

THEOREMA

Centro di lavoro FORATRICE - PANTOGRAFO a CNC

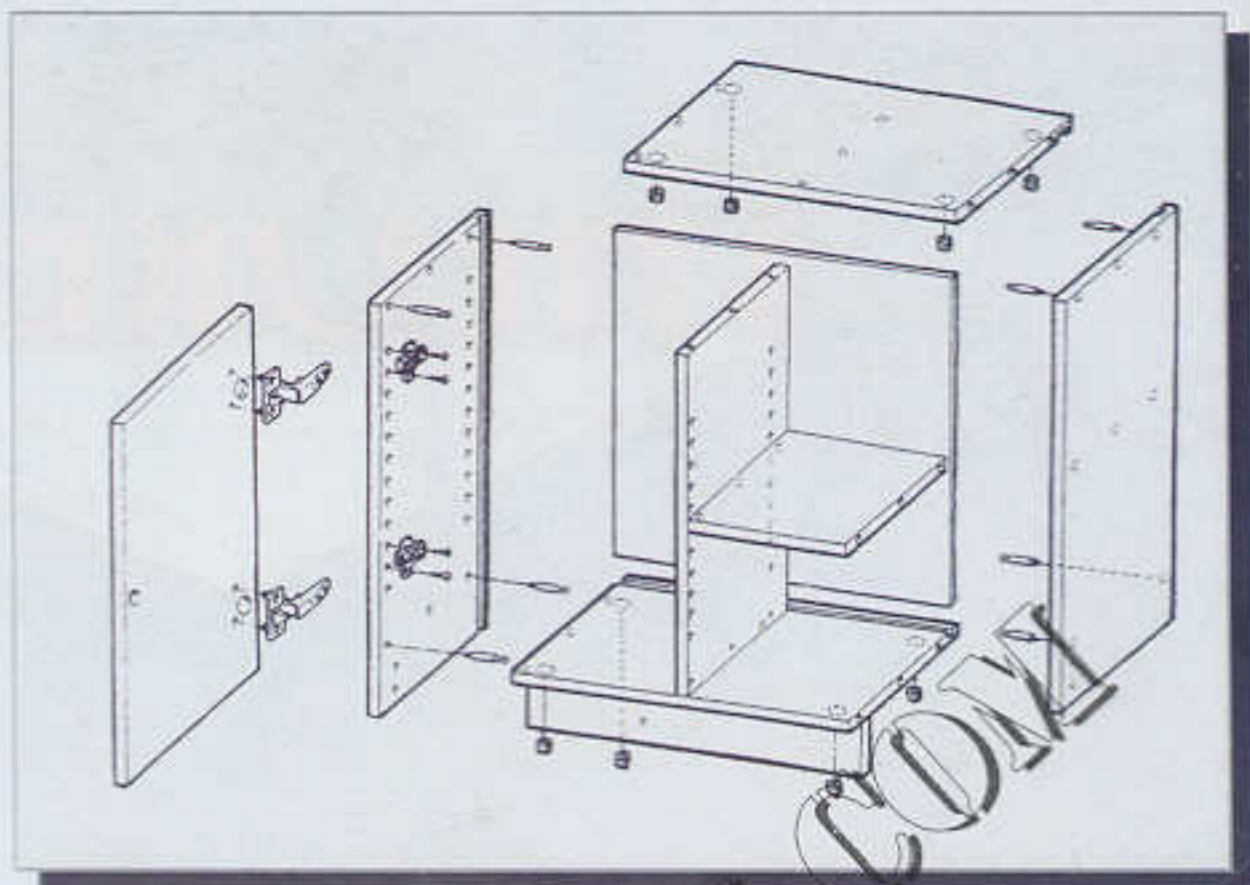
BORING - ROUTING NC working centre

CNC-Bearbeitungszentrum mit BOHR- und FRÄSEINHEITEN

FP 3000

- Squadratura del pannello
Panel squaring
Formatieren von Werkstücken

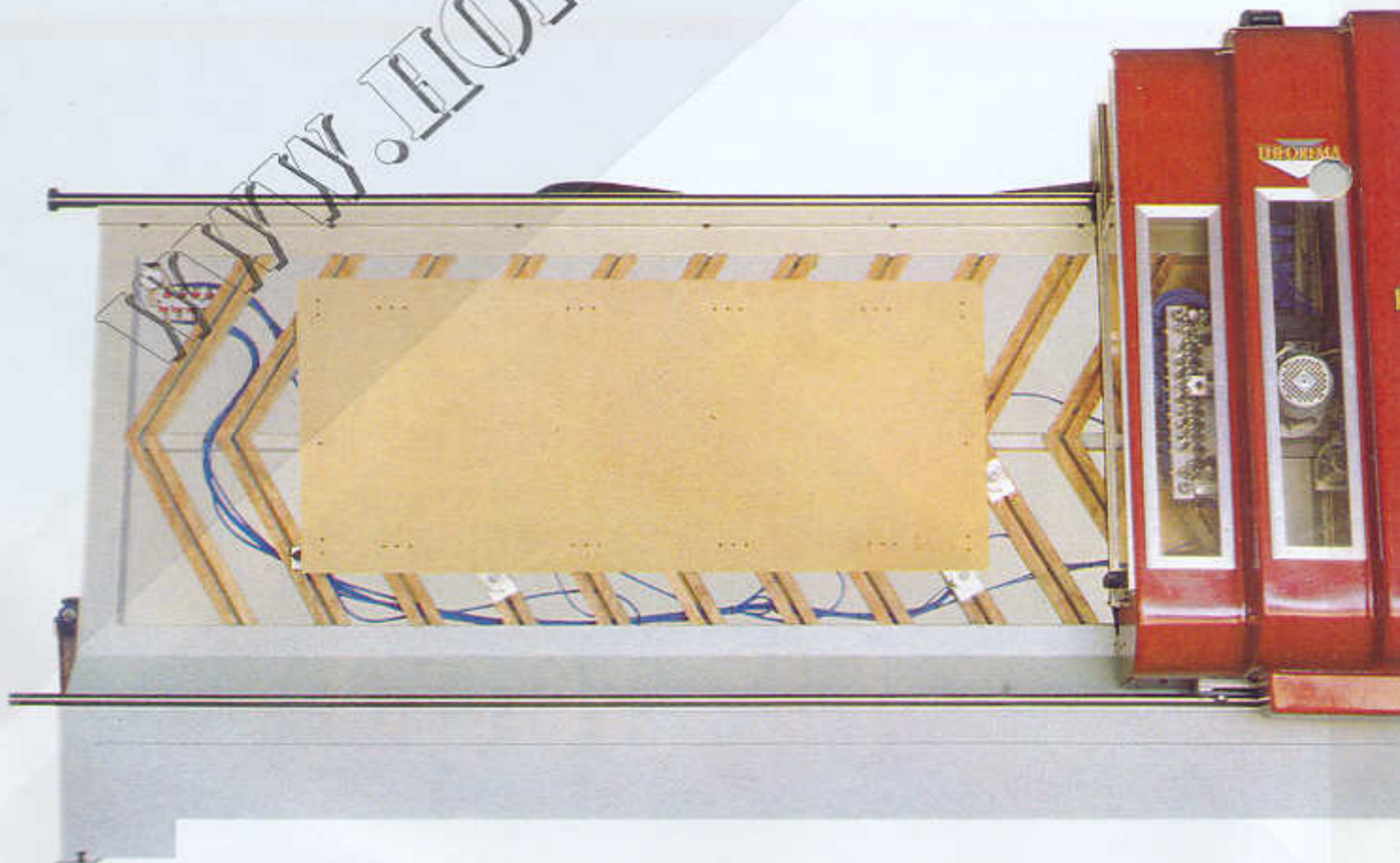
- Fresatura per l'incastro del pannello posteriore
Grooving to bed the rear panel
Einfräsen der Nute für die Rückwand

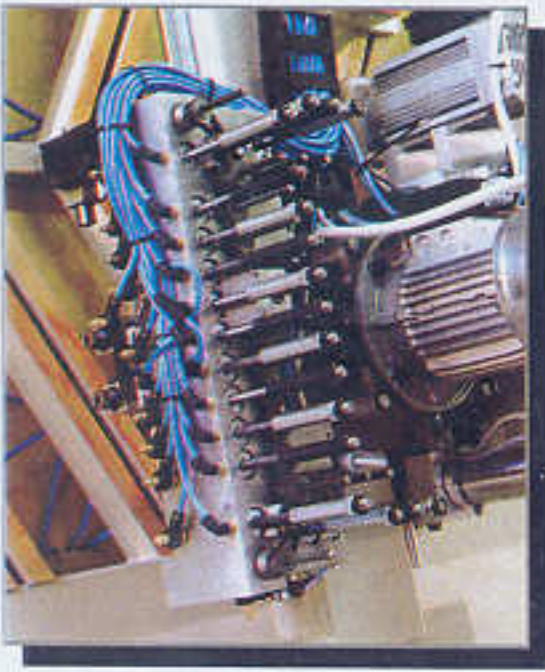


- Esecuzione automatica di tutti i fori necessari per l'assemblaggio di armadi, guardaroba, pensili e basi di mobili da cucina

Automatic execution of any hole necessary to assemble cupboards, wardrobes, kitchen, wall-cabinets and standing elements

Automatische Ausführung aller Bohrungen, die zur Herstellung von Möbeln notwendig sind



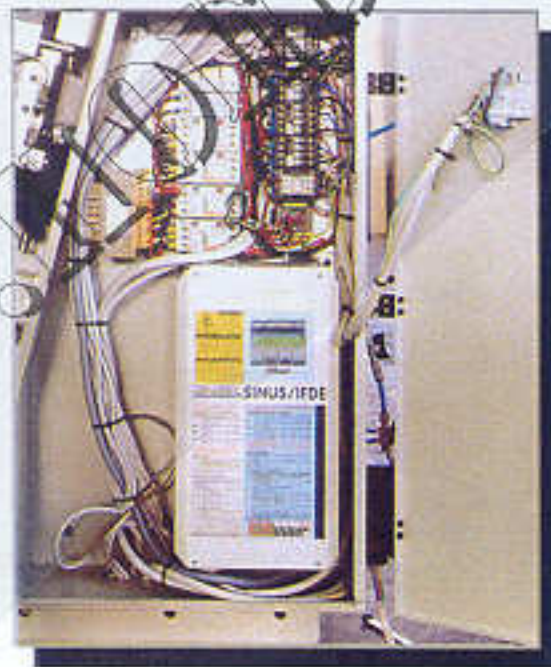


- 13** Mandrini a discesa indipendente
Single lowering spindles
Spindeln mit Einzelhub

- 2** Mandrini per foratura destra e sinistra
Spindels for boring works in the right and left panel edges
Spindeln zur Bohrung der rechten und linken Kanten

- 2** Mandrini per foratura alto e basso
Spindles for vertical boring works
Spindeln zur Bohrung von oben

- 1** Mandrino a fresare ad alta velocità
High speed routing spindle
Schnellfrässpindel



-
- Quadro elettrico con inverter
Electric board with inverter
Elektrische Schalttafel mit invertere
(Frequenzumrichter)



-
- Visualizzazione grafica delle lavorazioni da eseguire
Graphic visualisation of the machinings to perform
Graphische Darstellung der auszuführenden Bearbeitungen



- Fresature longitudinali
Longitudinal routing
Längsfräsungen

- Fresature su elementi di porte e finestre rettangolari e ad arco

Routing works on rectangular and arched door or window frames

Fräsungen von viereckigen bzw. bogenförmigen Tür- und Fensterrahmen



- Esecuzione di cave per persiane
Mortising of louver door slat recesses
Jalousie - Ausfräsungen

- Esecuzione di cornici sagomate, rettilinee e circolari per il fissaggio del vetro
Execution of shaped, straight and circular glazing beads
Ausführung von modellierten, gradlinigen und kreisförmigen Glashalteleisten

- Esecuzione di fregi decorativi su porte per l'interno e l'esterno mediante sistema di copiatura di disegni personalizzati (con memorizzazione su CNC)

Execution of ornamental friezes on internal and entrance doors by means of a copy-router able to reproduce NC-stored personalised patterns

Reproduzieren von Konturen auf Innen- und Außentüren von vorher gespeicherten Zeichnungen

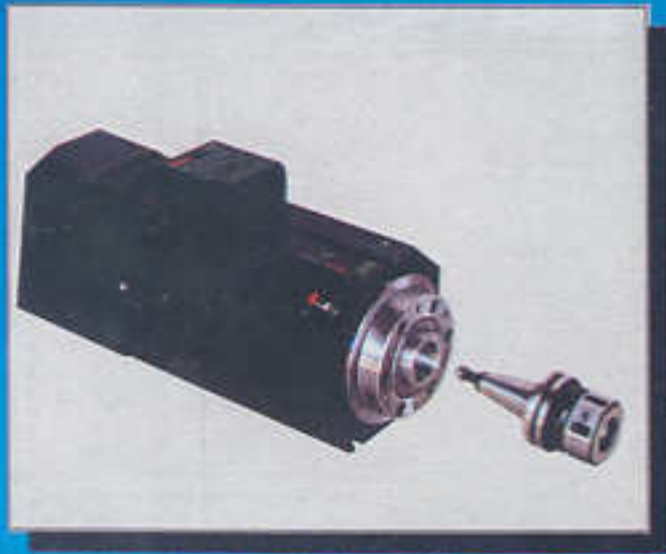


Sistema elettronico di rilevamento e memorizzazione su CNC di disegni per successiva pantografatura

Numerically controlled electronic scanning and memorising system of the patterns to subsequently reproduce with the copy-router

Elektronisches Aufnahme- und Speicherungssystem für Zeichnungen, die danach mit der Kopierfräsmaschine reproduziert werden

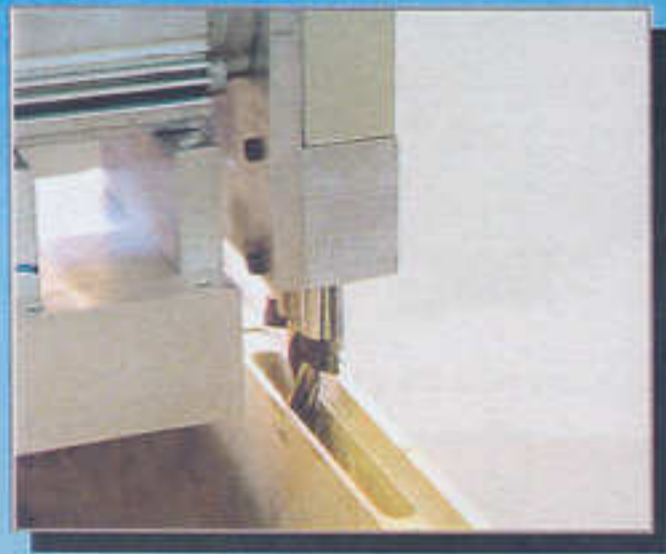
ACCESSORI SU RICHIESTA-OPTIONALS UPON REQUEST-SONDERZUBEHÖR



Terzo asse Z controllato con sblocco pneumatico dell'utensile

Third NC - controlled Z axis and electro - spindle with pneumatic tool release

Dritte gesteuerte Achse Z und Elektrospindel mit pneumatischer Werkzeugauslösung



Testina speciale a motore indipendente per l'esecuzione della sede della serratura

Special head with independent motor for the execution of key lock recesses

Spezialkopf mit separatem Motor zum Einfräsen von Beschlägen und Schlössen



Testina angolata per disco da taglio orizzontale e verticale

Angled head with saw blade for horizontal and vertical cutting

Winkelkopf mit Sägeblatt für Senkrecht - und Waagrechtschnitte



Ventose supplementari

Additional suction cups

Zusätzliche Saugnäpfe

FP 3000

DATI TECNICI

FORATRICE

Lunghezza utile asse X	mm
Lunghezza utile asse Y	mm
Velocità asse X	mt/min
Velocità asse Y	mt/min
Corsa mandrini verticali	mm
Motore	g/min
Spessore max pannello forabile	mm
Attacco punte dx - sx Ø	mm
Rotazione mandrini	g/min
Pompa vacuum	m ³ (3HP)
Ventose rettangolari	mm

PANTOGRAFO

Potenza motore mandrino	HP
Velocità rotazione motore mandrino	g/min
Inverter per mandrino	Kw
Frequenza inverter mandrino	Hz
Dimensioni imballaggio (L-W-H)	mm
Peso netto	Kg

TECHNICAL SPECIFICATION

BORING UNIT

Useful stroke of X axis	mm
Useful stroke of Y axis	mm
X axis speed	mt/min
Y axis speed	mt/min
Vertical spindles stroke	mm
Motor rotation speed	rpm
Max. workpiece thickness	mm
Right/left drills chuck Ø	mm
Spindles rotation speed	rpm
Vacuum pump	m ³ (3HP)
Rectangular suction cups diams	mm

ROUTER

Motor power	HP
Motor rotation speed	rpm
Inverter power	Kw
Inverter frequency	Hz
Packing size (L-W-H)	mm
Net weight	Kg

TECHNISCHE DATEN

BOHREINHEIT

Arbeitsweg Achse X	mm	3000
Arbeitsweg Achse Y	mm	900
Geschwindigkeit Achse X	mt/min	20
Geschwindigkeit Achse Y	mt/min	20
Hub der senkrechten Spindeln	mm	60
Motor Drehgeschwindigkeit	U/min	3000
Max. Werkstückdicke für Durchbohrung	mm	50
Kupplung der linken/rechten Bohrspitzen	mm	10
Spindeldrehgeschwindigkeit	U/min	4000
Vakuumpumpe	m ³ (3PS)	100
Abmessungen der rechteckigen Saugnäpfe	mm	160x60

FRÄSEINHEIT

Spindelmotor	PS	7,5
Spindeldrehzahl	U/min	0/18000
Frequenzumformer Stärke	Kw	5,5
Frequenzumformer Herz	Hz	0/300
Gesamtabmessungen der Verpackung (L-B-H)	mm	4000x1200x2200
Nettogewicht	Kg	800