



masterwood

Z

X

Y

ATLAS

CENTRI DI LAVORO UNIVERSALI A CNC

CENTRES D'USINAGE UNIVERSELS A CNC

UNIVARSAL CNC BEARBEITUNGSZENTREN

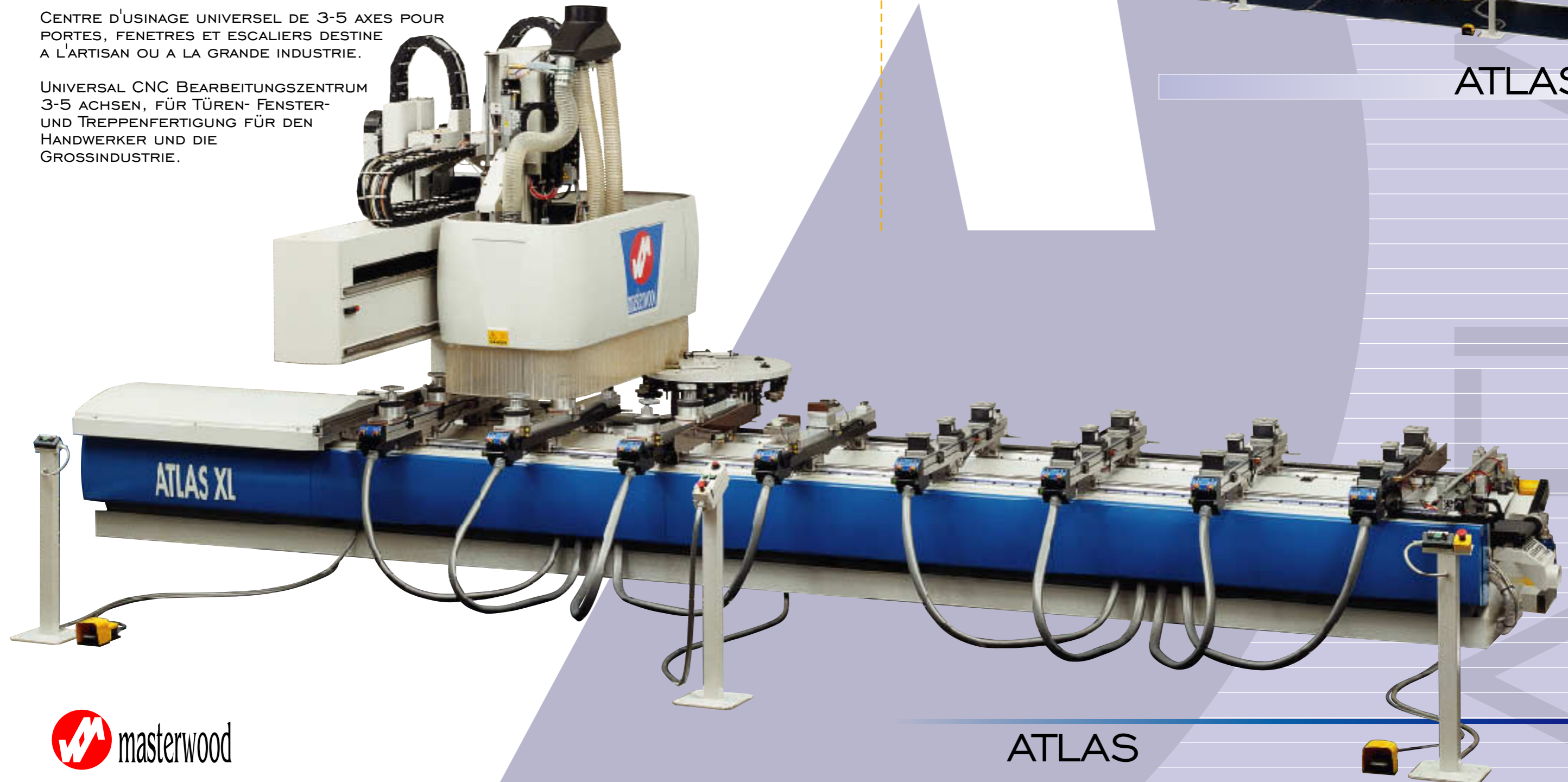


SERIE ATLAS

CENTRO DI LAVORO UNIVERSALE 3-5 ASSI PER LA LAVORAZIONE DI PORTE, FINESTRE E SCALE, PER L'ARTIGIANO O LA GRANDE INDUSTRIA.

CENTRE D'USINAGE UNIVERSEL DE 3-5 AXES POUR PORTES, FENETRES ET ESCALIERS DESTINE A L'ARTISAN OU A LA GRANDE INDUSTRIE.

UNIVERSAL CNC BEARBEITUNGSZENTRUM 3-5 ACHSEN, FÜR TÜREN- FENSTER- UND TREPPENFERTIGUNG FÜR DEN HANDWERKER UND DIE GROSSINDUSTRIE.



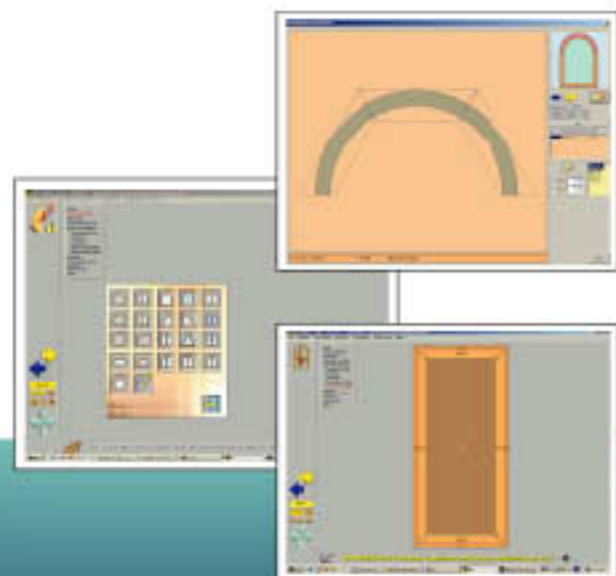
ATLAS [®] ^{CE}



ATLAS

SERIE ATLAS

LAVORAZIONE PORTE E FINESTRE.
USINAGE PORTES ET FENETRES.
TÜREN- UND FENSTERFERTIGUNG.



Lavorazione di porte o finestre in pendolare con un unico piazzamento, assistite da pacchetti software dedicati "Masterwindow - Masterdoor".

Usinage alterné des portes et fenêtres géré par le logiciel "Masterwindow ou Masterdoor" qui permet un positionnement unique de la pièce.

Türen- und Fensterfertigung in Parallelbearbeitung mit einmaliger Werkstück-Positionierung, unterstützt von einer spezifischen Software "Masterwindow oder Masterdoor".

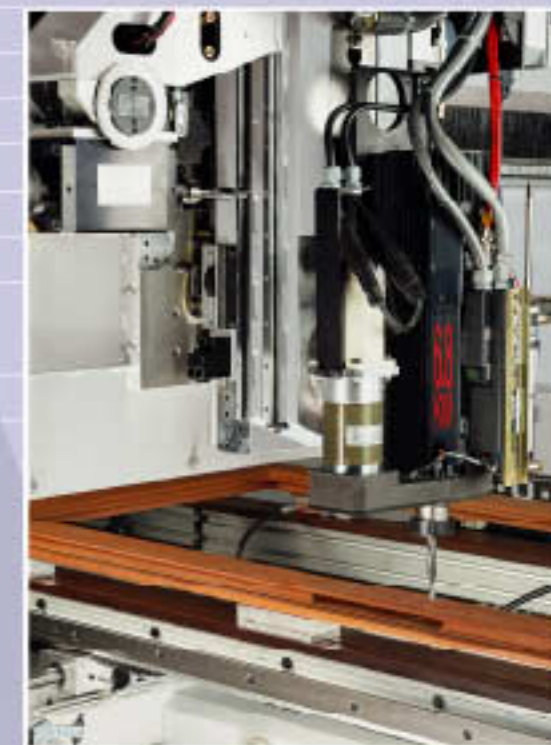
Sbattentatura.
Calibrage.
Fälzenbearbeitung.



Lavorazione pomelle lato operatore.
Usinage paumelles côté opérateur.
Scharnierausfräsungen Bedienseite.



Lavorazione sede serratura lato operatore.
Usinage logement serrures côté opérateur.
Schlosskastenausfräsungen Bedienseite.



Foro chiave e maniglia.
Trou clef et trou poignée.
Schlüssel- und Handgriffbohrung.



Lavorazione sede serratura o pomelle lato carro con fresatore principale inclinabile

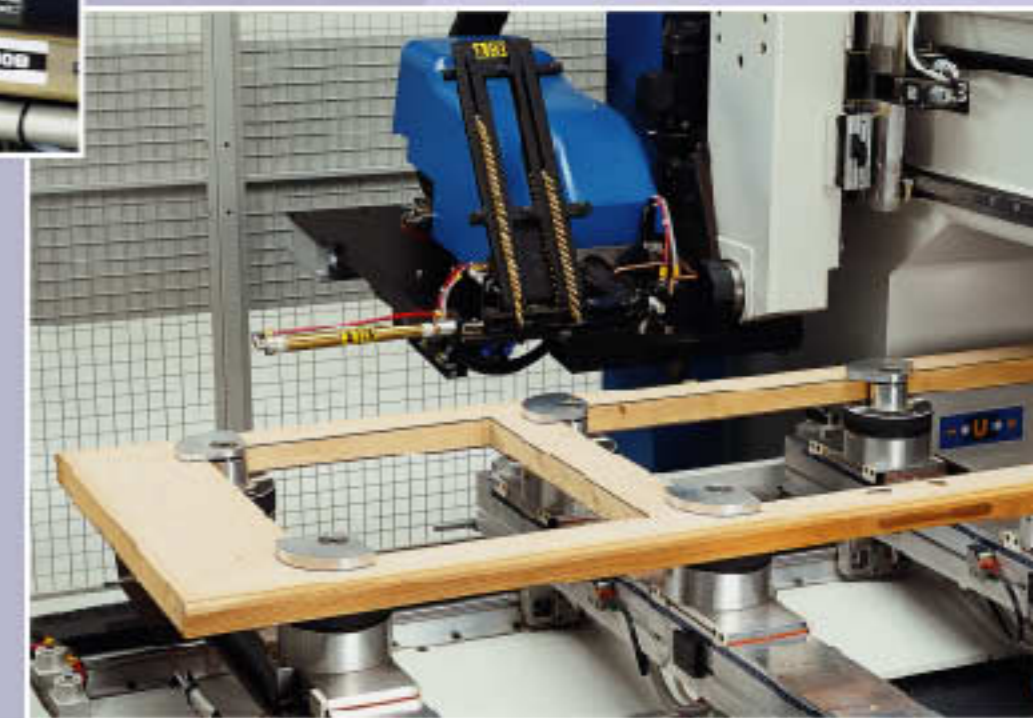
Usinage logement serrure ou paumelle côté chariot avec groupe de fraisage principal inclinable.

Schlosskasten- und Scharnierausfräsungen mit neigbarem Fräsaggregat.

Gruppo di anubatura con doppio magazzino per cerniere anuba maschio e femmina. Motori indipendenti per foratura e anubatura. Punta di foratura centrica al mandrino di avvitatura.

Groupe anuba avec double magasin pour fiches anuba mâles et femelles. Moteurs indépendants pour perçage et pose de fiche. Mèche de perçage alignée au mandrin de vissage.

Anuba-Bandeindreinheit mit doppeltem Magazin für Anuba-Beschläge. Unabhängige Motoren zum Bohren und Eindrehen. Bohrspitze konzentrisch zur Eindrehschindel.



masterwood



DOORS AND WINDOWS EQUIPMENTS

LAVORAZIONE ELEMENTI IN MASSELLO LINEARI E AD ARCO.
USINAGE ELEMENTS LINEAIRES ET CINTRES EN BOIS MASSIF.
BEARBEITUNG VON LINEAR- UND BOGENELEMENTEN
AUS MASSIVHOLZ.



Profilatura montanti e traversi.
Profilage montants et traverses.
Profilieren von Pfosten und Querbalken.



Tenonatura tronchetti.
Ténonnage tronçons.
Zapfenbearbeitung.

Profilatura interna dell'arco.
Profilage intérieur du cintre.
Profilieren der Bogen-Innenseite.

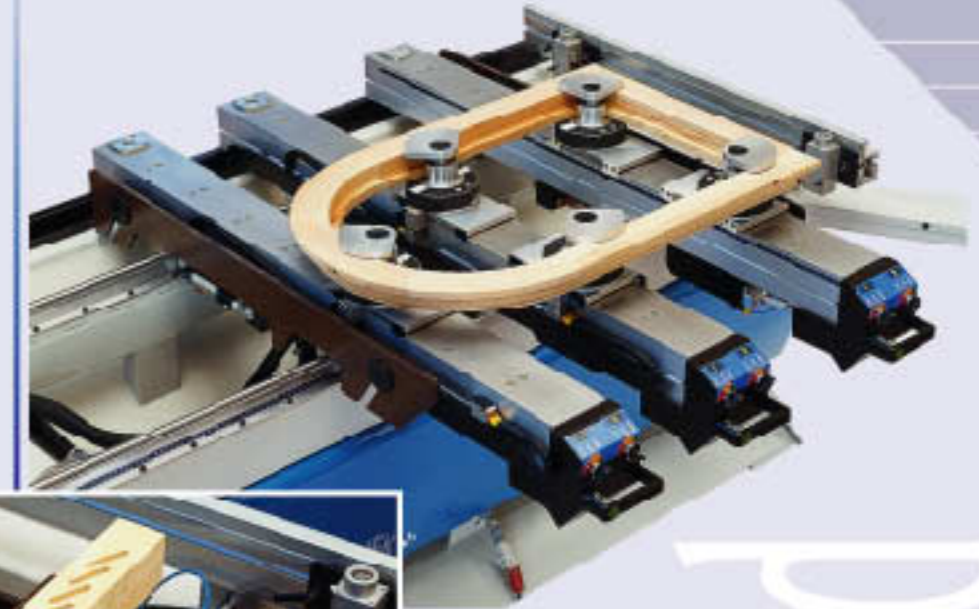


Sbattentatura dell'arco
Calibrage extérieur du cintre.
Fälzenbearbeitung des Bogens.

Piazzamento per la sbattentatura completa
di porte o finestre.

Positionnement pour le calibrage complet
des portes et des fenêtres.

Positionierung für die komplette
Fälzenbearbeitung von Türen und Fenstern.



Lavorazione persiane.
Usinage persiennes.
Bearbeitung von Jalousien.

Piazzamento per anubatura montanti per porte o finestre.
Positionnement pour pose de fiches sur les montants des portes ou des fenêtres.
Positionierung für das Eindrehen von Anuba-Beschlägen bei Türen- oder
Fensterrahmen.



masterwood

LAVORAZIONE SCALE USINAGE ESCALIERS TREPPENBEARBEITUNG

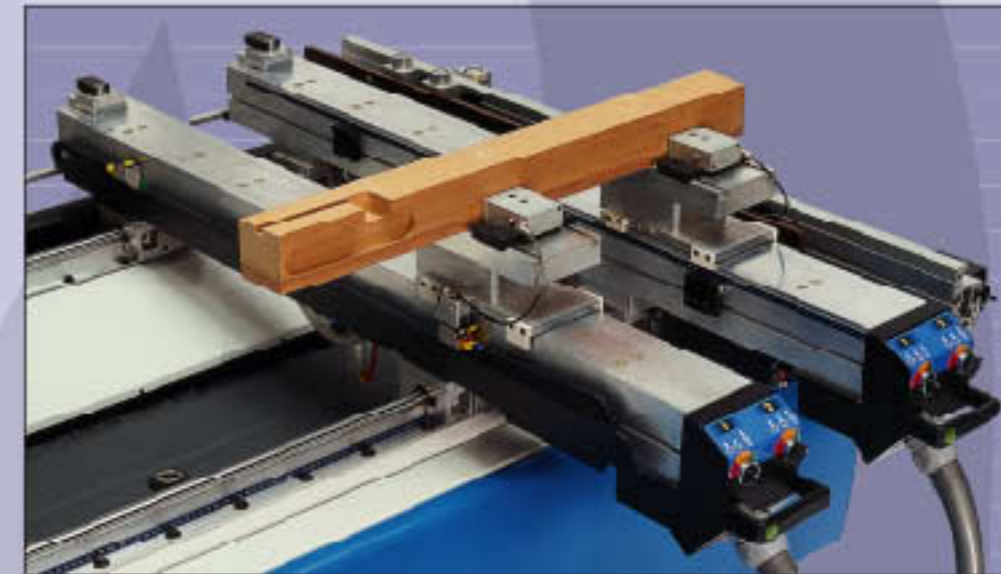
FASI DELLA LAVORAZIONE DI ELEMENTI DI SCALE.
PHASES D'USINAGE DES ELEMENTS D'ESCALIERS.
BEARBEITUNGSPHASEN BEI DER TREPPENFERTIGUNG.



Un solo piazzamento, semplice e veloce, per ogni elemento da lavorare.
Positionnement unique, simple et rapide de chaque élément à usiner.
Einmalige Positionierung, einfach und zeitsparend, für jedes einzeln zu bearbeitende Element.

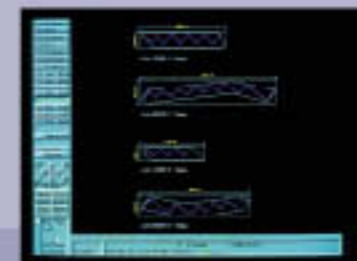
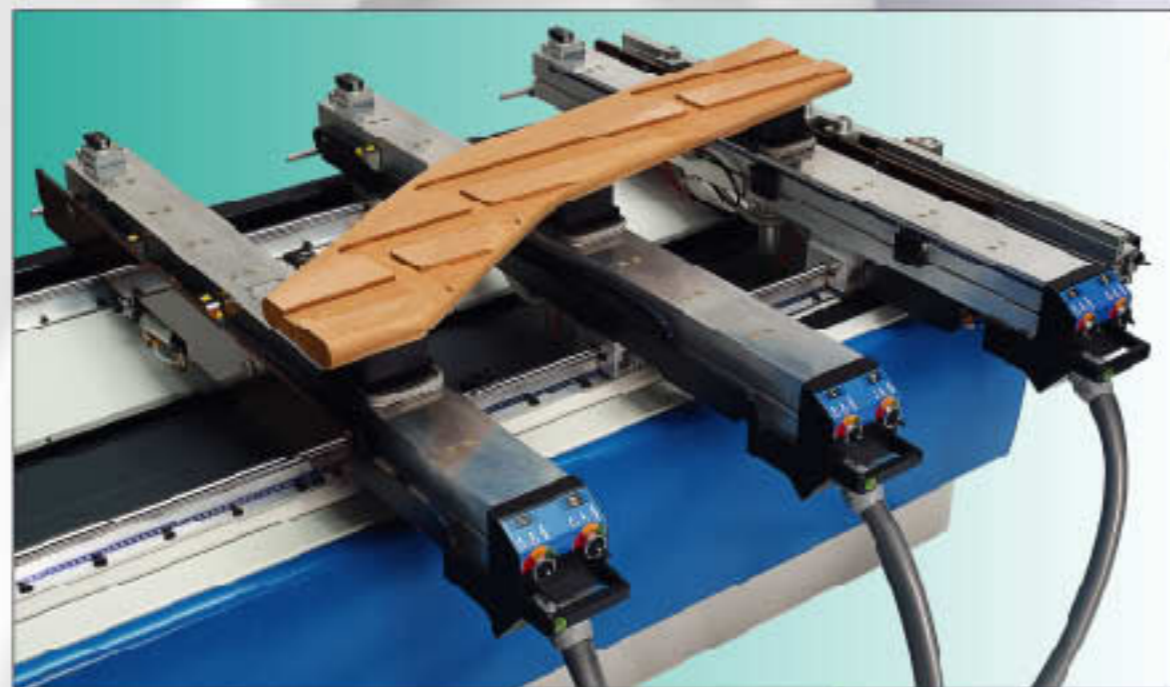


Gradino.
Marche.
Treppenstufe.

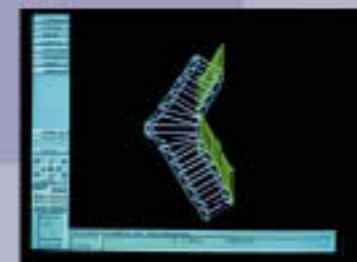


Caposcala.
Poteau.
Treppenpfosten.

Lavorazione fascia.
Usinage limon.
Treppenwangen-Bearbeitung.



Lavorazioni assistite da pacchetto software dedicato "Masterstair".
Usinages gérés par le logiciel "Masterstair".
Bearbeitungen mit spezifischer Software "Masterstair".



Profilatura corrimano.
Calibrage main courante.
Profilieren des Handlaufs.



PIANO LAVORO TUBELESS

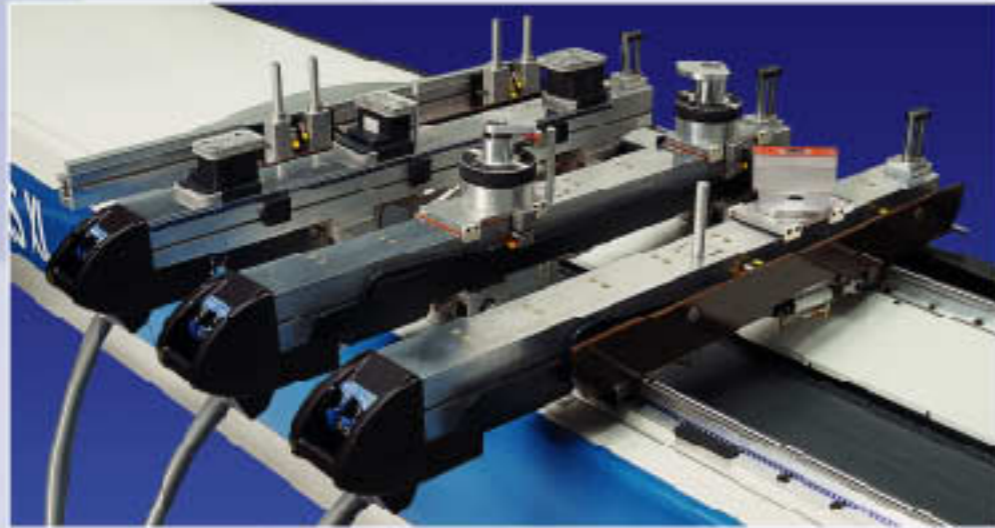
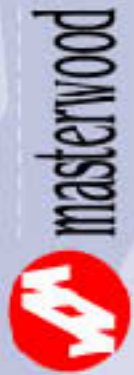
VERSATILE, SEMPLICE E VELOCE DA CONFIGURARE.

TABLE DE TRAVAIL TUBELESS

UNIVERSELLE, SIMPLE ET FACILE A UTILISER.

TUBELESS ARBEITSTISCH

VIELSEITIG, EINFACH UND SCHNELL ZU BEDIENEN.



Lame sollevamento pannello per un più facile posizionamento dei pezzi pesanti e battute di riferimento gestite dal C.N.

Lames de soulèvement panneau pour un positionnement plus facile des pièces lourdes et butées de référence gérées par la commande numérique.

Werkstückhebevorrichtung für einfache Positionierung von schweren Werkstücken und CNC gesteuerte Referenzanschläge.



Il sistema di depressione permette il bloccaggio rapido delle ventose riducendo notevolmente i tempi per la configurazione del piano di lavoro.

Le système de dépression permet un blocage rapide des ventouses tout en réduisant considérablement le temps de préparation de la table de travail.

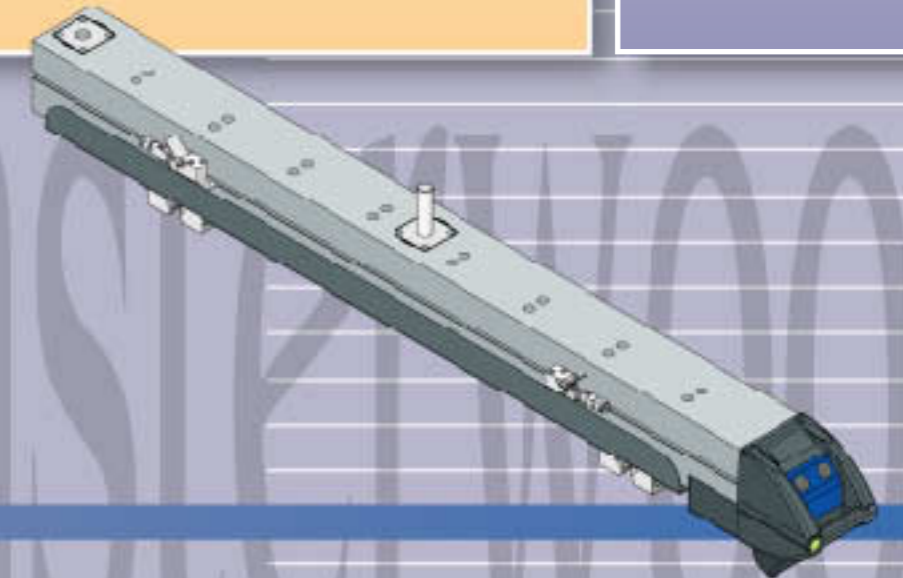
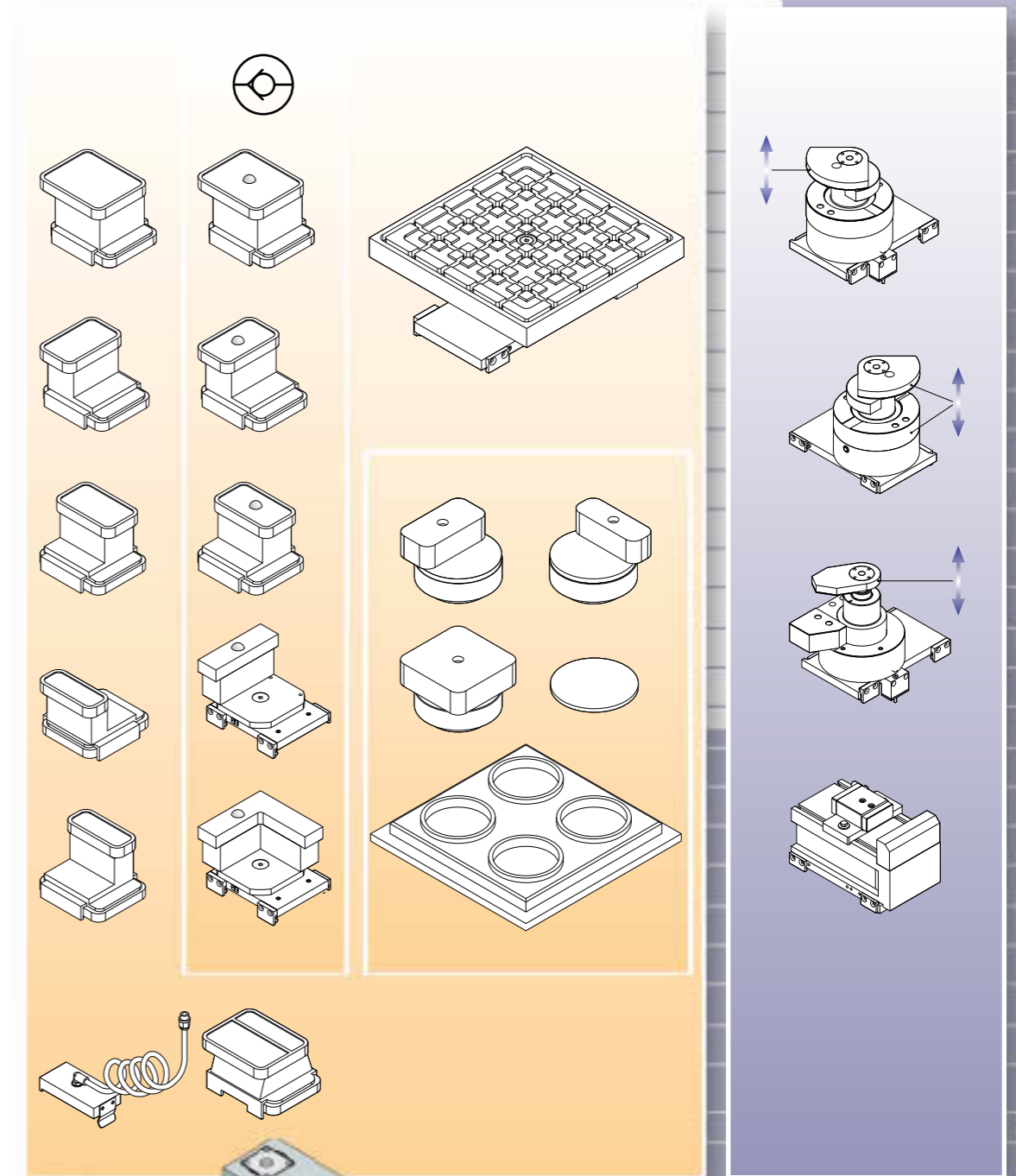
Das System ermöglicht eine schnelle Blockierung der Sauger mit wesentlicher Zeitersparnis in der Vorbereitung des Arbeitstisches.

SERIE ATLAS

SISTEMI DI BLOCCAGGIO

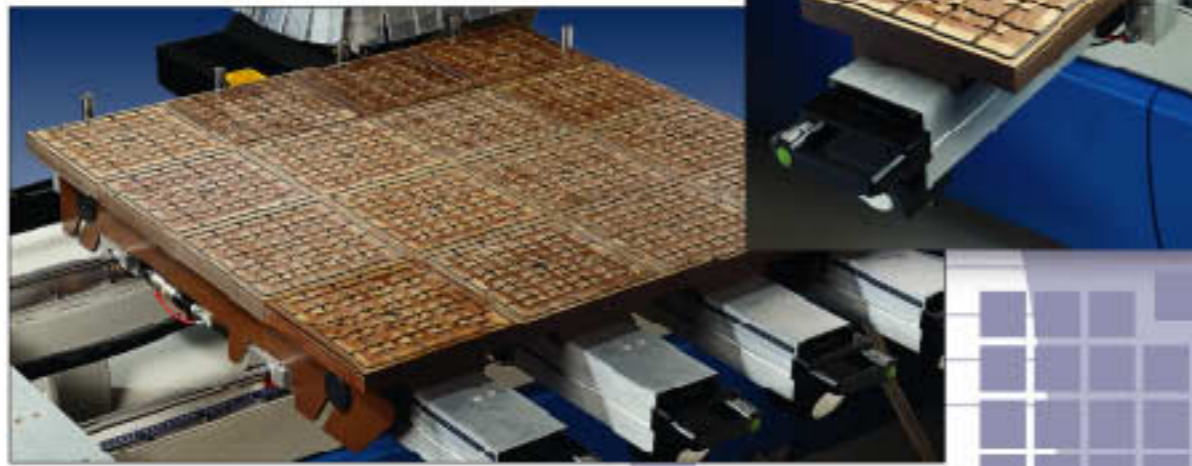
SYSTEMES DE BLOCAGE

VAKUUM-SPANNSYSTEME



Ventosa per realizzare porzioni di piano di lavoro scanalato.
 Ventouse permettant de constituer des portions
 de table de travail quadrillée.

Spezieller Blocksauger für die Einrichtung eines Rasterfisches
 auf einem Teilbereich des Arbeitstisches.



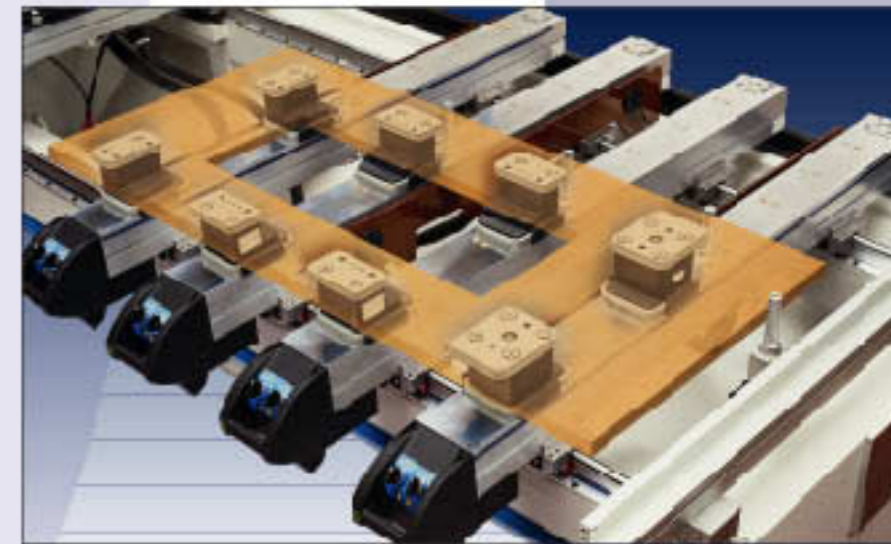
Piano di lavoro scanalato.
 Table de travail quadrillée.
 Rasterfisch.



Piano di lavoro componibile con ventose di forme
 diverse e posizionabili in qualunque punto del pianetto
 per soddisfare ogni necessità.

Table de travail pouvant être composée avec des
 ventouses de formes différentes et positionnables sur les
 barres à n'importe quel endroit pour ainsi répondre à
 toutes les demandes.

Der Arbeitstisch kann nach Wunsch zusammengesetzt
 werden mit Blocksaugern verschiedener Form, die in
 jedem beliebigen Punkt des Tischbalkens angebracht
 werden können, um jeder Anforderung zu entsprechen.



Battute per pannelli con bordi
 sporgenti (opt).

Butées pour panneaux avec
 dépassement du chant (option).

Furnieranschlag für Werkstücke mit
 Furnierüberständen (opt).

5L-5XL

GRUPPO FRESATORE BIROTATIVO
PER LAVORAZIONI A 5 ASSI

GROUPE DE FRAISAGE BIROTATIF
POUR LES USINAGES A 5 AXES

ROTIERENDES FRÄSAGGREGAT FÜR
5-ACHS BEARBEITUNGEN



L A L-XL

ELETTROMANDRINI CON
RAFFREDDAMENTO
A LIQUIDO

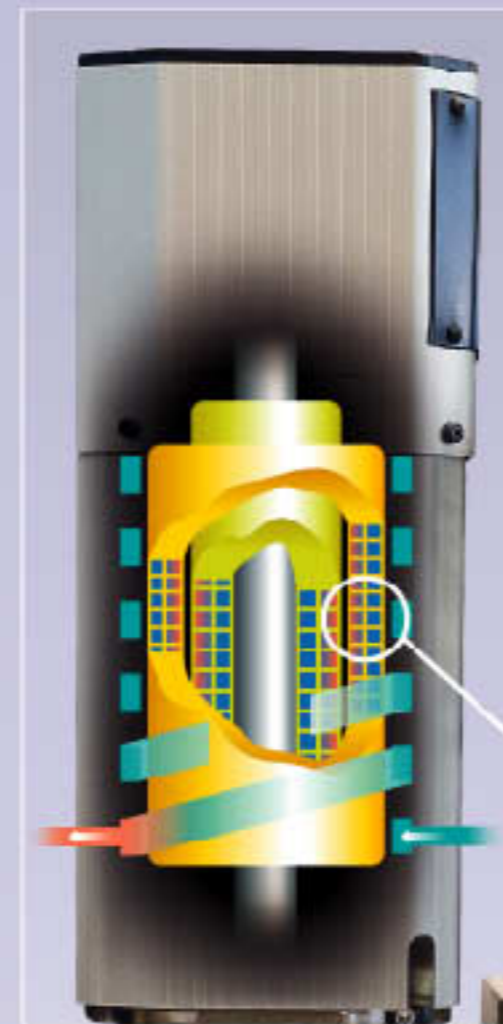
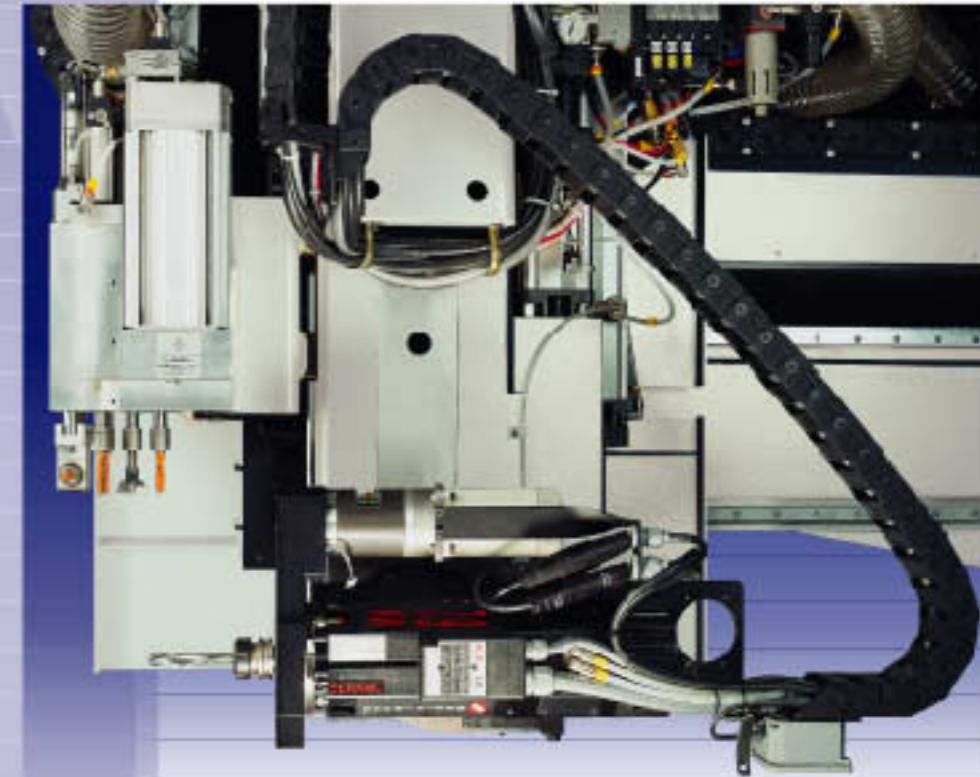
ELECTROMANDRIN A
REFROIDISSEMENT LIQUIDE

ELEKTROSPINDELN MIT
FLÜSSIGKEITSUMLAUF-
KÜHLUNG

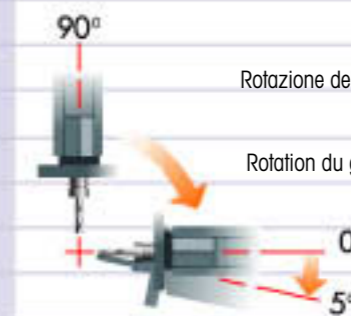
PER UN RAFFREDDAMENTO OTTIMALE
E MASSIME PRESTAZIONI!

POUR UN REFROIDISSEMENT OPTIMAL
ET UN RÉSULTAT PARFAIT!

FÜR OPTIMALE KÜHLUNG UND
HOHE LEISTUNGEN!



ATLAS L-5L-XL-5XL



Rotazione del gruppo operatore per lavorazioni lato carro:
Rotazione pneumatica 90°/0°
Rotazione in corrente continua 90° ÷ -5°
Rotation du groupe opérateur pour usinages côté chariot:
Rotation pneumaticque 90°/0°
Rotation en courant continu 90° ÷ -5°
Rotation der Bohreinheit für
Bearbeitungen auf der Wagenseite:
Pneumatische Rotation 90°/0°
Rotation in Gleichstrom 90° ÷ -5°



A S

CAMBIO UTENSILE AUTOMATICO
 CHANGEUR D'OUTILS AUTOMATIQUE
 AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER



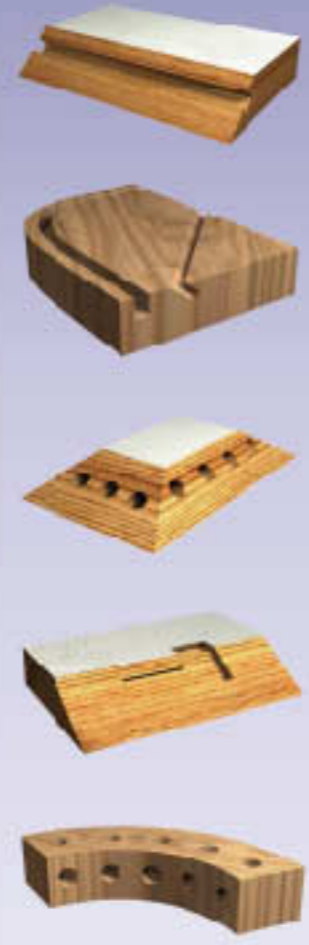
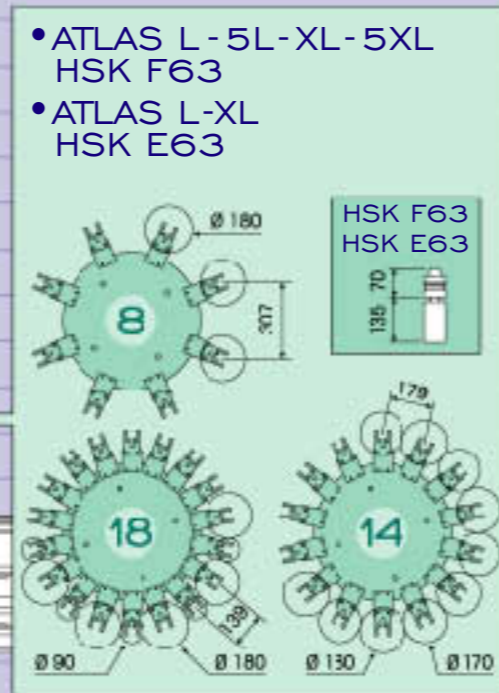
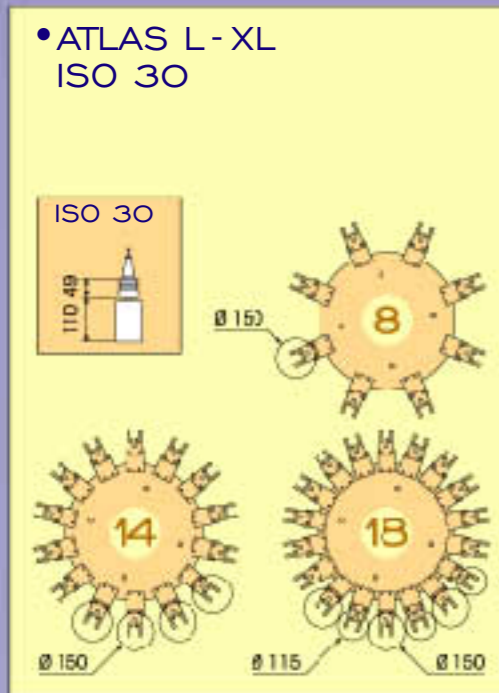
5L-5XL

Sostituzione dell'utensile direttamente dal magazzino.
 Changement de l'outil directement sur le magasin.
 Werkzeugwechsel direkt aus dem Werkzeugmagazin.



L-XL

Magazzini porta utensili con rastrelliera circolare a 8, 14 e 18 posizioni.
 Magasins porte - outils circulaires à 8, 14 et 18 positions.
 Karussell-Werkzeugwechsler mit 8, 14 und 18 Fächern.



Esempi di incisioni, tagli, forature e fresature su piani anche inclinati.

Exemples d'incisions, coupes, perçages et défonçages sur plans inclinés.

Beispiele von Nuten, Schnitten, Bohrungen und Fräsungen auf schräger Oberfläche.



Elettromandrino con rotazione 360° sull'asse C (index) per l'impiego di testine angolari fisse o inclinabili.

Electromandrin à rotation à 360° sur l'axe C (index) pour l'utilisation des têtes à renvoi d'angle fixes ou inclinables.

Elektrospindel mit C-Achse (Index), 360° drehbar ermöglicht die Aufnahme von festen oder neigbaren Winkelköpfen.

S T N E M E R I P U I Q E

CONTROLLO NUMERICO
COMMANDE NUMERIQUE
NUMERISCHE STEUERUNG



CONTROLLO NUMERICO CN PC (Std.)

- Processore Intel
- PC commerciale
- Monitor a colori 17"
- Scheda video 3D AGP
- Tastiera
- Mouse
- Sistema operativo Windows
- Scheda Ethernet per il collegamento in rete

COMMANDE NUMERIQUE AVEC PC (Std.)

- Processeur Intel
- PC commercial
- Ecran vidéo couleurs 17"
- Carte vidéo 3D AGP
- Clavier
- Souris
- Système d'exploitation Windows
- Carte Ethernet permettant le branchement en réseau

NUMERISCHE STEUERUNG MIT PC (Std.)

- Prozessor Intel
- Handelsüblicher PC
- Monitor: 17" Farbbildschirm
- 3D AGP Videokarte
- Tastatur
- Mouse
- Bedienoberfläche Windows
- Ethernet Karte für die Netzverbindung

CONTROLLO NUMERICO CN 12 (Opt.)

- Processore Intel
- PC industriale
- Monitor LCD a colori 12,1" TFT ad alta definizione
- Scheda video S-VGA
- Tastiera industriale antipolvere
- Mouse
- Seconda tastiera (opt.)
- Sistema operativo Windows
- Scheda Ethernet per il collegamento in rete

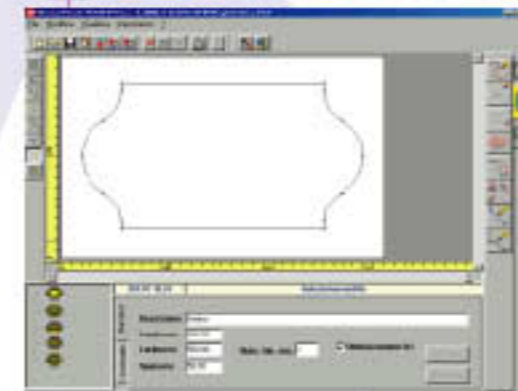
COMMANDE NUMERIQUE CN 12 (Opt.)

- Processeur Intel
- PC industriel
- Ecran vidéo LCD couleurs 12,1" TFT à haute définition
- Carte vidéo S-VGA
- Clavier industriel étanche
- Souris
- Deuxième clavier (option)
- Système d'exploitation Windows
- Carte Ethernet permettant le branchement en réseau

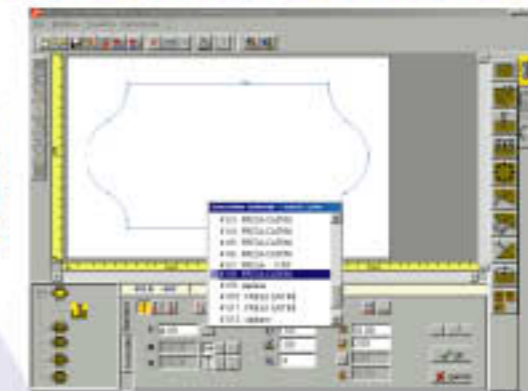
NUMERISCHE STEUERUNG CN 12 (Opt.)

- Prozessor Intel
- Industrieller PC
- Monitor: 12,1" LCD Farbbildschirm, TFT hohe Bildschärfe
- S-VGA Videokarte
- Industrielle Tastatur (staubgeschützt)
- Mouse
- Zweite Tastatur (opt.)
- Bedienoberfläche Windows
- Ethernet Karte für die Netzverbindung

M A S T E R W O O D



CAD

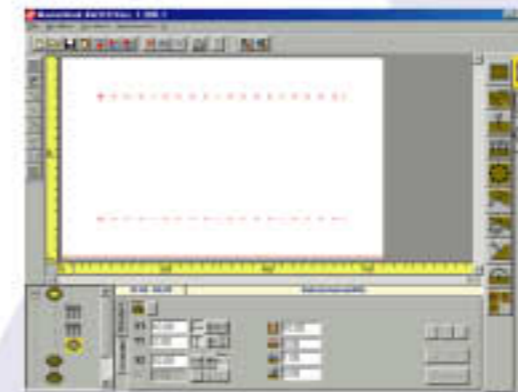


CAM

Sistema Masterwood per il disegno e la generazione automatica del programma di lavoro.

Le système Masterwood pour le dessin et la génération automatique du programme de travail.

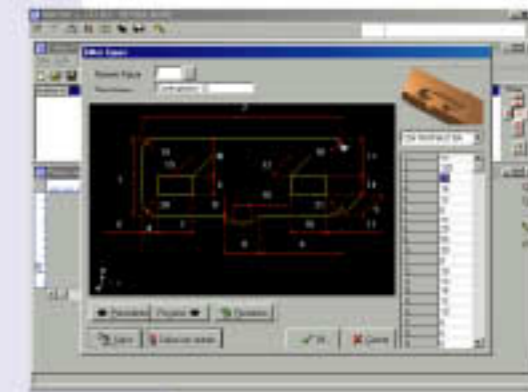
Masterwood-System für die Zeichnung und das automatische Generieren des Arbeitsprogramms.



Programmazione grafica di foratura, fresatura, taglio e ottimizzazione del ciclo di foratura.

Programmation graphique de perçage, défonçage, coupe et optimisation du cycle de perçage.

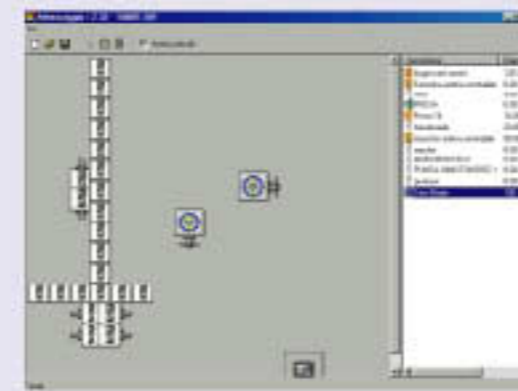
Graphische Bohr-, Fräs- und Schnittprogrammierung mit Bohroptimierung.



Realizzazione di profili e disegni parametrici.

Réalisation de profils et dessins paramétriques.

Erzeugung von parametrischen Profilen und Zeichnungen.



Editor utensili e attrezzaggio macchina. - Editor outils et équipement machine. - Werkzeugeditor und Maschinenbestückung.

Programmazione grafica di foratura, fresatura, taglio e ottimizzazione del ciclo di foratura.

Realizzazione di profili e disegni parametrici.

Configurazione utensili (Attrezzaggio macchina - Editor utensili).

Macro grafiche di base per elaborazioni elementari ed avanzate.

Visualizzazione grafica delle facce lavorabili.

Importazione di files DXF generati anche da sistemi CAD o da programmi commerciali per la realizzazione di mobili.

Conversione automatica di più files DXF in programmi ISO.

Programmation graphique de perçage, défonçage, coupe et optimisation du cycle de perçage.

Réalisation de profils et dessins paramétriques.

Configuration outils (Equipement machine - editor outils).

Macro graphiques de base pour élaborations élémentaires et avancées.

Visualisation graphique des superficies usinables.

Importation de fichiers DXF générés par les systèmes CAD ou par des programmes commerciaux pour la réalisation de meubles.

Conversion automatique de plusieurs fichiers DXF en programmes ISO.

Grafische Bohr-, Fräs- und Schnittprogrammierung und Bohroptimierung.

Ausführung von parametrischen Profilen und Zeichnungen.

Werkzeugbestückung (Maschinenbestückung - Editor Werkzeuge).

Macro Graphik für die Ausführung von einfachen und fortschrittlichen Bearbeitungen.

Graphische Darstellung der zu bearbeitenden Flächen.

Import von DXF Dateien, gestaltet durch CAD System oder durch handelsübliche Programme für die Möbelfertigung.

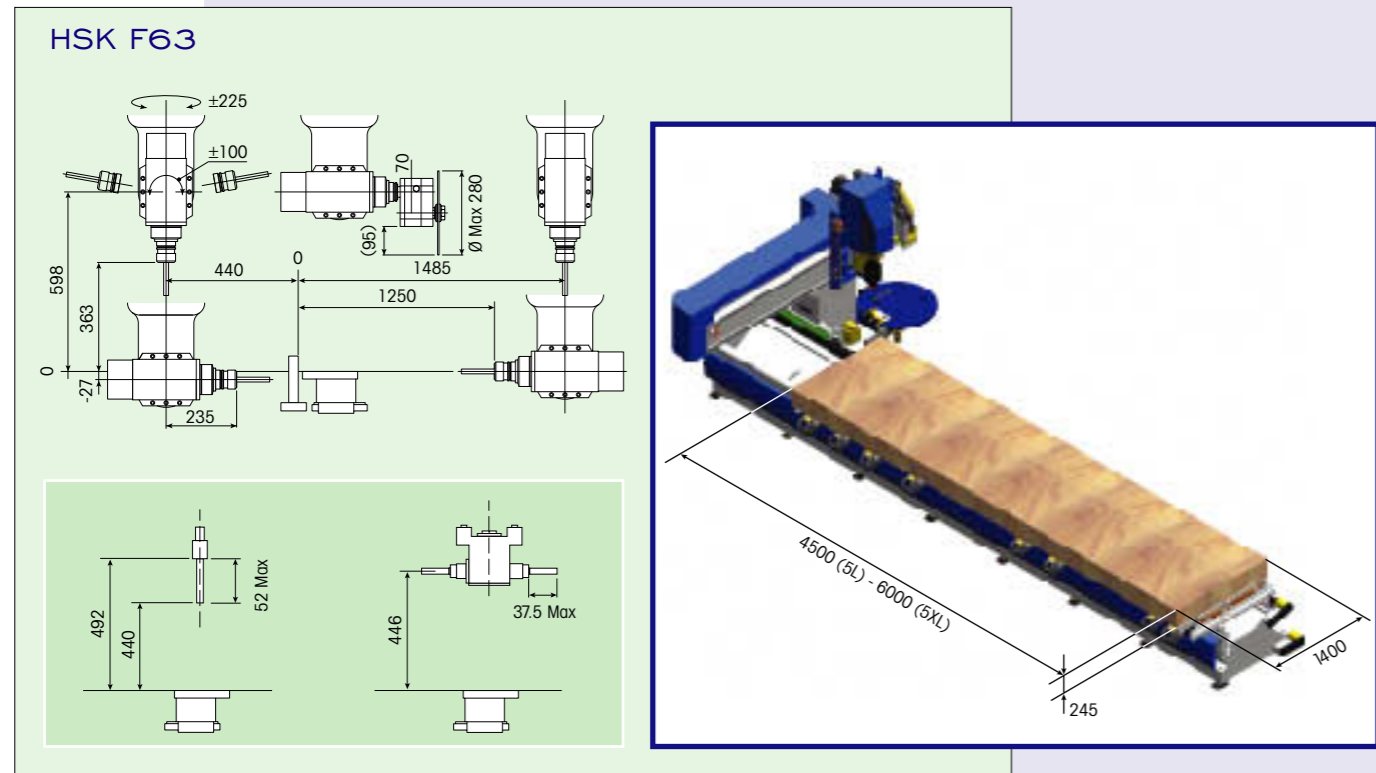
Automatische Übertragung von mehreren DXF Dateien in ISO Programmen.



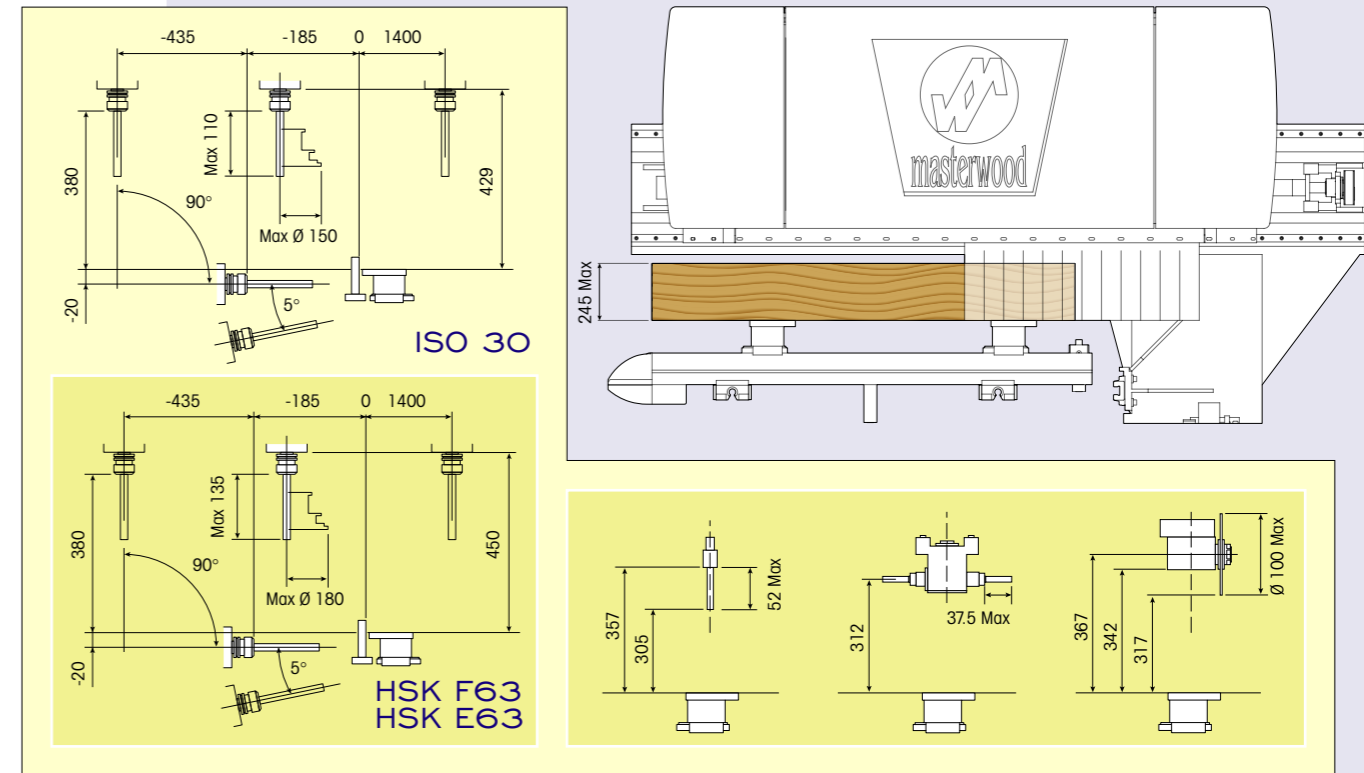
MW310



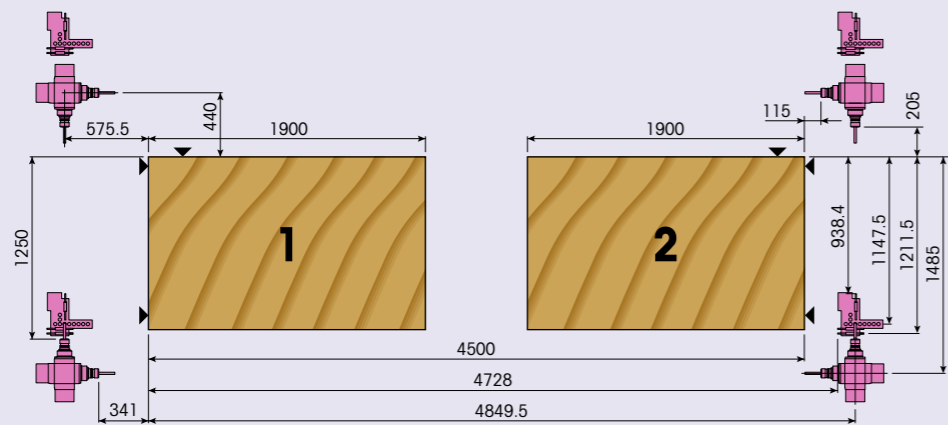
ATLAS 5L - 5XL



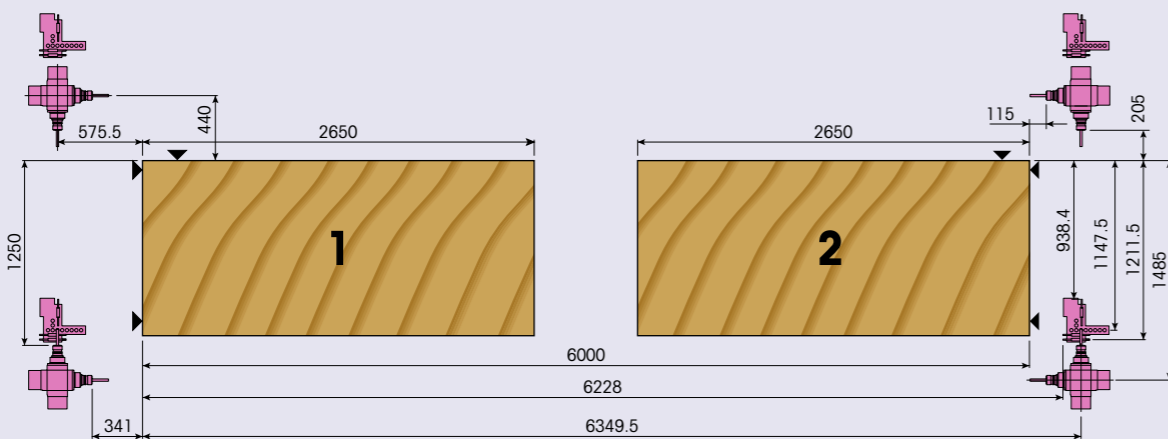
ATLAS L - XL



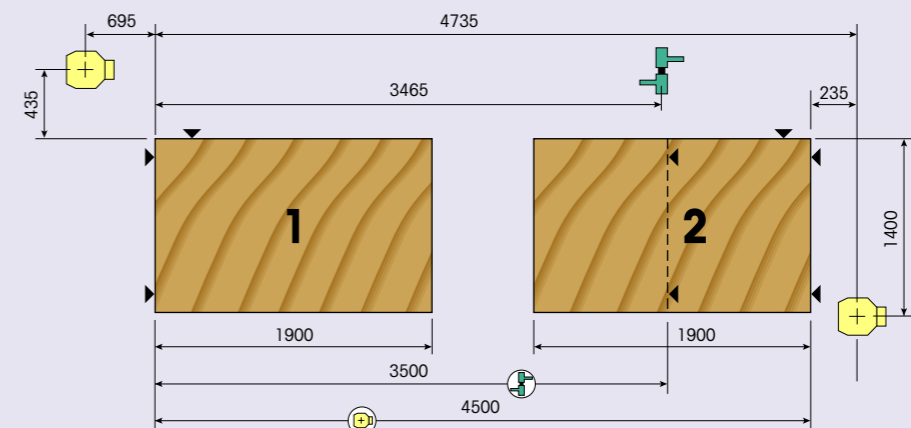
5L



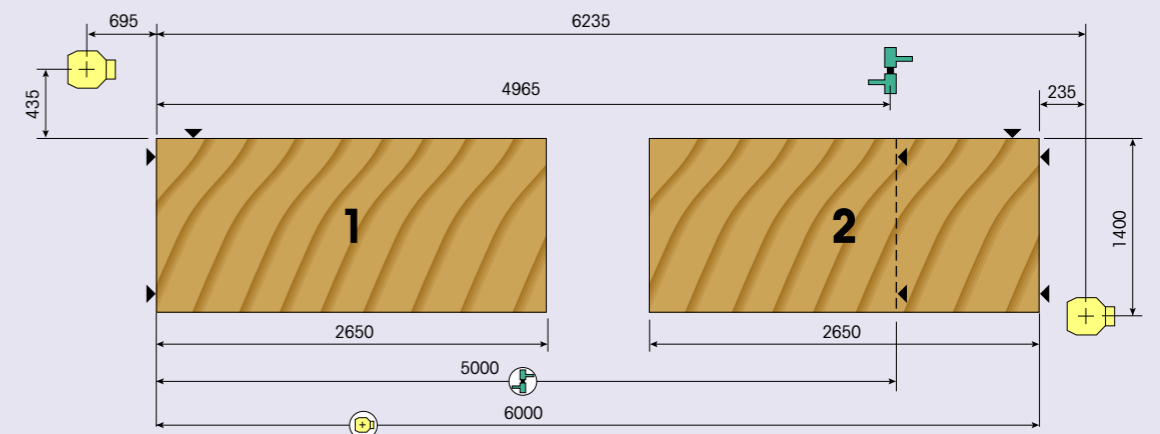
5XL



L



XL



**CARATTERISTICHE
TECNICHE**

Corsa assi X-Y-Z
Velocità massima di spostamento assi X-Y-Z
Angolo di rotazione asse A
Angolo di rotazione asse C
Velocità massima di rotazione asse A
Velocità massima di rotazione asse C

Piani di lavoro
Piano di lavoro "TUBELESS":
Pianetti
Ventose 114 x 140 x 100 mm
Battute posteriori con pressore
Battute posteriori
Battute intermedie
Battute anteriori
Battute laterali
Lame sollevamento pannello
Tappeto per l'evacuazione di trucioli e sfridi
Piano di lavoro "SCANALATO"
Piano di lavoro "FULL SIZE"
Capacità pompa per il vuoto

Gruppi di fresatura
Elettromandrino 8 kW - Cono ISO 30
Elettromandrino 8 kW index a cinghia - Cono ISO 30
Elettromandrino 8 kW index a ingranaggi - Cono ISO 30
Elettromandrino 11 kW - Cono HSK F63
Elettromandrino 11 kW index a ingranaggi - Cono HSK F63
Elettromandrino 17 kW - Cono HSK E63 - Raffreddamento a liquido
Elettromandrino 17 kW index a ingranaggi - Cono HSK E63
Raffreddamento a liquido
Gruppo fresatore orizzontale a una uscita 2,2 kW
Gruppo fresatore orizzontale inclinabile 0° ÷ -6° da 2,2 kW
Rotazione elettromandrino pneumatica
Rotazione elettromandrino in corrente continua
Elettromandrino 7,5 kW - Cono HSK F63
Elettromandrino 8,8 kW - Cono HSK F63 - Raffreddamento a liquido

Testa di foratura
Mandrini verticali indipendenti asse X
Mandrini verticali indipendenti asse Y
Mandrini orizzontali doppi asse X
Mandrini orizzontali doppi asse Y
Passo tra i mandrini
Potenza motore
Velocità di rotazione mandrini

Gruppo lama circolare
Lama circolare integrata nella testa di foratura

Gruppi di anubatura
Gruppo di anubatura con rotazione in corrente alternata
Gruppo di anubatura con rotazione in corrente continua
Anubatura di ceramiche anuba laccate
Anubatura di PVC

Controllo numerico e software
Controllo numerico CN PC
Controllo numerico CN 12
Seconda tastiera (CN 12)
Software Masterwork
Software MW 310

**CARACTERISTIQUES
TECHNIQUES**

Course axes X-Y-Z
Vitesse maxi déplacement axes X-Y-Z
Angle de rotation axe A
Angle de rotation axe C
Vitesse maxi de rotation axe A
Vitesse maxi de rotation axe C

Tables de travail
Table de travail "TUBELESS":
Barres
Ventouses 114 x 140 x 100 mm
Butées arrière avec presseur
Butées arrière
Butées intermédiaires
Butées avant
Butées latérales
Lames de soulèvement panneau
Tapis évacuation déchets et copeaux
Table de travail quadrillée
Table de travail Full Size
Capacité pompe à vide

Groupes de fraisage
Electromandrin de 8 kW - Cône ISO 30
Electromandrin de 8 kW index à courroie - Cône ISO 30
Electromandrin de 8 kW index à engrenages - Cône ISO 30
Electromandrin de 11 kW - Cône HSK F63
Electromandrin de 11 kW index à engrenages - Cône HSK F63
Electromandrin de 17 kW - Cône HSK E63 - Refroidissement liquide
Electromandrin de 17 kW index à engrenages - Cône HSK E63
Refroidissement liquide
Groupe de fraisage horizontal de 2,2 kW à une sortie
Groupe de fraisage horizontal inclinable de 2,2 kW -6° ÷ 0°
Rotation pneumatique électromandrin
Rotation en courant continu électromandrin
Electromandrin de 7,5 kW - Cône HSK F63
Electromandrin de 8,8 kW - Cône HSK F63 - Refroidissement liquide

Tête de fraisage
Mandrins verticaux indépendants axe X
Mandrins verticaux indépendants axe Y
Mandrins doubles horizontaux axe X
Mandrins doubles horizontaux axe Y
Pas entre les mandrins
Puissance moteur
Vitesse de rotation mandrins

Groupe scie circulaire
Diamètre scie intégrée tête de perçage

Groupes anuba
Groupe anuba rotation courant alterné
Groupe anuba rotation courant continu
Pose de fiches anuba laquées
Pose de fiches anuba sur PVC

Commande numérique et software
Commande numérique CN PC
Commande numérique CN 12
Second clavier (CN 12)
Software Masterwork
Software MW 310

**TECHNISCHE
DATEN**

Verfahrwege Achsen X-Y-Z
Max. Geschwindigkeit der Achsen X-Y-Z
Drehwinkel Achse A
Drehwinkel Achse C
Max. Drehgeschwindigkeit Achse A
Max. Drehgeschwindigkeit Achse C

Arbeitsische
"TUBELESS" Arbeitstisch:
Tischbalken
Saugköpfe 114 x 140 x 100 mm
Hintere Anschläge mit Drücker
Hintere Anschläge
Zwischenanschläge
Vordere Anschläge
Seitliche Anschläge
Werkstückebevorrichtung
Späneförderband
Rasterfisch
"Full Size" Arbeitstisch
Leistung der Vakuumpumpe

Fräsaggregate
Fräsaggregat 8 kW - Kone ISO 30
Fräsaggregat 8 kW - index mit Riemenantrieb - Kone ISO 30
Fräsaggregat 8 kW - index mit Zahnradantrieb - Kone ISO 30
Fräsaggregat 11 kW - Kone HSK F63
Fräsaggregat 11 kW - mit Zahnradantrieb - Kone HSK F63
Fräsaggregat 17 kW - Kone HSK E63 - Flüssigkeitsumlaufkühlung
Fräsaggregat 17 kW mit Zahnradantrieb - Kone HSK E63
Flüssigkeitsumlaufkühlung
Fräsaggregat 2,2 kW mit einem Ausgang (horizontal)
Neigbares Fräsaggregat 2,2 kW 0° ÷ 6° (horizontal)
Pneumatische Rotation der Elektrospindel
Elektrospindel-Rotation in Gleichstrom
Fräsaggregat 7,5 kW - Kone HSK F63
Fräsaggregat 8,8 kW - Kone HSK F63 - Flüssigkeitsumlaufkühlung

Bohrkopf
Unabhängige Vertikalspindeln X-Achse
Unabhängige Vertikalspindeln Y-Achse
Doppel Horizontalspindeln X-Achse
Doppel Horizontalspindeln Y-Achse
Abstand zwischen den Spindeln
Motorleistung
Spindeldrehzahl

Sägeaggregat
Sägeaggregat im Bohrkopf integriert

	L	XL	5L	5XL
Verfahrwege Achsen X-Y-Z	5590-1880-630 mm	7090-1880-630 mm	5590-1925-630 mm	7090-1925-630 mm
Max. Geschwindigkeit der Achsen X-Y-Z	100-60-25 m/min	100-60-25 m/min	100-60-25 m/min	100-60-25 m/min
Drehwinkel Achse A	-	-	-	± 105°
Drehwinkel Achse C	-	-	-	± 225°
Max. Drehgeschwindigkeit Achse A	-	-	-	100°/sec
Max. Drehgeschwindigkeit Achse C	-	-	-	100°/sec
"TUBELESS" Arbeitstisch:	std			std
Tischbalken	8 std 10 opt			8 std 10 opt
Saugköpfe 114 x 140 x 100 mm	16 std 20 opt			16 std 20 opt
Hintere Anschläge mit Drücker	8 std 10 opt			-
Hintere Anschläge	-			8 std 10 opt
Zwischenanschläge	8 std 10 opt			8 std 10 opt
Vordere Anschläge	2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt			2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt
Seitliche Anschläge	4 std 2 opt			4 std 2 opt
Werkstückebevorrichtung	opt			opt
Späneförderband	opt			opt
Rasterfisch	opt			opt
"Full Size" Arbeitstisch	90 m³/h std / 170-250 m³/h opt			90 m³/h std / 170-250 m³/h opt
Leistung der Vakuumpumpe				
Fräsaggregat 8 kW - Kone ISO 30	1000 ÷ 24000 rpm	1-2-3		-
Fräsaggregat 8 kW - index mit Riemenantrieb - Kone ISO 30	1000 ÷ 24000 rpm	1-2-3		-
Fräsaggregat 8 kW - index mit Zahnradantrieb - Kone ISO 30	1000 ÷ 24000 rpm	1-2-3		-
Fräsaggregat 11 kW - Kone HSK F63	1000 ÷ 24000 rpm	1-2-3		-
Fräsaggregat 11 kW - mit Zahnradantrieb - Kone HSK F63	1000 ÷ 24000 rpm	1-2-3		-
Fräsaggregat 17 kW - Kone HSK E63 - Flüssigkeitsumlaufkühlung	1000 ÷ 24000 rpm	1-2-3		-
Fräsaggregat 17 kW mit Zahnradantrieb - Kone HSK E63	1000 ÷ 24000 rpm	1-2-3		-
Flüssigkeitsumlaufkühlung	1000 ÷ 24000 rpm	1-2-3		-
Fräsaggregat 2,2 kW mit einem Ausgang (horizontal)	1000 ÷ 18000 rpm	A-P		-
Neigbares Fräsaggregat 2,2 kW 0° ÷ 6° (horizontal)	1000 ÷ 18000 rpm	A-P		-
Pneumatische Rotation der Elektrospindel	90° / 0°			-
Elektrospindel-Rotation in Gleichstrom	90° ÷ -5°			1000 ÷ 24000 rpm
Fräsaggregat 7,5 kW - Kone HSK F63	-			1000 ÷ 24000 rpm
Fräsaggregat 8,8 kW - Kone HSK F63 - Flüssigkeitsumlaufkühlung	-			-
			A	P
Unabhängige Vertikalspindeln X-Achse	3			8
Unabhängige Vertikalspindeln Y-Achse	3			3
Doppel Horizontalspindeln X-Achse	1			2
Doppel Horizontalspindeln Y-Achse	-			1
Abstand zwischen den Spindeln	32 mm			32 mm
Motorleistung	1,5 kW			1,5 kW
Spindeldrehzahl	4000 rpm			4000 rpm
Sägeaggregat im Bohrkopf integriert	1,5 kW - Ø 100 mm - 4000 rpm			-
Anuba-Bandeindrehheiten				
Anuba-Bandeindrehheit mit Wechselstrom-Rotation	-7° ÷ +90°			-7° ÷ +90°
Anuba-Bandeindrehheit mit Gleichstrom-Rotation	-7° ÷ +90°			-7° ÷ +90°
Eindreihen von lackierten Anuba Beschlägen	opt			opt
Eindreihen von Anuba-Beschlägen auf PVC	opt			opt
CN PC numerische Steuerung	std			std
CN12 numerische Steuerung	opt			opt
Zweite Tastatur (CN 12)	opt			opt
Software Masterwork	std			std
Software MW 310	std			std

(opt) = Optional. (std) = Standard. (-) = Non previsto / Non prévu / Nicht vorgesehen

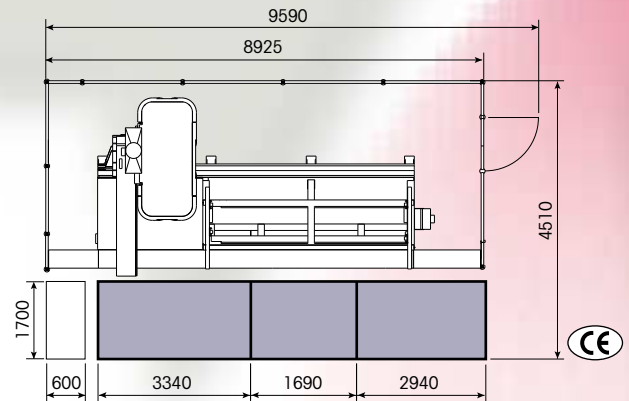
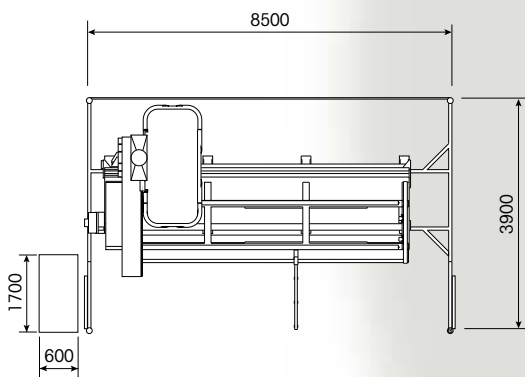


Installazione	Installation	Installation		L	5L	XL	5XL
Potenza elettrica massima installata	Puissance électrique maxi installée	Erforderliche Leistung	kVA	40	30	40	30
Pressione d'esercizio impianto pneumatico	Pression d'exercice circuit pneumatique	Betriebsdruck der pneumatischen Anlage	atm	6+7		6+7	
Consumo aria compressa per ciclo	Consommation air comprimé par cycle	Druckluftverbrauch je Arbeitszyklus	NI/min	200+350		200+350	
Bocchetta di aspirazione superiore	Bouche aspiration supérieure	Oberer Absaugstutzen	Ø mm	250	300	250	300
Bocchette di aspirazione tappeto motorizzato	Bouches aspiration inférieure tapis motorisé	Absaugstutzen des Späneförderbandes	Ø mm	120		120	
Velocità aria di aspirazione	Vitesse air aspiration	Absauggeschwindigkeit	m/sec	25+30		25+30	
Consumo aria di aspirazione	Consommation air aspiration	Luftverbrauch	m ³ /h	6000	7000	6000	7000

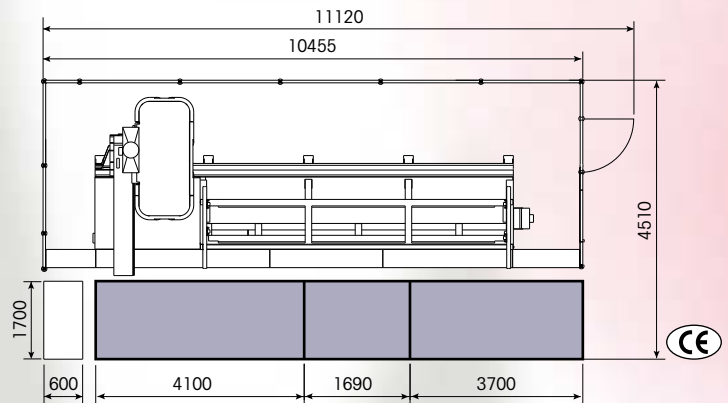
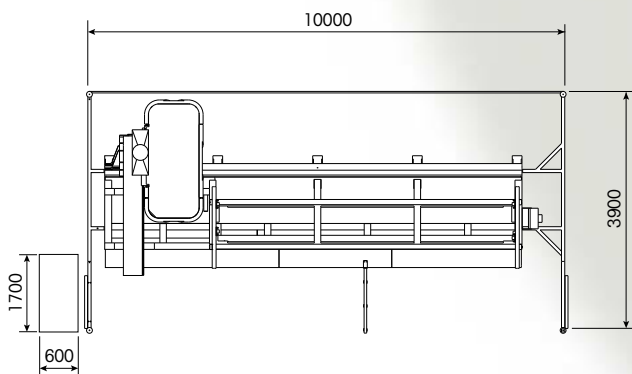
Trasporto	Transport	Transport			
Peso netto	Poids net	Nettogewicht	kg	6000	6500
Dimensioni imballo macchina L/P/A	Dimensions emballage machine L/P/H	Abmessungen der Maschinenverpackung L/B/H	cm	670x235x250	
Dimensioni imballo quadro elettrico L/P/A	Dimensions emballage armoire électrique L/P/H	Abmessungen der Schaltschrankverpackung L/B/H	cm	185x60x220	
Dimensioni imballo tappeti sensibili di protezione L/P/A	Dimensions emballage tapis sensibles de sécurité L/P/H	Abmessungen der Trittmattenverpackung L/B/H	cm	350x195x13	
Dimensioni imballo barriere perimetrali di protezione L/P/A	Dimensions emballage barrières périmétrales de protection L/P/H	Abmessungen der Schutzwandverpackung L/B/H	cm	220x60x164	

DIMENSIONI DI INGOMBRO • DIMENSIONS • MASCHINENABMESSUNGEN

ATLAS L - 5L



ATLAS XL - 5XL



Via Romania, 18/20 - 47900 Rimini - ITALY
 Telephone + 39 - 0541 745211 - Telefax + 39 - 0541 745350
<http://www.masterwood.com> - E-mail: sales@masterwood.com

Le illustrazioni e i dati contenuti nel presente prospetto non sono impegnativi.
 Les illustrations et les données contenues dans ce dépliant ne nous engagent pas.
 Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich.