

Le brochure dei prodotti e  
numerosi video si trovano sul sito  
[www.holzher.com](http://www.holzher.com)

## La produzione CNC nella sua forma più semplice

# PRO-MASTER 7018

LA NOVITÀ



### Dati tecnici

	PRO-MASTER 7018
<b>Dimensioni della macchina</b>	
Peso (kg)	4300
<b>Azionamenti macchina base</b>	
Velocità max. di traslazione asse X (m/min)	70
Velocità max. di traslazione asse Y (m/min)	70
Velocità max. di traslazione asse Z (m/min)	20
Potenza motore gruppo refilatore tipo 7831 (kW) (S6) (raffreddato ad aria) (optional)	11
Velocità di rotazione gruppo refilatore tipo 7831 (min <sup>-1</sup> )	1000–24000
Potenza motore gruppo refilatore tipo 7832 (kW) (S6) (raffreddato ad acqua) (a 2 livelli) (optional)	11
Velocità di rotazione gruppo refilatore tipo 7832 (min <sup>-1</sup> )	1000–24000
Potenza motore gruppo trapano tipo 7979 (kW)	2,2
Velocità di rotazione gruppo trapano tipo 7979 (min <sup>-1</sup> )	1000–5200
<b>Parte elettrica</b>	
Tensione di allacciamento (volt)	3 x 400
Frequenza di rete (Hz)	50/60
Potenza (dipendente dall'equipaggiamento) (kW)	18–21
<b>Aria compressa</b>	
Pressione di esercizio (bar)	6
Pressione limite consentita (bar)	8
Fabbisogno di aria compressa (l/min)	300
<b>Aspirazione</b>	
Capacità di aspirazione (m <sup>3</sup> /h)	5300
Depressione statica (Pa)	2500–3000
Ø bocchettone di attacco (mm)	200
Velocità di aspirazione sul bocchettone di attacco (m/sec)	30
<b>Pompe per vuoto per il campo di lavorazione</b>	
Pompa per vuoto (m <sup>3</sup> /h)	100
Pompa per vuoto (m <sup>3</sup> /h) (optional)	140

I dati tecnici sono valori indicativi. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche nella costruzione e nell'equipaggiamento, in quanto le macchine HOLZ-HER sono soggette a continui sviluppi. Pertanto, anche le illustrazioni non sono vincolanti. Le macchine raffigurate contengono in parte anche attrezzature speciali che non rientrano nella dotazione di serie. Per maggior chiarezza, le macchine vengono raffigurate in parte senza il coperchio protettivo previsto.

I – HOLZ-HER 3015 30 – Printed in Germany/Imprimé en Allemagne  
Stampa: 06.12.2010 – Prima edizione: 22.10.2010

Il vostro rivenditore autorizzato HOLZ-HER



HOLZ-HER GmbH  
D-72608 Nürtingen

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0  
Fax: +49 (0) 70 22 702-101  
[www.holzher.com](http://www.holzher.com)

PRODUTTIVITÀ E PRECISIONE



## Economica, potente, precisa

La PRO-MASTER 7018 della HOLZ-HER facilita la decisione per una efficiente tecnologia CNC come mai prima d'ora. La PRO-MASTER 7018 offre una lavorazione razionale ed una flessibilità elevata, in particolare nella produzione di elementi di corpi di mobili.

- Imbattibile – il rapporto prezzo-prestazioni.
- Tecnica raffinata – le guide a prisma rettificata e temprate sono sinonimo di elevata precisione di produzione anche nell'impiego continuo.
- Equipaggiamento orientato alla pratica – basamento elettrosaldato per la stabilità contro forti sollecitazioni, testa di lavorazione ampiamente equipaggiata.
- Impiego ergonomico esemplare – ad es. facile posizionamento delle ventose, pannello comandi manuali, mezzi ausiliari di carico sollevabili e abbassabili (optional).



**Novità: mensole lunghe**  
 1250 mm tra le battute in Y per la  
 ■ fresatura  
 ■ tutti i trapani verticali [Fig. 2]



1

### Precisione grazie alle guide lineari

- Le guide lineari ad alta precisione, in qualità di riferimento, facilitano la traslazione di tutti gli assi [Fig. 1].
- Progettate per la massima precisione e una lunga durata utile.
- Inoltre, i pattini di scorrimento a circolazione di sfere con protezione antipolvere garantiscono una elevata silenziosità.

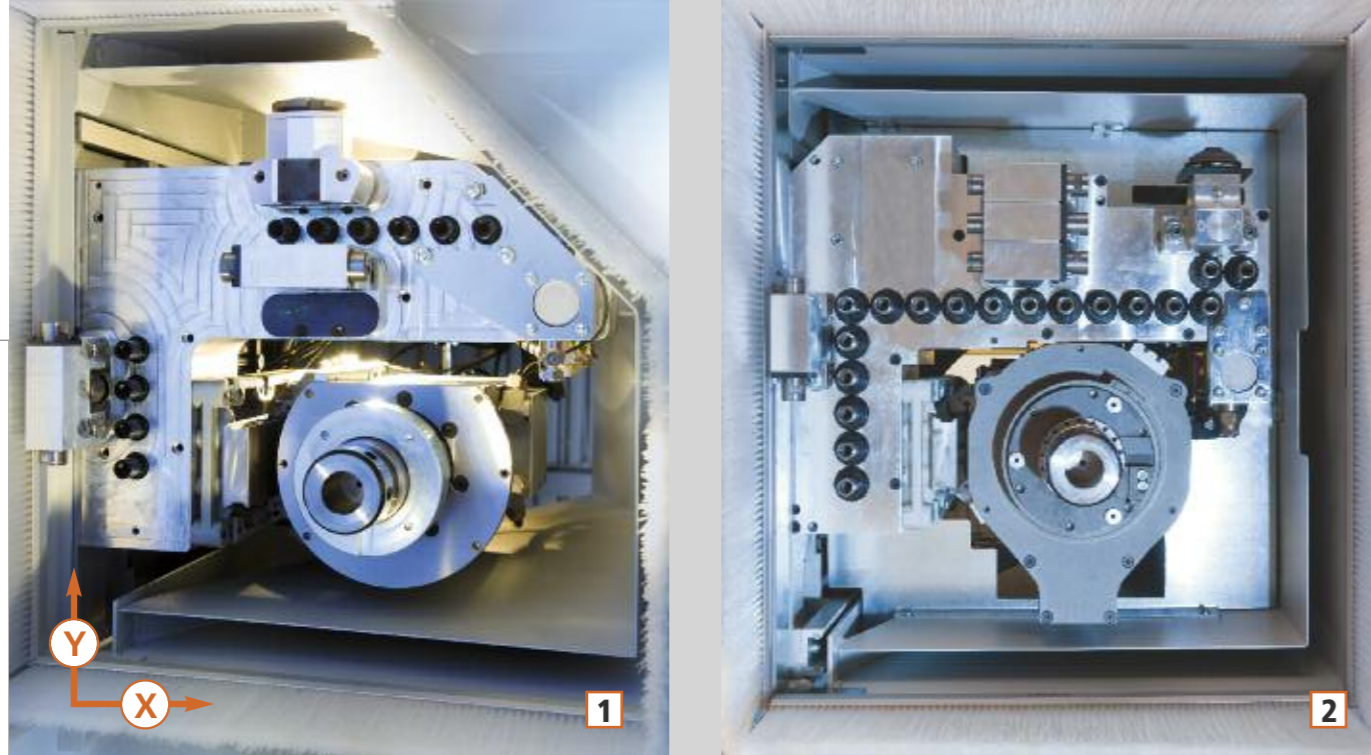
### Mensole e ventose – facili da impiegare

- Le mensole si spostano in direzione X su guide lineari rettificata e temprate e sono estremamente scorrevoli.
- Scale graduate in direzione X per il posizionamento rapido e razionale delle mensole.
- Le mensole vengono bloccate pneumaticamente, sono facili da staccare, da spostare e da fissare.
- Due ventose senza tubi flessibili per ogni mensola.
- Scale facilmente leggibili sulle traverse per facilitare il posizionamento delle ventose.
- Due campi di battuta – equipaggiabili in modo personalizzato: battute abbassabili pneumaticamente, fissate sulle mensole (a scelta davanti o dietro).  
 Optional: seconda serie di battute.



2





## LA TESTA DI LAVORAZIONE

# Equipaggiata per tutte le esigenze

- Gruppo refilatore raffreddato ad aria con una potenza da 11 kW, 1000–24 000 min<sup>-1</sup> con supporto pinza di serraggio HSK 63F. Optional: raffreddamento a liquido, cuscinetti: cuscinetti ibridi di ceramica.
- Testa di foratura a forma di L, potenza 2,2 kW, 1000–5200 min<sup>-1</sup>. Sei punte verticali in direzione X, quattro punte in direzione Y; tutti i mandrini richiamabili singolarmente [Fig. 1]. Optional: 18 mandrini verticali, tre mandrini portapunta doppi orizzontali [Fig. 2].
- Rispettivamente due punte orizzontali in direzione X e Y.
- 2° doppio mandrino portapunta orizzontale in direzione X (optional).
- Sega per scanalare in direzione X (optional), diametro max. lama 125 mm.
- Elevata velocità di traslazione della testa di lavorazione per un'elevata produttività. X = 70 m/min, Y = 70 m/min, Z = 20 m/min.
- Utilizzabili gruppi di cambio con adattatore fisso e gruppi refilatori a due livelli (optional).
- Laserpointer per il posizionamento rapido delle mensole e delle ventose [Fig. 3].



# Il comando – intuitivo e perfettamente confortevole

Il comando macchina HOLZ-HER è parte integrante del concetto della macchina. Il pacchetto di equipaggiamento comprende il pacchetto base CAMPUS Single con software CabinetControl integrato. Questo pacchetto crea le condizioni preliminari per una lavorazione efficiente e un impiego confortevole, quali ad es. interfaccia codice a barre, pannello comandi manuali, possibilità di importazione e molto altro.

### CAMPUS – con software CabinetControl integrato

- CAMPUS aCADemy è un potente software CAD/CAM completo con svariate possibilità di importazione.
- L'NC-Hops-Editor offre, oltre alla programmazione variabile, viste e simulazioni 3D, un'interpolazione completa dell'asse Z e un editor di testi. »Easy Snaps«, parametri impostabili e macro studiate nei minimi dettagli semplificano e accelerano ulteriormente il comando del programma.
- Il Workcenter mostra la configurazione della tavola della macchina. Gli utensili, le teste di foratura e i percorsi vengono ottimizzati automaticamente e i tempi di lavorazione vengono calcolati indipendentemente dal pezzo.
- La gestione utensili MT-Manager consente una preparazione graficamente intuitiva con »Drag & Drop«.
- L'architettura aperta del software consente l'integrazione semplificata dei dati esistenti e la connessione ai diversi tipi di software di settore, di design e CAD/CAM.

### CabinetControl – Software per semplificare la creazione di mobili

- Creazione dei mobili.
- Viste con rappresentazione in 2-D e 3-D.
- Personalizzazione rapida secondo le esigenze dell'acquirente dei mobili.
- Perfetta presentazione dei mobili.
- Realizzazione automatica degli schemi di taglio.
- Il programma di lavorazione CNC li crea automaticamente alla sola pressione di un pulsante.



Grande schermo 17" per un'interfaccia user-friendly

## HHPDE – il software con funzionalità di rete per tutte le macchine HOLZ-HER

Tutte le macchine HOLZ-HER sono collegabili tra di loro. Il workflow digitale tra il software CabinetControl, le seghe, le bordatrici, i centri di lavoro CNC e il software HHPDE (rilevamento dei dati di processo HOLZ-HER) permette una produzione efficiente. HHPDE offre:

- il rilevamento di tutti i dati di esercizio,
- la pianificazione dei tempi e del calcolo delle commesse,
- l'esatta elaborazione dei dati di produzione riguardanti la commessa

HHPDE è quindi la base per un calcolo efficiente.





### Affidabile grazie alla lubrificazione centralizzata

La lubrificazione avviene mediante barre di lubrificazione centralizzate. Ciò assicura l'alta precisione delle corse di traslazione e l'elevata durata utile dei componenti. Inoltre, la lubrificazione centralizzata manuale o automatica (entrambe optional) riduce al minimo il dispendio in termini di manutenzione (la figura a sinistra mostra la lubrificazione centralizzata manuale).



### Brevi tempi di preparazione

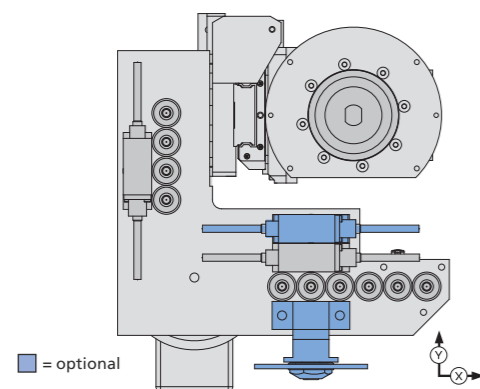
Il cambiautensili che si sposta insieme al montante mobile [Fig. 1] con 8, 12 o 18 postazioni portautensili carica il mandrino principale in pochi secondi assicurando un'elevata produttività (optional).



### Cambio a pick-up

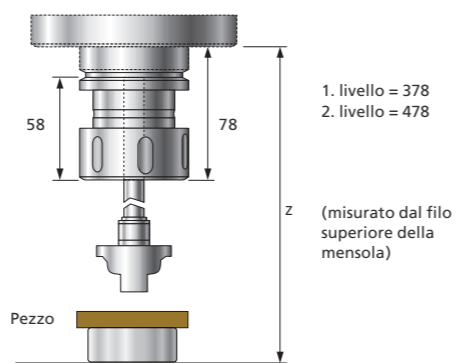
Cambio a pick-up laterale con 12 posizioni (optional) [Fig. 2].

### Testa di lavorazione

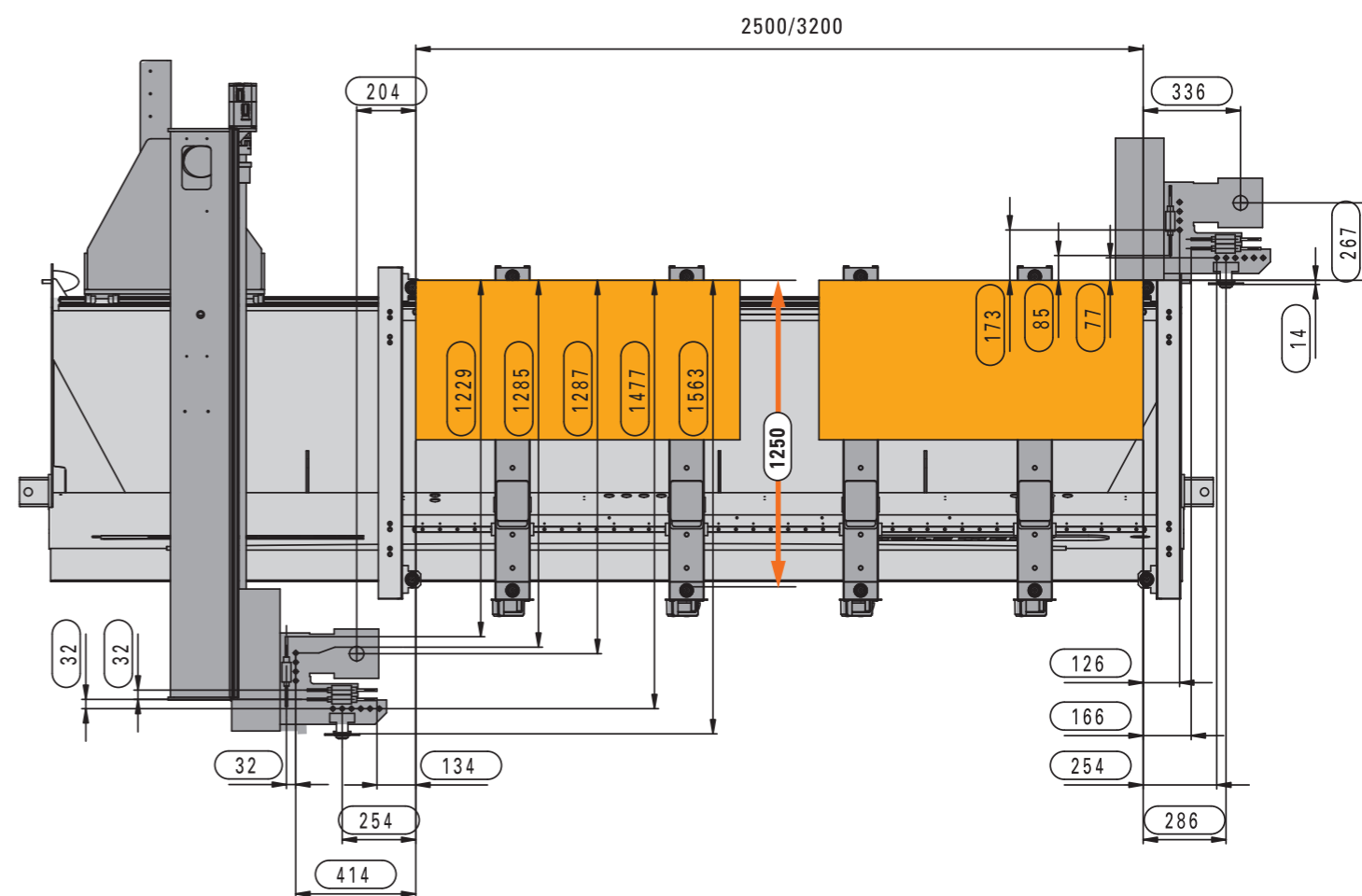


Le dimensioni dell'asse Y in combinazione con la testa di lavorazione compatta permettono ampie corse di traslazione. I pezzi ingombranti si possono posizionare molto facilmente.

### Asse Z



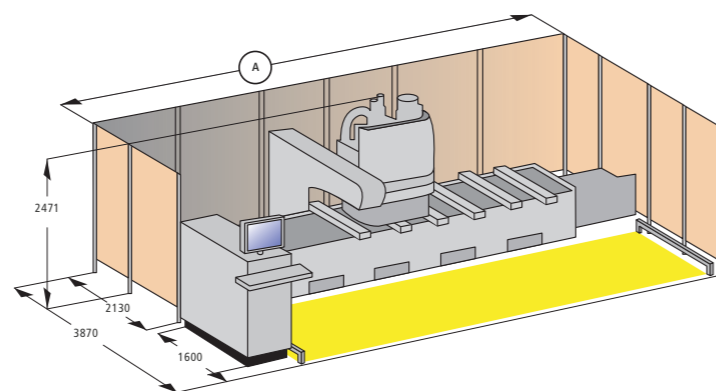
La corsa di traslazione Z a due livelli (standard) con la relativa possibilità di traslazione massima consente la lavorazione senza problemi di pezzi alti o gruppi angolari, anche con pezzi di elevato spessore.



### Armadio elettrico lato sinistro della macchina

Dimensioni (mm)	A
PRO-MASTER 7018 K 250	5438
PRO-MASTER 7018 K 320	6138

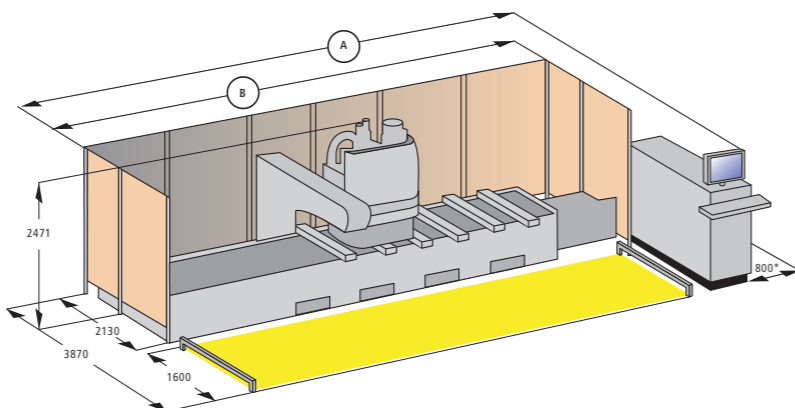
■ = campo della barriera luminosa



### Armadio elettrico lato destro della macchina

Dimensioni (mm)	A
PRO-MASTER 7018 K 250	5864
PRO-MASTER 7018 K 320	6564

■ = campo della barriera luminosa  
\* = porta aperta



### Sicurezza e produttività

- La barriera luminosa integrata garantisce la sicurezza delle sequenze di lavoro.
- Pedana a 1 zona (optional).
- Una pedana di sicurezza a 3 zone (optional) per aumentare la produttività mediante lavorazione pendolare e assicurare un'elevata economicità.