

**M**acchina foratrice punto-punto ad avanzamento continuo con introduzione e traslazione del pannello longitudinale ad elevata produttività.

Per ottenere il corretto posizionamento del pannello, sono utilizzati dei sensori bidirezionali di posizione. Si ha la possibilità di effettuare la verifica di posizione sia tastando il lato di testa del pannello sia tastando il lato di coda.

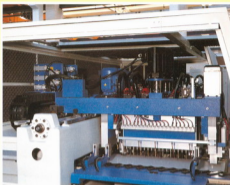
La foratrice TF4000/CN risulta composta da due stazioni di foratura dotate di un proprio controllo numerico che gestisce i 7 assi in anello chiuso di posizione. Tutti gli assi risultano mossi da viti a ricircolo di sfere e madreviti precaricate.

La composizione standard della macchina per le due stazioni di foratura prevede l'utilizzo totale di 100 mandrini indipendenti posti ad interasse 32 mm.

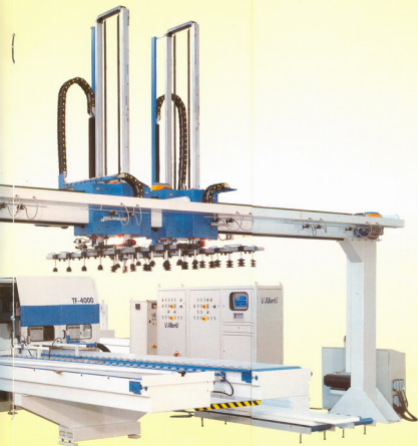
Le operazioni di foratura vengono suddivise fra le due stazioni in modo ottimizzato, così da ottenere sempre due pannelli in lavorazione simultanea. La macchina può essere dotata di un sistema di ribaltamento dei pannelli così da rendere possibile l'esecuzione della foratura sui due lati. Il sistema di controllo e programmazione prevede l'utilizzo di un Personal Computer posto a bordo macchina e collegato ai due CNC.

**H**igh productivity point to point boring machine at continuous feeding with introduction and longitudinal translation of the panel. The correct panel positioning is controlled by using the position bidirectional "finger" sensor axis. There is the possibility to verify the panel position by touching either its top and back side. The boring machine TF4000/CN is formed by two boring stations equipped with their own numeric control unit managing 7 axes each in position closed ring. All the axes are moved by screws and ball recirculation precharged motherscrews.

Standard configuration of the machine for the two boring stations with 100 independent spindleless fitted at 32 mm centre. The boring operations are shared between the two stations in a optimized way in order to have always two panels in simultaneous machining. It is possible to equip the machine with a panel turning device in order to have the possibility to perform the boring operation on the two panel sides. The programming and control system is made with a Personal Computer on board the machine connected to the two CNC units.



000/CN



**DATI TECNICI GENERALI**

Dimensioni minime del pannello  
 Dimensioni maxime del pannello  
 Spessore minimo del pannello  
 Spessore massimo del pannello  
 Stazioni di foratura  
 Potenza motori  
 Velocità rotazione mandrini  
 Attacco porta utensile  
 Diametro massimo utensile  
 Teste porta utensile in X  
 Teste porta utensile in Y  
 Numero totale dei mandrini indipendenti  
 Motori a A.C. Brushless/resolver  
 Numero assi controllati  
 Velocità spostamento assi Y1-Y2  
 Velocità spostamento assi Z1-Z2  
 Velocità spostamento asse X1  
 Velocità spostamento asse X2  
 Velocità spostamento asse X3  
 Dimensioni d'ingombro macchina  
 Dimensioni d'ingombro centralina  
 Peso macchina  
 Peso centralina  
 Potenza max. installata  
 Pressione d'esercizio  
 Diametro cappe aspirazione interne  
 Diametro cappe aspirazione esterne

**TF-36/CM**

300x170 mm  
 3000 x 1100 mm  
 12 mm  
 50 mm  
 mono stazione  
 2 hp  
 2800 rpm  
 cilindrico M10  
 diametro 35 mm  
 n. 2 da 9 mandrini cad.  
 n. 2 da 9 mandrini cad.  
 n. 36 indipendenti  
 Nm 5,5  
 n. 7  
 40 metri minuto  
 programmabile  
 70 metri minuto  
 70 metri minuto  
 8 metri minuto  
 8280x2160x1950 mm  
 1600x600x1940 mm  
 4200 kg  
 450 kg  
 14 kw  
 6/7 Bar  
 n. 2 bocche da 80 mm  
 n. 1 bocca da 160 mm  
 n. 1 bocca da 200 mm

**TF-4000/CM**

300x140 mm  
 3000 x 1000 mm  
 12 mm  
 50 mm  
 n. 2 stazioni  
 2,8 hp  
 2800 rpm  
 cilindrico M10  
 diametro 35 mm  
 n. 2 da 18 mandrini cad.  
 n. 2 da 7 mandrini cad.  
 n. 100 indipendenti  
 Nm 5,5  
 n. 14  
 40 metri minuto  
 programmabile  
 70 metri minuto  
 70 metri minuto  
 8 metri minuto  
 11950x4150x2050 mm  
 2600x600x1940 mm  
 8000 kg  
 550 kg  
 28 kw  
 6/7 Bar  
 n. 4 bocche da 100 mm  
 n. 2 bocche da 180 mm  
 n. 2 bocche da 160 mm

**TECHNICAL INFORMATION**

Min. panel dimensions  
 Max. panel dimensions  
 Min. panel thickness  
 Max. panel thickness  
 Boring stations  
 Spindles motor power  
 Spindles rotation speed  
 Tool connection  
 Max. tool diameter  
 Spindles groups in X  
 Spindles groups in Y  
 Total independent spindles  
 A.C. brushless/resolver motors  
 Controlled axes for each station  
 Translating speed on Y1-Y2 axes  
 Translating speed on Z1-Z2 axes  
 Translating speed on X1 axis  
 Translating speed on X2 axis  
 Translating speed on X3 axis  
 Machine overall dimensions  
 Electric cabinet overall dimensions  
 Machine weight  
 Electric cabinet weight  
 Max. installed power  
 Working pressure  
 Diameter of internal dust extraction hoods  
 Diameter of external dust extraction hoods

**TF-36/CM**

300x170 mm  
 3000x1100 mm  
 12 mm  
 50 mm  
 single station  
 2 hp  
 2800 rpm  
 cylindrical M10  
 35 mm  
 n. 2 groups 9 spindles each  
 n. 2 groups 9 spindles each  
 n. 36  
 nm 5,5  
 n. 7  
 40 mt/min.  
 programmable  
 70 mt/min.  
 70 mt/min.  
 8 mt/min.  
 8280x2160x1950 mm  
 1600x600x1940 mm  
 4200 kg  
 450 kg  
 14 kw  
 6/7 Bar  
 n. 2 - 80 mm hoods  
 n. 1 - 160 mm hood  
 n. 1 - 200 mm hood

**TF-4000/CM**

300x140 mm  
 3000x1000 mm  
 12 mm  
 50 mm  
 n. 2 stations  
 2,8 hp  
 2800 rpm  
 cylindrical M10  
 35 mm  
 n. 2 groups 18 spindles each  
 n. 2 groups 7 spindles each  
 n. 100  
 nm 5,5  
 n. 14  
 40 mt/min.  
 programmable  
 70 mt/min.  
 70 mt/min.  
 8 mt/min.  
 11950x4150x2050 mm  
 2600x600x1940 mm  
 8000 kg  
 850 kg  
 28 kw  
 6/7 Bar  
 n. 4 - 100 mm hoods  
 n. 2 - 180 mm hood  
 n. 2 - 160 mm hood

**V. Alberti**

ALBERTI VITTORIO S.P.A.

Via Cavour, 75 - 20063 CERNUSCO S. NAVIGLIO (MI) - Italy  
 Tel. 02/92-44.445 - Fax 02/92.32.105 - Telex 33.23.87 VITALM I