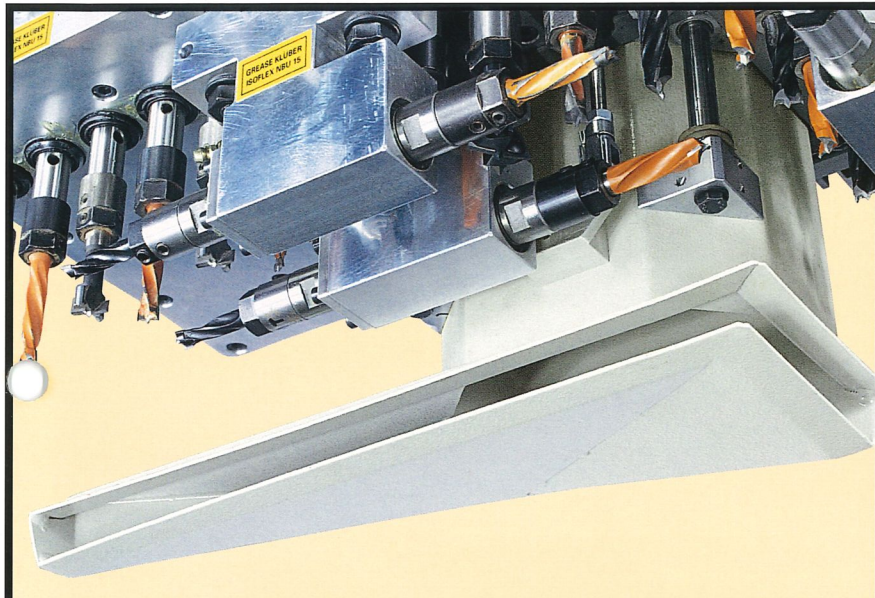




DAS NEUE BOHRKOPF-ABSAUGSYSTEM



Die neuen Bohrkopf mit 18 Spindeln haben eine "integrale" Absaugung. Der Grundgedanke hierbei war, anfallende Späne und Staub so dicht wie möglich an Ihrer Entstehungsquelle abzusaugen.

So ist **ein System aus 2 getrennten Saugkanälen** in X und Y entstanden, die innerhalb der Aluminiumstruktur zusammengeführt werden. Effizienz, geringster Platzbedarf und Einfachheit sind die Grundprinzipien dieses neuartigen Systems.

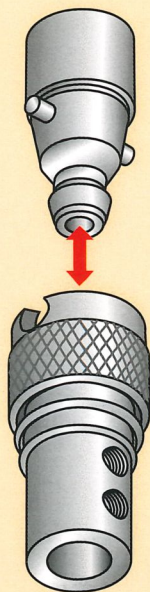
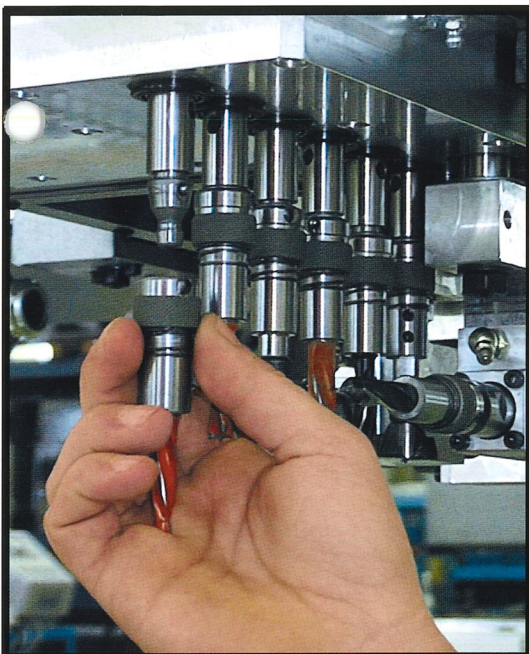
Verfügbar auf:

Author **500 S**

Author **600 KS**

Author **600**

BOHRSPINDELN MIT SCHNELLSPANNSYSTEM



Die Bohrköpfe koennen mit den neuen Schnellspannsystem ausgeruestet werden. Die Bohrfuttern werden nicht mehr hereingeschraubt sondern sekundeschnell eingesteckt.

Dieses neue (Patent) System macht es moeglich **bis zu 75% Zeit beim Bohrkopfbestueckung zu sparen.**

Verfügbar auf:

Author **400**

Author **500**

Author **500 S**

Author **600 K**

Author **600 KS**

Author **600**

MORBIDELLI

Borhrmaschinen und CNC-systeme für die Holzbearbeitung

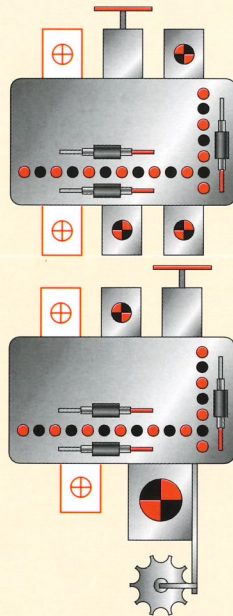
SCM GROUP spa - MORBIDELLI - Strada Montefeltro, 81/3 - 61100 Pesaro - Italia - Tel. 0721/4451 - Fax 0721/445264 - E-mail: morbidelli@woodwork.it




NEUES ARBEITSAGGREGAT

Zum neuen Arbeitsaggregat gehören:

- 12 unabhängige vertikale Spindeln, entlang der X Achse angeordnet
 - 7 unabhängige vertikale Spindeln, entlang der Y Achse angeordnet
 - 4 horizontale Spindeln (2 + 2) für Bohrungen in Richtung X
 - 2 horizontale Spindeln (1 + 1) für Bohrungen in Richtung Y
- Die Bohreinheit besteht aus einer stabilen Struktur, in der die einzelnen Spindeln untergebracht sind, die in perfekt geschliffenen Bronzehülsen laufen.



 nur für Mod. Author 600

Nachdem sie, von pneumatischen Zylindern angetrieben, in Arbeitsposition sind, arbeiten die Spindeln mittels der Kugelumlaufschraube, die den aktiven Bohrlauf regelt. Die neue Konfiguration der Bohrspindel, die auf einem integralen Lager basiert, (patentiert) ermöglicht es, eine Drehgeschwindigkeit bis zu 6000 rpm und ein nie zuvor erreichtes Niveau an Geräuschlosigkeit zu erzielen.

Der erhöhten Drehzahl der Spindeln ist außerdem Folgendes zu verdanken:

- eine bessere Endbearbeitung
- eine schnellere Vorschubgeschwindigkeit der Z Achse
- eine geringere Werkstück- Bearbeitungszeit

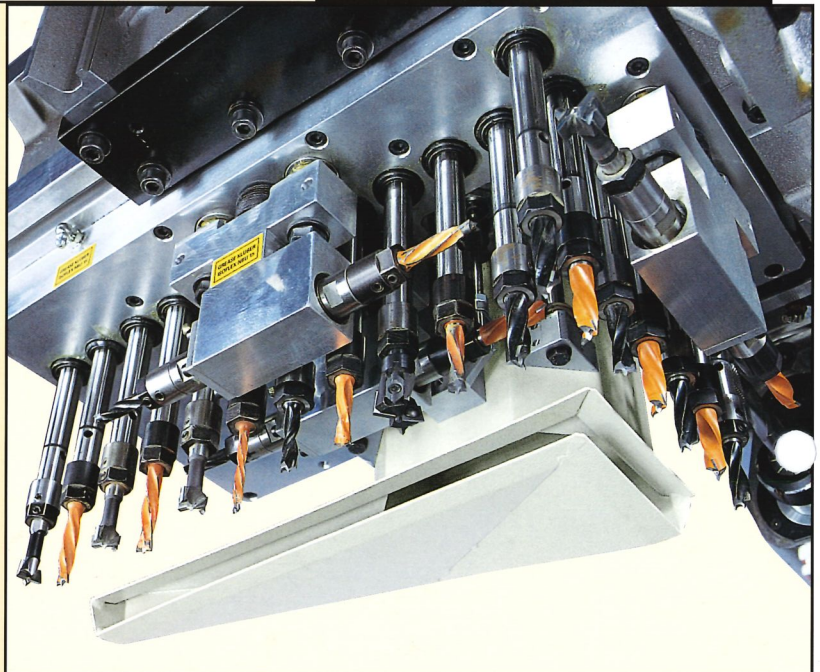
Somit beginnt ein "Circulus virtuosus", dessen Folgen zweifelsohne positiver Art sind:

- **Die Qualität der Bohrungen verbessert** sich, indem die Drehzahl der Spindeln sich erhöht
- Die hohe Drehgeschwindigkeit ermöglicht einen schnellen Abstieg der Spindeln, ohne Beschädigung des Werkstücks.
- Während bei allen drei Achsen eine schnellere Vorschubgeschwindigkeit zu verzeichnen ist, hat dies vor allem bei der Z-Achse eine **zeitsparende** Wirkung, wodurch eine höhere Produktivität erzielt wird.

Um die größtmögliche Anwendungsflexibilität zu haben, wurde beim neuen Arbeitsaggregat die eventuelle Installation optionaler Werkzeuge vorgesehen: 4 bei A500S, 2 bei A600KS und 6 bei A600, für jegliche Profilierungs-, Hohn-, Schnitarbeit sowie Fräsarbeit im Allgemeinen.

Insbesondere stehen zur Verfügung:

- 10 PS Elektroschindel mit RAPID 10 (A600KS und A600)



- Fräseinheit mit Motor bis zu 9 PS
- Werkzeugschnellwechselsysteme, Anschluß ISO 30, für eine schnelle und flexible Anwendung der Maschine
- Scheibenfräser mit Motor bis zu 4 PS und einem Durchmesser bis zu 200 mm, von 0° bis 360° manuell oder CN gesteuert einstellbar.
- Horizontale Kerzenfräsen für das Ausfräsen von Türen und Toren.
- Andere spezifische Einheiten auf: A500S, A600KS, A600, die dazu geeignet sind, besonderen Bearbeitungsansprüchen gerecht zu werden.

Verfügbar auf:

Author 500 S

Author 600 KS

Author 600