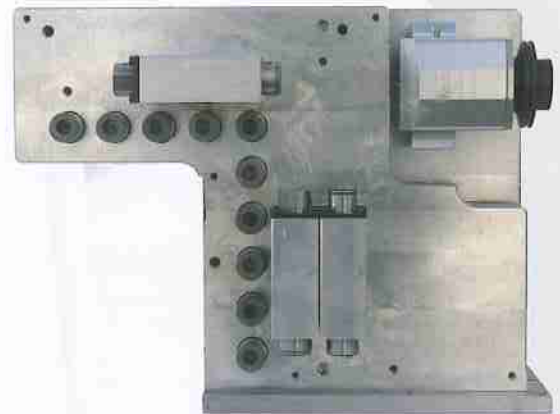


 Varie tipologie di ventose applicabili per ogni tipo di lavorazione

 Different suction cups available for any kind of need

 Verschiedenartige saugteller für alle bearbeitungsarten





Il gruppo di foratura è costituito da 13 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 13 independent boring spindles with 32 mm pitch, used for both face and side boring; a saw blade cutter can execute rear panel grooving

Das Bohrregagat besteht aus 13 unabhängig absenkbaeren 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.	1+1
Nr.	1+1
kw	2.2



DATI TECNICI

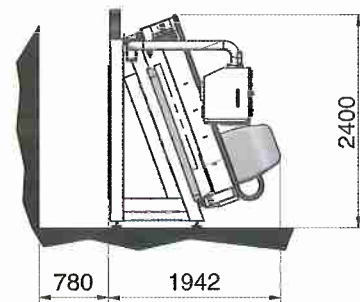
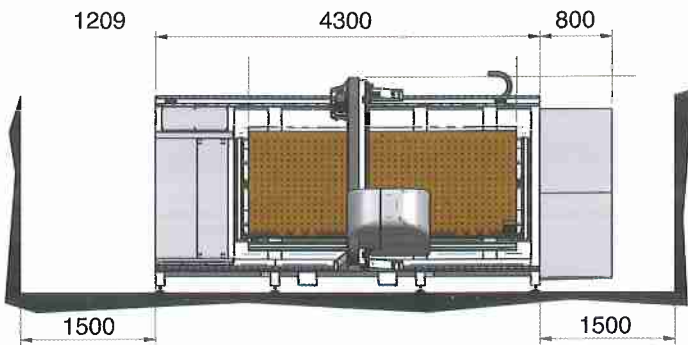
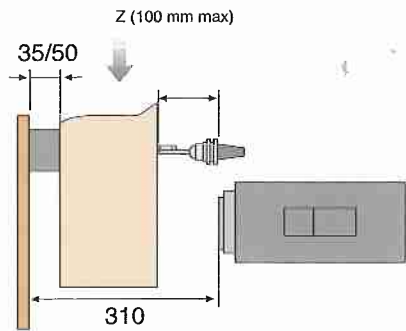
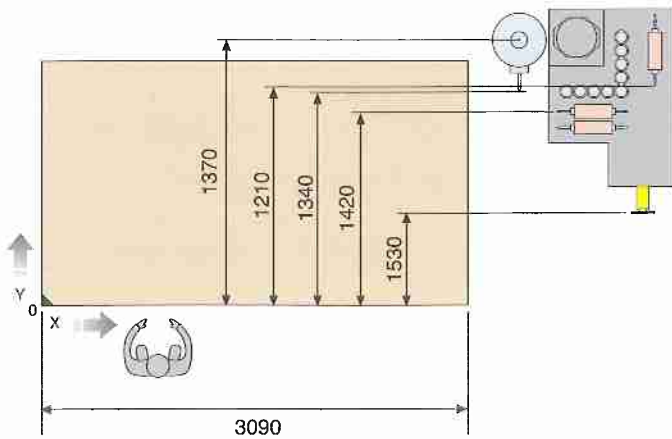


TECHNICAL DATA



TECHNISCHE DATEN

Corsa utile asse x	mm	X axis stroke	mm	Arbeitsbereich X-Achse	mm	3500
Corsa utile asse y	mm	Y axis stroke	mm	Arbeitsbereich Y-Achse	mm	1600
Corsa utile asse z	mm	Z axis stroke	mm	Arbeitsbereich Z-Achse	mm	250
Dimensioni max pannello lavorabile	mm	Max. dimensions of panel to be processed	mm	Max. Werkstückmaße L/B/S	mm	3000x1250x80
Velocità asse x	m/min	X axis speed	m/min	Geschwindigkeit X-Achse	m/min	40
Velocità asse y	m/min	Y axis speed	m/min	Geschwindigkeit Y-Achse	m/min	25
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		13
Pompa vacuum m ³ /h	m ³ /h	Vacuum pump	m ³ /h	Vakuumpumpe	m ³ /h	100
Dimensioni ventose standard (N°8)	mm	Standard suction cups dimensions (N°8)	mm	Saugnapfe standard (N°8)	mm	150x70
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	160
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 ³ /h	Air consumption for dust extraction	m ³ /h	Luftbedarf absaugung	m ³ /h	2600
Dimensioni imballo macchina	mm	Machine packing dimension (L-W-H)	mm	Abmessungen der maschine (L-B-H)	mm	4500x1900x2500
Peso netto macchina	kg	Machine net Weight	kg	Maschinengewicht	kg	2600



I dati non sono vincolanti. Tecnica si riserva il diritto di modificare i dati tecnici senza preavviso.
 Technical data are not binding. Tecnica reserves the right to modify these data without prior notice.
 Die technischen Daten sind nicht verbindlich. Die Fa. Tecnica behält sich das Recht vor, diese Daten ohne Anzeigung zu ändern.



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



www.hoechsmann.com