

Centri di lavoro a controllo numerico
NC machining centres

ClassE



ISO30 Ø 120/180/250 mm
 HSK 63F Ø 120/180/250 mm
 6000/12000 rpm



ISO30 Pinza ER25/32
 HSK 63F Pinza ER25/32
 6000/12000 rpm



ISO30 Pinza ER25/32
 HSK 63F Pinza ER25/32
 6000/12000 rpm



ISO30 Pinza ER25/32
 HSK 63F Pinza ER25/32
 6000/12000 rpm



ISO30
 HSK 63F
 6000 rpm



ISO30 Pinza ER25/32
 HSK 63F Pinza ER25/32
 6000/12000 rpm



ISO30 Ø 120/180/250 mm
 HSK 63F Ø 120/180/250 mm
 6000/12000 rpm



ISO30 Pinza ER25/32
 HSK 63F Pinza ER25/32
 6000/12000 rpm



ISO30 Pinza ER25/32
 HSK 63F Pinza ER25/32
 6000/12000 rpm



ISO30 Pinza ER25/32
 HSK 63F Pinza ER25/32
 6000/12000 rpm



ISO30
 HSK 63F
 6000 rpm



ISO30 Pinza ER25/32
 HSK 63F Pinza ER25/32
 6000/12000 rpm

► INTELLIGENZA ED AGILITÀ

sono queste le caratteristiche della nuova classe "E": macchine gestite da un sistema di programmazione intelligente e progettate per essere rapide, precise e per garantire il massimo della flessibilità.

- Una struttura in barre d'acciaio elettro-saldato per resistere in maniera ottimale a tutte le sollecitazioni, guide prismatiche, per il massimo della linearità di movimento, pattini precaricati a ricircolo di sfere per ridurre al minimo l'attrito di scorrimento, viti a ricircolo di sfere per garantire la massima precisione di posizionamento;
- Un gruppo operativo completo, per poter eseguire nella massima rapidità tutte le operazioni di fresatura, foratura multipla e taglio con lama;
- Un sistema di bloccaggio pezzi a scelta tra la soluzione di tavola aspirante in rexilon e la soluzione a barre con ventose mobili;
- Un CN dell'ultima generazione per la massima affidabilità di gestione ed un PC industriale integrato dalle caratteristiche superiori; un sistema CAD/CAM direttamente "in macchina" per offrire un'interfaccia semplice e completa ed un collegamento in rete con l'ufficio di progettazione;
- Un sistema di auto-diagnostica con controllo remoto, che sfrutta le tecnologie più avanzate di comunicazione e consente un controllo in tempo reale tra la macchina ed il costruttore.

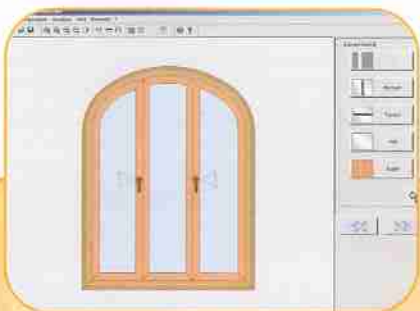
Tutte queste caratteristiche, normalmente riservate a macchine di classe superiore, unite al ridotto ingombro in rapporto ad un campo di lavoro tra i maggiori della categoria, rendono questo Centro di Lavoro la scelta ideale sia per il piccolo laboratorio artigianale che per la grande azienda che richiede flessibilità con un livello di investimento contenuto.

► INTELLIGENCE AND FLEXIBILITY

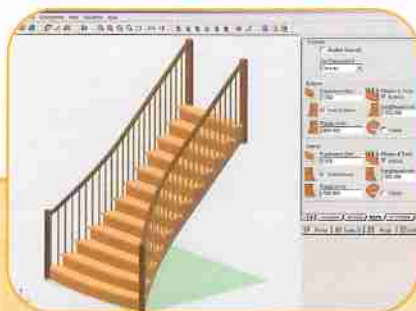
are the characteristics of the new Class "E": machines managed by an intelligent programming system and designed to be rapid and precise while providing maximum flexibility.

- A structure made of electro-welded and stabilized steel bars ensures the best resistance against mechanical stress; prismatic guides for the maximum accuracy of linear movement, preloaded ball recirculation blocks for minimum resistance, circulating ball screws to provide maximum positioning precision;
- A complete machining centre, allowing the most rapid working operations of routing, multiple drilling and saw blade cutting;
- A choice of either (1) rexilon table with clamping system for workpieces or (2) bars with moveable vacuum cups
- Latest generation NC for optimum machine management and a high specification industrial PC; a CAD/CAM system within the machine that offers a simple and complete interface plus a net connection to the design office;
- An auto-diagnostic system with remote control, which uses the most advanced technology and provides communication between the machine operator and the manufacturer.

All these characteristics, normally found only on machines of higher specification, on a floor plan that makes this range of machine centres the ideal choice not only for the small workshop but also for larger manufacturing companies who seek accuracy and flexibility at a competitive price.



SOFTWARE PROGETTAZIONE E LAVORAZIONE SERRAMENTI
PROJECTING AND WORKING SOFTWARE FOR WINDOWS AND DOORS FRAMES



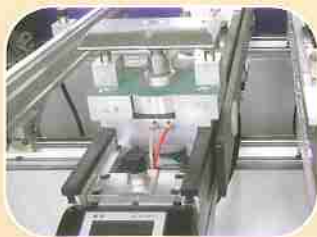
SOFTWARE PROGETTAZIONE SCALE
PROJECTING AND WORKING SOFTWARE FOR STAIRS



PRODOTTO FINITO
FINISHED PRODUCT



OPTIONAL



■ IL PIANO DI LAVORO PUÒ ESSERE EQUIPAGGIATO CON UN NUOVO SISTEMA DI PISTONI BLOCCAGGIO, COMPLETI DI PERNI DI RIFERIMENTO CHE PERMETTONO UN RAPIDO POSIZIONAMENTO DELLE VENTOSE. IL PIANO DI LAVORO È INOLTRE EQUIPAGGIATO CON LETTORI DIGITALI DI POSIZIONAMENTO E DI BARRE PER L'AUTO CARICO/SCARICO DEI PEZZI. QUESTO SISTEMA È PARTICOLARMENTE INDICATO PER LA PRODUZIONE DI FINESTRE, PORTE E SCALE.

■ THE WORKING TABLES ARE FITTED A UNIQUE POSITIONING SYSTEM WITH REFERENCE PINS FOR THE QUICK POSITIONING OF THE VACUUM CUPS. THE WORKING TABLES ARE ALSO EQUIPPED WITH DIGITAL READER AND LIFTING DEVICE TO FACILITATE THE LOADING AND UNLOADING OF THE PARTS TO BE MACHINED. THIS SYSTEM IS PARTICULARLY POPULAR WITH COMPANIES MANUFACTURING WINDOWS, DOORS AND STAIRS.



MACCHINA CON PIANO A
BARRE CON VENTOSE

MACHINE WITH TABLE WITH
BARS AND MOVABLE
VACUUM CUPS



- IL MAGAZZINO UTENSILE ROTANTE MONTATO A BORDO DELLE CARRO ASSE Z, PERMETTE DI EFFETTUARE ANCHE IL CAMBIO UTENSILE MENTRE LA MACCHINA STA EFFETTUANDO UN ALTRO LAVORO.
- THE 'REVOLVER' TYPE TOOL-CHANGE MAGAZINE ALLOWS THE TOOL-CHANGER, WHILE THE MACHINE IS CARRYING OUT OTHER OPERATIONS.

MACCHINA CON
TAVOLA IN REXILON

MACHINE WITH
REXILON TABLE



OPTIONAL

Pistoni di riferimento punto
"0" per tavola in rexilon

*Reference pistons for
rexilon table*



OPTIONAL

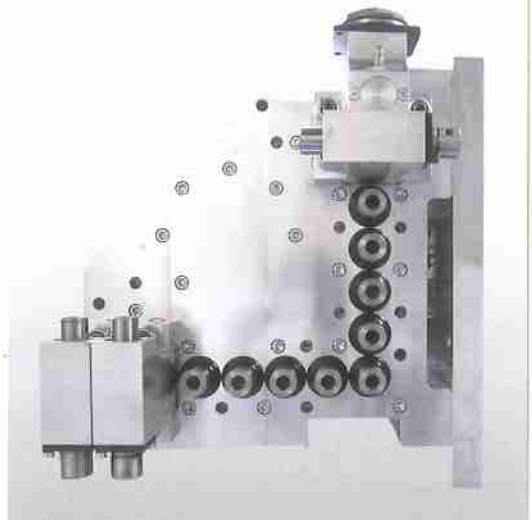
Testa "mcutour" per rotazione
rinvi di 360° da cn

*"mcutour" head for 360° - cn
rotation for aggregate*



Gruppo di foratura
a mandrini indipendenti

*Drilling unit with
independently operating
spindles.*

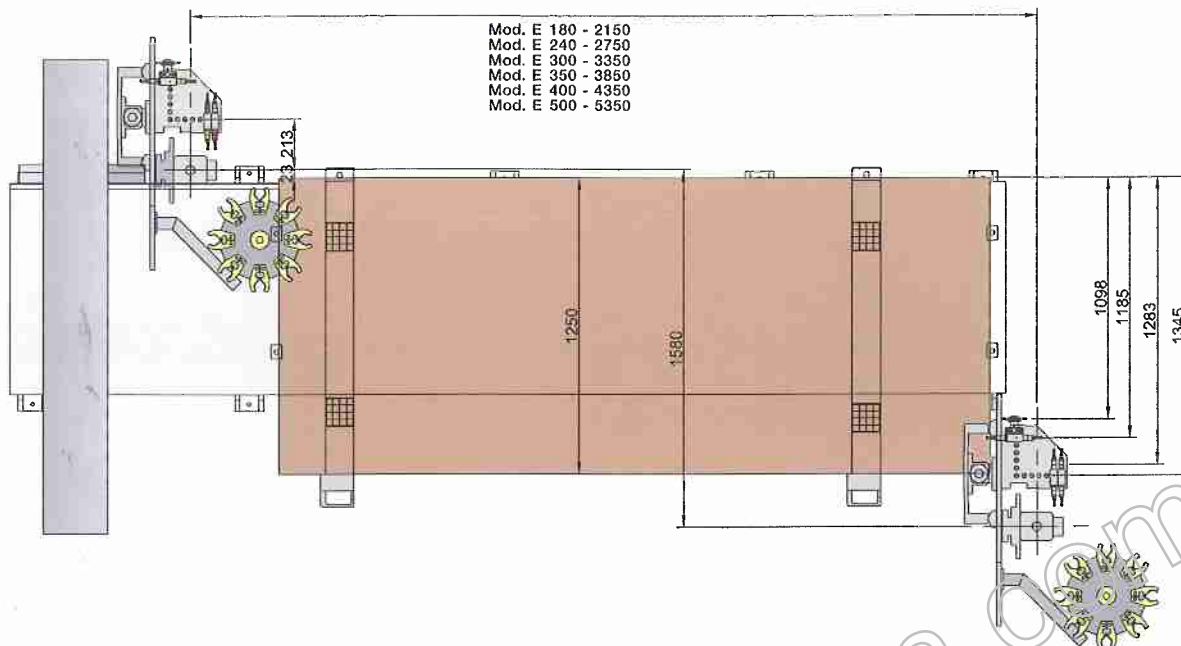


OPTIONAL

Motore orizzontale a 2 uscite
girevole 0°-90°
pneumaticamente

*Horizontal motor at 2 exits
with 0°-90°
pneumatic orientation*





CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL FEATURES

DATI AREA DI LAVORO / DATA WORKING AREA		E180	E240	E300	E350	E400	E500
Campo utile di lavoro / Working area:	mm	1.800x1.000	2.400x1.000	3.000x1.000	3.500x1.000	4.000x1.000	5.000x1.000
Massimo spessore passaggio pannello / Max panel thickness:	mm	180	180	180	180	180	180
Corse assi / Axes stroke:							
Asse X / Axis X	mm	2150	2750	3350	3850	4350	5350
Asse Y / Axis Y	mm	1580	1580	1580	1580	1580	1580
Asse Z / Axis Z	mm	250	250	250	250	250	250
Velocità massima programmabile / Max programmable speed:	m/min.	60	60	60	60	60	60
DATI DI FORATURA / DRILLING DATA							
Potenza motore per teste a forare / Power of drilling heads:	kW	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Mandrini a forare verticali / Vertical drilling spindles:	nr.	5 (X) + 4 (Y)	5 (X) + 4 (Y)	5 (X) + 4 (Y)	5 (X) + 4 (Y)	5 (X) + 4 (Y)	5 (X) + 4 (Y)
Mandrini per forature orizzontali sui 4 lati del pannello / Spindles for horizontal drilling on 4 sides of the panel:	nr.	2 (X) + 4 (Y)	2 (X) + 4 (Y)	2 (X) + 4 (Y)	2 (X) + 4 (Y)	2 (X) + 4 (Y)	2 (X) + 4 (Y)
DATI DI FRESATURA / MILLING DATA							
Inverter / Inverter:	kW	11	11	11	11	11	11
Potenza installata / Installed power:	kW	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
Velocità di rotazione mandrino / Spindles rotation speed:	giri/min.	500/18.000	500/18.000	500/18.000	500/18.000	500/18.000	500/18.000
Attacchi utensili / Tool holder:							
Cono ISO 30 - Pinza ER32 / Tool holder ISO 30 - Collets ER32	Ø mm	4÷20	4÷20	4÷20	4÷20	4÷20	4÷20
Cono HSK 63F - Pinza ER40 / Tool holder HSK 63F - Collets ER40	Ø mm	4÷25	4÷25	4÷25	4÷25	4÷25	4÷25
DATI PIANO DI LAVORO / WORKING ZONE DATA							
Piani di lavoro di serie / Working tables:	nr.	4	4	4	6	6	6
Ventose di bloccaggio di serie / Blocking vacuum cups:	nr.	2	2	2	2	2	2
Capacità pompa a vuoto / Vacuum pump capacity:	m ³ /h	100	100	100	100	100	100
DATI PER SPEDIZIONE / DATA FOR SHIPMENT							
Peso macchina / Machine weight:	Kg	4.100	5.000	5.550	5.800	6.100	6.400
Dimensioni / Dimensions:	mm	3.000 x 2.000	3.600 x 2.000	4.200 x 2.000	4.700 x 2.000	5.200 x 2.000	6.200x2.000