



masterwood

Z

X

Y

PRIMA

CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO

CNC WORKING CENTER

NUMERISCH GESTEUERTES BEARBEITUNGSZENTRUM



PRIMA

LA PRIMA RISPOSTA ALL'ARTIGIANO,
ALLA PICCOLA, ALLA MEDIA
E ALLA GRANDE INDUSTRIA.

"PRIMA" ENTRY LEVEL CNC
MACHINING CENTRE FOR SMALL
TO LARGE SIZED COMPANIES.

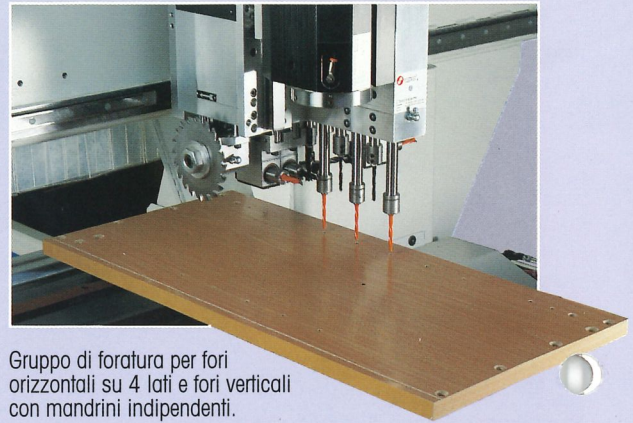
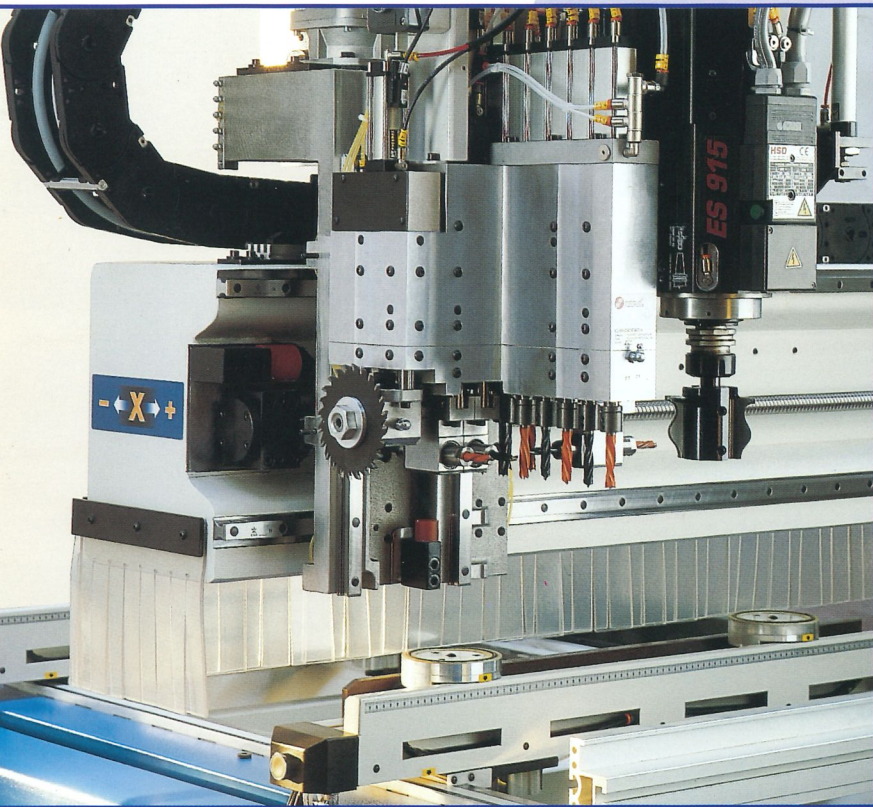
DAS ERSTE
BEARBEITUNGSZENTRUM
FÜR DIE MITTEL- UND
GROSSINDUSTRIE, SOWIE
AUCH FÜR DAS HANDWERK.



PRIMA 

PRIMA

FORARE, FRESARE, TAGLIARE.
DRILLING, MILLING, CUTTING.
BOHREN, FRÄSEN, NUTEN.



Gruppo di foratura per fori orizzontali su 4 lati e fori verticali con mandrini indipendenti.

Drilling unit for horizontal holes on 4 sides and vertical holes, with independent mandrels.

Bohraggregat für Horizontalbohrungen auf 4 Seiten und Vertikalbohrungen mit unabhängig gesteuerten Vertikalspindeln.

COMPOSIZIONE GRUPPO OPERATORE COMPOSTION OF OPERATING UNIT AUSSTATTUNG DER ARBEITSEINHEIT

Configurazione chiusa.

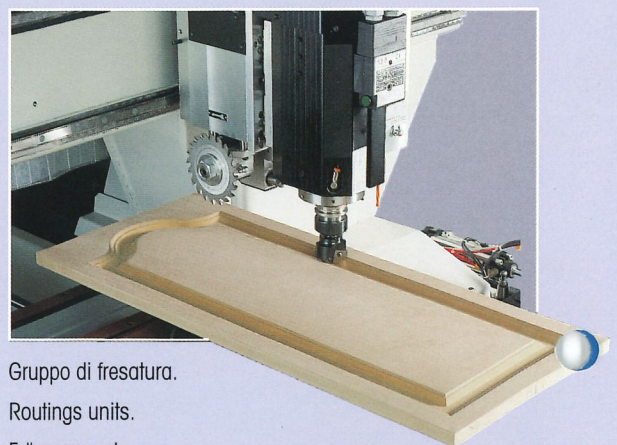
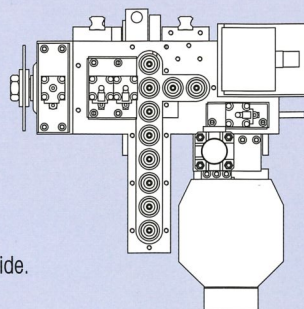
Testa di foratura.
Lama circolare integrata nella testa di foratura.
Elettromandrino.
Magazzino per cambio utensili automatico posto a bordo carro.

Closed composition.

Drilling head.
Grooving saw built in the drilling head.
Electrospindle.
Magazine for tool changer placed on carriage side.

Geschlossene Ausführung.

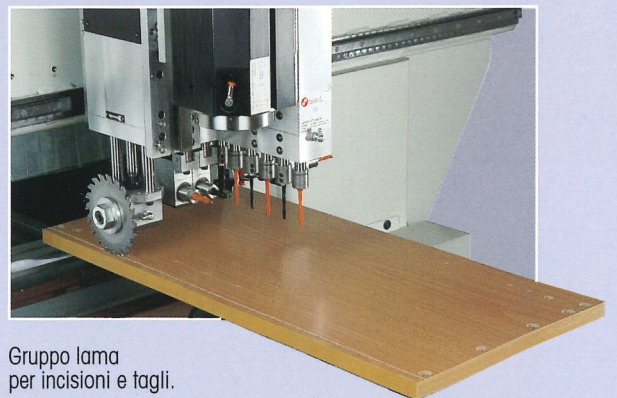
Bohrkopf.
Sägeblatt im Bohrkopf integriert.
Elektrospindel.
Werkzeugmagazin am Aggregatwagen angebaut.



Gruppo di fresatura.

Routings units.

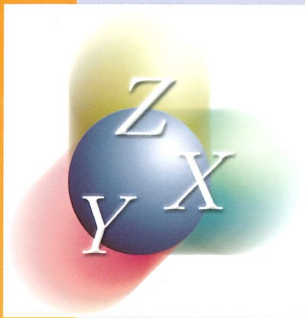
Fräsaggregat.



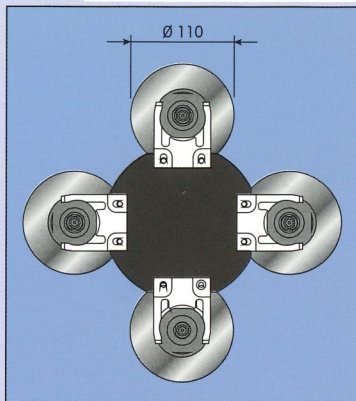
Gruppo lama per incisioni e tagli.

Sawing units for grooving and cutting operations.

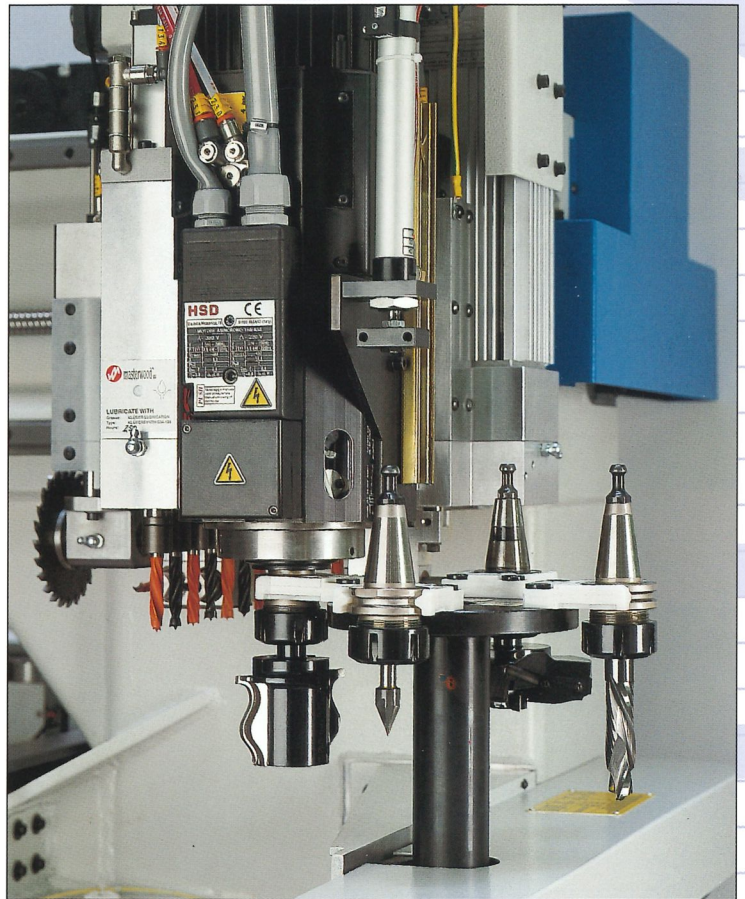
Sägeaggregat für Nuten und Schnitte.



CAMBIO UTENSILE AUTOMATICO
AUTOMATIC TOOL CHANGER
AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER



Schema posizione utensili.
Tools fitting diagram.
Schema der Werkzeugpositionierung.



Magazzino porta utensili con rastrelliera circolare a 4 posizioni posto a bordo carro.
Carousel type tools magazine placed on the carriage with 4 positions.
Drehendes Werkzeugmagazin mit 4 Plätzen am Aggregatwagen installiert.

CONTROLLO NUMERICO NUMERIC CONTROL NUMERISCHE STEUERUNG

- **Controllo numerico "SINCRO" con P.C. commerciale***
- 3 assi controllati • Sistema operativo Windows • Processore Pentium
- * Obbligatorio l'acquisto del P.C. commerciale presso negozi specializzati o Masterwood.

- **"SINCRO" numeric control with commercial P.C.***
- 3 controlled axis • Based on Windows • Pentium processor
- * It's compulsory to buy a commercial P.C. from specialized stores or from Masterwood.

- **"SINCRO" numerische Steuerung mit handelsüblichem P.C.***
- 3 gesteuerten Achsen • Windows Arbeitsoberfläche
- Pentium Postprozessor
- * Verbindlicher Einkauf des handelsüblichen P.C. in Fachgeschäften oder bei Masterwood.

SOFTWARE CN 12

SISTEMA OPERATIVO WINDOWS

- Programmazione grafica di foratura, fresatura e taglio con ottimizzazione del ciclo di foratura. • Realizzazione di profili e disegni parametrici, macro di base per elaborazioni elementari ed avanzate.
- Visualizzazione grafica delle facce lavorabili. • Programmazione parametrica. • Diagnostica ingressi uscite e programmi in esecuzione.
- Configuratore utensili (Attrezzaggio macchina - Editor utensili).
- Editor programmi ISO.

WINDOWS OPERATING SYSTEM

- Graphic milling - drilling and cutting programming with boring cycle optimization. • Realization of parametric drawings and profiles, macro for simple and complex processing. • Graphic visualization of the surfaces to be machined. • Parametric programming. • IN-OUT and programmes diagnostic. • Tools configuration (Machine tooling - Tools Editing). • ISO programmes Editing.

WINDOWS ARBEITSOBERFLÄCHE

- Graphische Bohr- Fräs- und Nutprogrammierung mit Bohroptimierung. • Ausführung von parametrische Profilen und Zeichnungen, Macro Programme für einfache und komplizierte Bearbeitungen. • Graphische Visualisierung der zu bearbeitenden Fläche.
- Parametrische Programmierung. • Diagnostik der Ein- und Ausgänge und der Programmabläufe.
- Werkzeugbestückung (Maschinenbestückung - Werkzeugeditor). • Editor für ISO Programme.

MASTERSYSTEM 2

IL CAD-CAM DI MASTERWOOD

- Programmazione grafica di foratura, fresatura e taglio con ottimizzazione del ciclo di foratura.
- Realizzazione di profili e disegni parametrici, macro di base per elaborazioni elementari ed avanzate.
- DXF IMPORT. Importazione di files in formato DXF. • CAM. Creazione di programmi ISO per il C.N.

THE MASTERWOOD CAD-CAM SYSTEM

- Graphic milling - drilling and cutting programming with boring cycle optimization.
- Realization of parametric drawings and profiles, macro for simple and complex processing.
- DXF IMPORT. DXF Files importing. • CAM. Conversion in ISO programmes for the N.C.

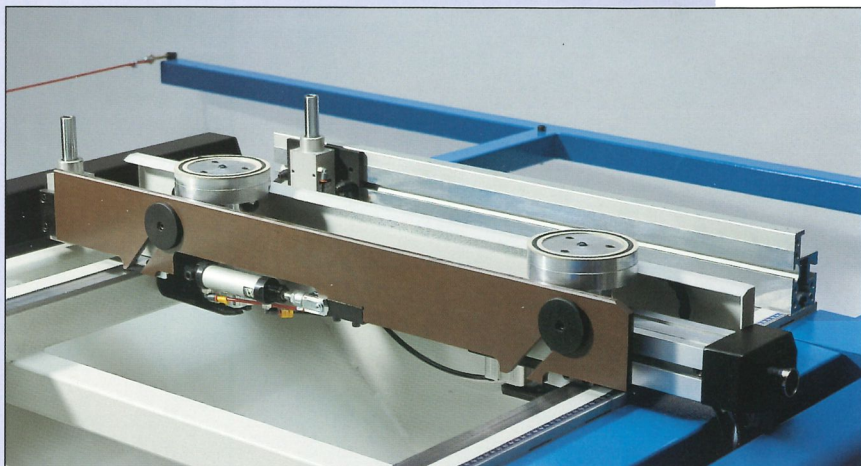
MASTERWOOD CAD-CAM

- Graphische Programmierung der Bohrung, Fräsung und der Nut mit Optimierung des Bohrzyklus.
- Ausführung von parametrische Profilen und Zeichnungen, Macro Programme für einfache und komplizierte Bearbeitungen.
- DXF IMPORT. Einlesen Dateien in DXF Format. • CAM. Gestaltung von ISO Programmen für die numerische Steuerung.



•
2
•
1
•
N
•
C
•
E
•
A
•
R
•
W
•
O
•
F
•
T
•
S
•

PIANO DI LAVORO • WORKING TABLE • ARBEITSTISCH



Pianetti e ventose con bloccaggio pneumatico.
Aluminium supports and vacuum cups with
pneumatic locking.
Tischbalken und Saugköpfe mit pneumatischer
Blockierung.

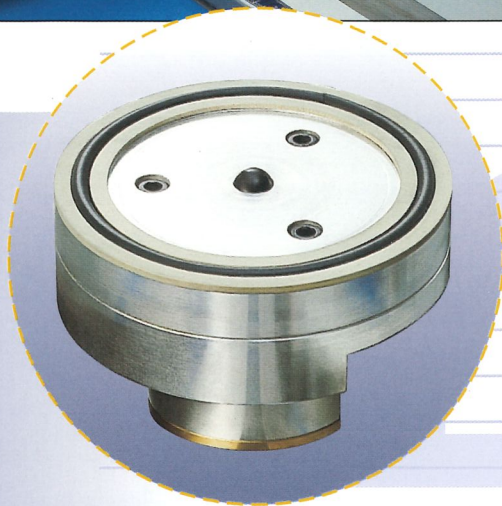
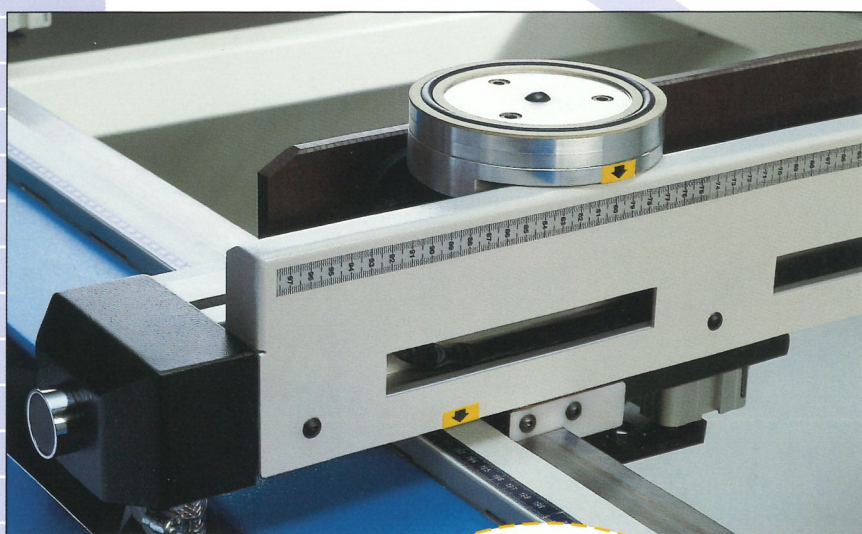
Battute posteriori e laterali gestite dal CN.
Lame sollevamento pannello per un più facile posizionamento
dei pezzi pesanti.

Rear and side reference stops handled by the control.
Panel rising blades for easy positioning of heavy workpieces.

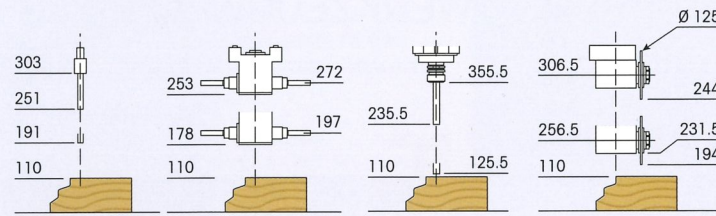
Hintere und seitliche Anschläge num. gesteuert.
Werkstückhebevorrichtung für eine vereinfachte Positionierung
von schweren Werkstücken.

Righe millimetriche e indici per il corretto
posizionamento dei pianetti e delle ventose.
Millimetric rules with index for correct positioning
of aluminium supports and vacuum cups.

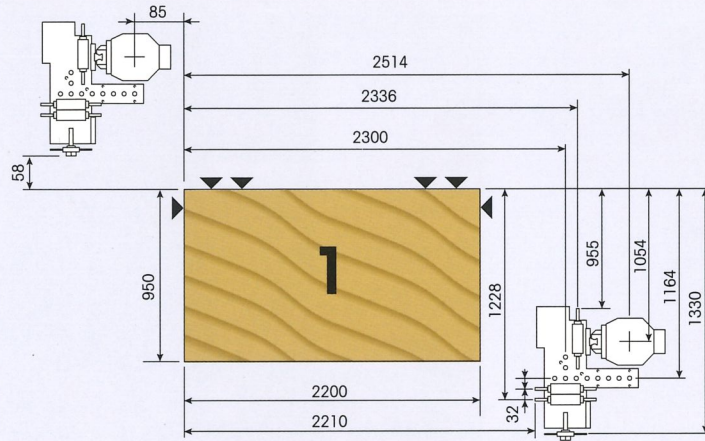
Millimeterskala und Anzeiger für eine genaue
Positionierung der Tischbalken und Saugköpfe.



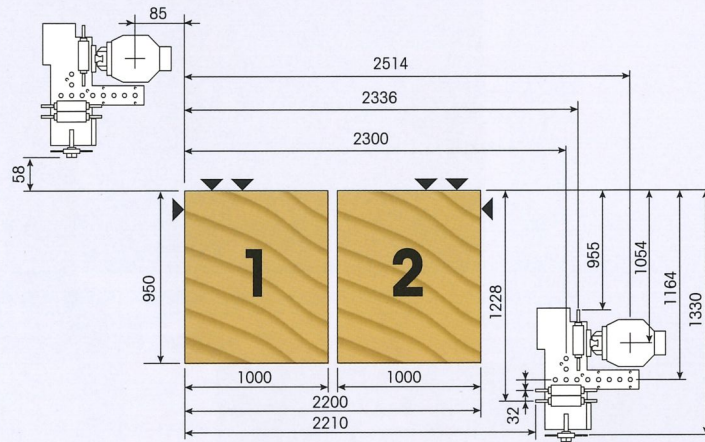
CAMPI DI LAVORO E CORSE
WORKING ZONES AND AXIS STROKES
ARBEITSFELDER UND HÜBE



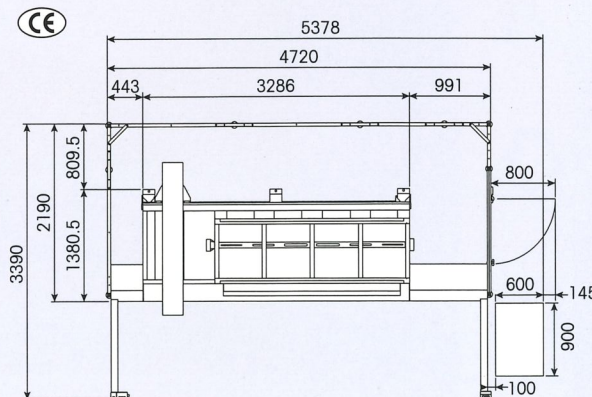
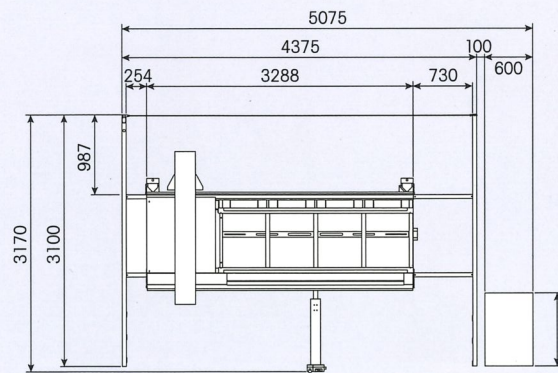
PRIMA
CE



PRIMA



DIMENSIONI DI INGOMBRO
OVERALL DIMENSIONS
MASCHINENABMESSUNGE



CARATTERISTICHE
TECNICHE

Corsa assi X / Y / Z
Velocità massima di spostamento assi X-Y-Z

Testa di foratura

Mandri verticali indipendenti asse X
Mandri verticali indipendenti asse Y
Mandri orizzontali doppi asse X
Mandri orizzontali doppi asse Y
Passo tra i mandri
Lama circolare integrata nella testa di foratura
Potenza motore (2 HP)
Velocità di rotazione mandri e lama circolare

Gruppi di fresatura

Motore elettromandrino (5,1 HP)
Attacco cono
Pinza ER 32
Pinza ER 40

Magazzini utensili

Magazzini porta utensili con rastrelliera circolare a 4 posizioni

Piano di lavoro

Pianetti
Carrelli con ventose Ø 120 mm per ogni pianetto
Battute posteriori
Battute laterali
Capacità pompa per il vuoto

Controlli numerici e software

Controllo numerico monoscheda "SINCRO"
Mastersystem 2
(* Obbligatorio l'acquisto del P.C. commerciale presso negozi specializzati o Masterwood

Installazione

Potenza elettrica massima installata
Pressione d'esercizio impianto pneumatico
Consumo aria compressa per ciclo
Bocchetta di aspirazione superiore
Bocchette di aspirazione inferiore DX e SX
Velocità aria aspirazione
Consumo aria di aspirazione

TECHNICAL
FEATURES

X-Y-Z axis strokes
X-Y-Z axis Maximum displacement speed

Drilling head

X axis independent vertical spindles
Y axis independent vertical spindles
X axis double horizontal spindles
Y axis double horizontal spindles
Spindles pitch
Grooving saw built in the drilling head
Power motor (2 HP)
Spindles and saw rotation speed

Routing units

Electrospindle (5,1 HP)
Cone attachment
ER 32 collet
ER 40 collet

Tools magazine

Carousel type tools magazine with 4 positions

Working table

Panel supports
Ø 120 mm vacuum pads (each support)
Rear reference stops
Side reference stops
Vacuum pump

Numeric control and software

"SINCRO" monocard numeric control
Mastersystem 2
(* It is compulsory to buy a commercial P.C. from specialized stores or from Masterwood

Installation

Max. power supply
Working air pressure
Compressed air consumption
Upper dust extraction out let
Lower L/H - R/H dust extraction out let
Extraction air speed
Air extraction consumption

TECHNISCHE
DATEN

Achse Hübe X-Y-Z
Max. Geschwindigkeit der Achsen X-Y-Z

Bohrkopf

Unabhängige Vertikalspindeln X-Achse
Unabhängige Vertikalspindeln Y-Achse
Doppel Horizontalspindeln X-Achse
Doppel Horizontalspindeln Y-Achse
Abstand zwischen den Spindeln
Sägeaggregat im Arbeitsaggregat integriert
Spindelmotor (2 HP)
Drehzahl der Spindel und des Sägeblattes

Fräsaggregate

Elektrospindelmotor (5,1 HP)
Konusaufnahme
Spannzange ER 32
Spannzange ER 40

Werkzeugmagazine

Werkzeugmagazin mit 4 Plätzen, Teller-Werkzeugwechsler

Arbeitsstisch

Tischauflagen
Saugköpfen Ø 120 mm pro Tischauflage
Hintere Anschläge
Seitliche Anschläge
Leistung der Vakuumpumpe

Numerische Steuerung und Software

Monokarte "SINCRO" numerische Steuerung
Mastersystem 2
(* Verbindlicher Einkauf des handelsüblichen P.C. in Fachgeschäften oder bei Masterwood

Installation

Erforderliche kW Leistung
Betriebsdruck der pneumatischen Anlage
Drückluftverbrauch je Arbeitszyklus
Oberer Absaugstutzen
Untere Absaugstutzen rechts und links
Absauggeschwindigkeit
Luftverbrauch

(opt) = Optional. (std) = Standard. (-) = Non previsto / Not available / Nicht vorgesehen

Trasporto

Trasporto	Transport	Transport		
Peso netto	Net weight	Netto Gewicht	kg	2800
Dimensioni imballo macchina L/P/A	Machine packing dimensions L/W/H	Abmessungen der Maschinenverpackung L/B/H	cm	360x180x220
Dimensioni imballo quadro elettrico L/P/A	Electrical cabinet packing dimensions L/W/H	Abmessungen der Schaltschrankverpackung L/B/H	cm	95x65x220
Dimensioni imballo barriere perimetrali di protezione L/P/A	Safety perimeter fences packing dimensions L/W/H	Abmessungen der Schutzwandverpackung L/B/H	cm	170x50x175



masterwood



masterwood

Via Romania, 18/20
47900 Rimini - ITALY
Telephon + 39 - 0541 740348
Telefax + 39 - 0541 742192
<http://www.masterwood.com>
E-mail: sales@masterwood.com

Le illustrazioni e i dati contenuti nel presente prospetto non sono impegnativi.
The pictures and the data contained in this brochure are not binding.
Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich.