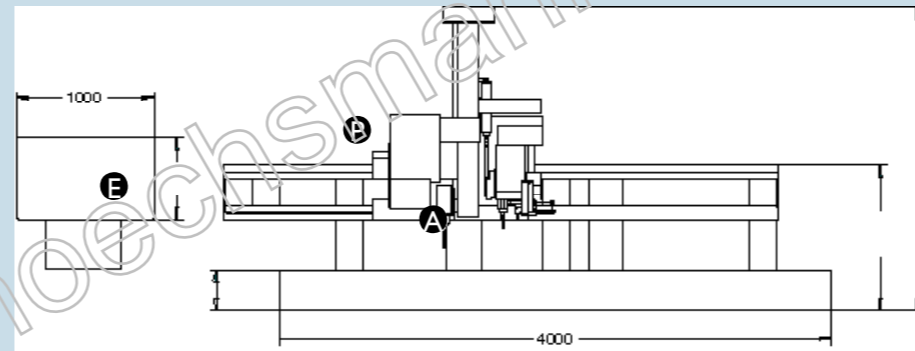
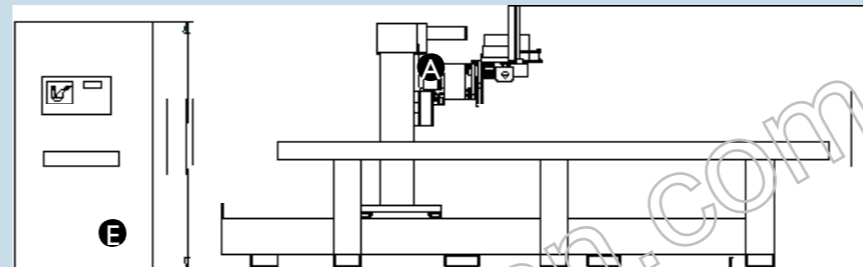
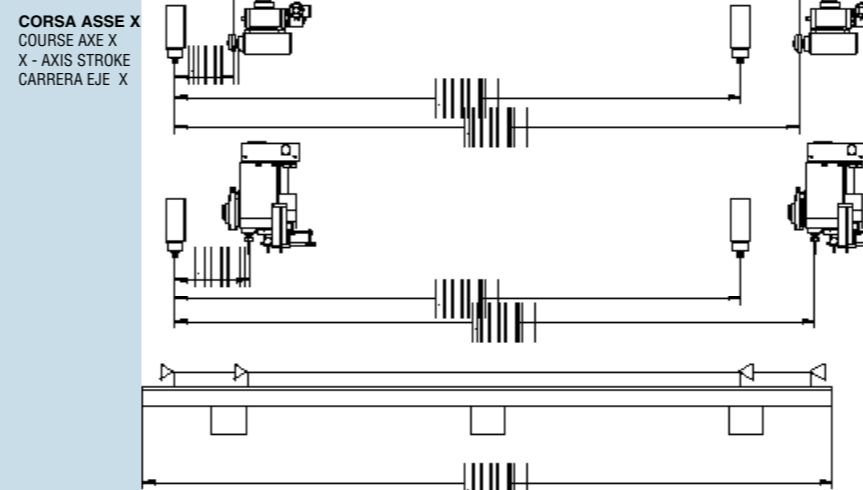
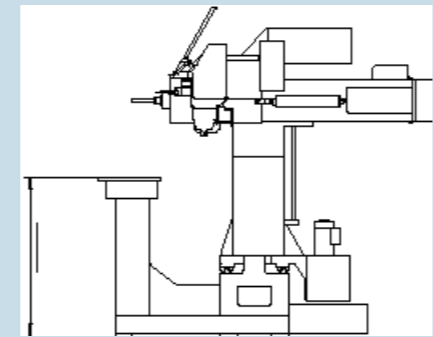
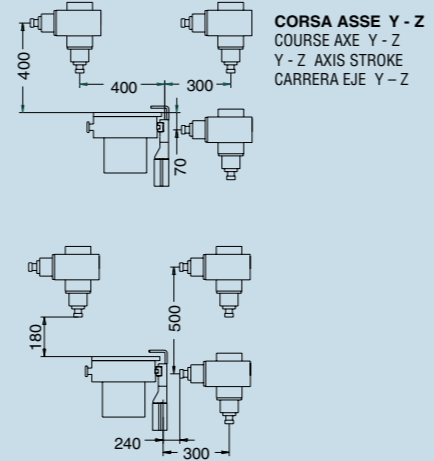




- **Controllo numerico industriale**
- **Sistema operativo Windows**
- **Video colori. Tastiera alfanumerica**
- **Floppy Disk. Porta USB**
- **Interpolazione lineare, circolare, elicoidale, spline**
- **Programmazione per punti**

- **Controllo numerico industriale**
- **Sistema operativo Windows**
- **Video a colori. Teclado alfanumerico**
- **Floppy disk. Puerta USB**
- **Interpolación lineal, circular, helicoidal, spline**
- **Programación por puntos**



- A** RACCORDI PER ASPIRAZIONE
RACCORDS POUR ASPIRATION
SUCTION UNIONS
TUBOS PARA ASPIRACION
- E** QUADRO ELETTRICO
TABLEAU ELECTRIQUE
ELECTRIC PANEL
PANEL ELECTRIC
- P** RACCORDI ARIA COMPRESA
RACCORDS AIR COMPRIE
COMPRESSED AIR UNIONS
TUBOS PARA AIRE COMPRIMIDO

CENTRODETRABAJO DE CONTROL NUMERICO NUMERICAL CONTROL MACHINING CENTRE CENTRO DE TRAVAIL A CONTROL NUMERIQUE CENTRO DE LAVORO A CONTROLLO NUMERICO

DATI TECNICI	FICHES -TECHNIQUES	TECHNICAL DATA	DATOS TECNICOS	FR30
Corsa utile asse (X) longitudinale	Course utile axe (X) longitudinal	Longitudinal (X)-axis working stroke	Carrera de trabajo eje (X) longitudinal	mm. 3.200
Corsa utile asse (Y) trasversale	Course utile axe (Y) transversal	Cross (Y)-axis working stroke	Carrera de trabajo eje (Y) transversal	mm. 400
Corsautileasse(Z)verticale con mandrino verticale	Course utile axe (Z) vertical avec mandrin vertical	Vertical (Z)-axis working stroke with vertical spindle	Carrera de trabajo eje (Z) vertical con mandrin vertical	mm. 180
Corsautileasse(Z)verticale con mandrino orizzontale	Course utile axe (Z) vertical avec mandrin horizontal	Vertical (Z)-axis working stroke with horizontal spindle	Carrera de trabajo eje (Z) vertical con mandrin horizontal	mm. 400
Tavola lavoro	Table de travail	Working table	Tabla de trabajo	mm. 4.000 x 300
Potenza assorbita a 380 Volt, 50 Hz.	Puissance absorbée a 380 Volt, 50 Hz.	Absorbed power at 380 Volts, 50 Hz	Potencia consumida a 380 Volt, 50 Hz	9 Kw
Peso macchina	Poids de la machine	Weight of machine	Peso máquina	Kg. 2.200

Dati, pesi e caratteristiche non sono impegnativi, ogni modifica è intesa a migliorare il prodotto.

Les données, les poids et les caractéristiques sont à titre indicatif; toute modification est faite dans le but d'améliorer le produit.

Data, weights and features are not binding. All changes are aimed at improving the quality of the product.

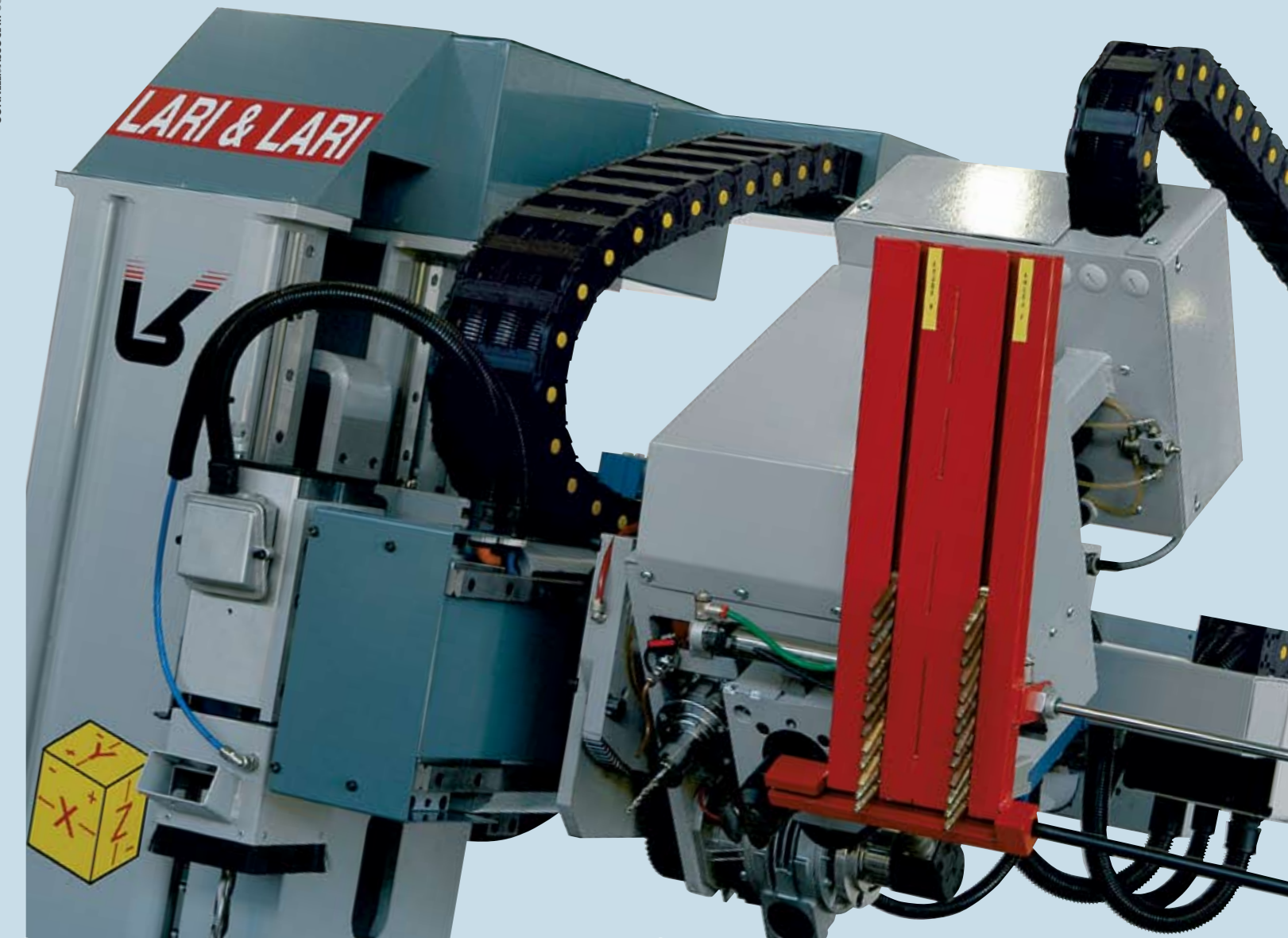
Los datos, pesos y características son indicativos, cualquier modificación pretende mejorar el producto.



MACCHINE UTENSILI PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO
50052 CERTALDO - FI - ITALY Via delle Città, 17 Z. I. Bassetto
TEL. +39 571 652275 FAX +39 571 668271
www.larielari.it E-mail: lari@larielari.it



GONNELLI ASSOCIATI COMUNICAZIONE



LARI & LARI **FR30**



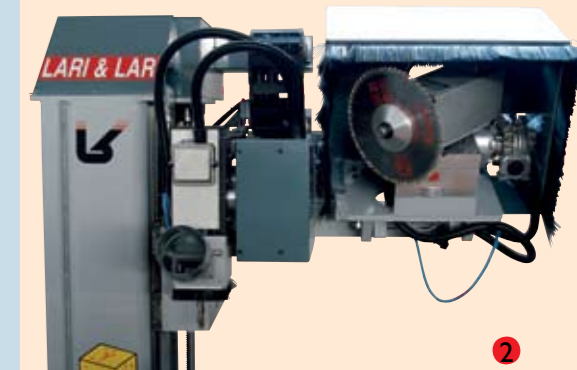
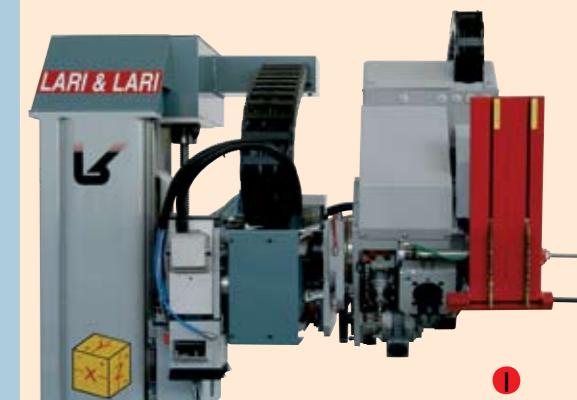
FR30

• **Centro di Lavoro a Controllo Numerico per lavorazioni di fresatura, anubatura o taglio su elementi in legno, plastici o compositi. Struttura in tubolari di acciaio stabilizzato. Scorrimenti su guide rettificata a 4 ricircoli di sfere. Movimentazioni assi con motori BRUSHLESS/ CORRENTE CONTINUA. Elettromandrin principale HP.4,5 a 18.000 giri/min. Attacco pinza ER 32. Giri variabili da Inverter. Assi interpolati 3 Assi controllati 5 (secondo composizione)**

• **Centre d'usinage à contrôle numérique pour fraisages, poses de gonds, coupes sur éléments en bois, plastiques ou composites. Structure tubulaire en acier stabilisé. Coulissements sur glissières rectifiées à 4 cercles répétés de roulements à billes. Déplacements axes avec moteurs BRUSHLESS/ COURANT CONTINU. Electro-mandrin principal HP. 4,5 à 18.000 tours/min. Fixation pince ER 32. Tours variables par Inverter. Axes interpolés 3 Axes contrôlés 5 (selon la composition)**

• **Numerical control machining centre for milling operations, notching or cutting on wooden, plastic or composite parts. Structure in stabilised tubular steel. Running on ground guides with 4 ball recirculations. Axis movements with BRUSHLESS/DIRECT CURRENT motors. Main electric chuck 4.5 HP at 18,000 rpm. ER 32 gripper coupling. Variable rpm by Inverter. 3 interpolated axes 5 controlled axes (according to composition)**

• **Centro de trabajo mediante control numérico para elaboraciones de fresado, perforación o corte sobre elementos de madera, plásticos o compuestos. Estructura de tubulares de acero estabilizado. Desplazamiento sobre guías rectificadas con 4 recirculaciones de bolas. Movimiento de los ejes con motores BRUSHLESS/ CORRIENTE CONTINUA. Electromandril principal HP. 4,5 a 18.000 giros/min. Eganche pinza ER 32. Giros variables del Convertidor. Ejes interpolados 3 Ejes controlados 5 (según la composición)**



- 1 • Foratura/fresatura da 0° a 90° sull'asse "Z"
• Anubatura - 10° + 90°
- 2 • Taglio lama 0°/180° sull'asse "X"
• Lama diametro mm. 250

- 1 • Perçage/fraisage de 0° à 90° sur l'axe "Z"
• Pose de gonds - 10° + 90°
- 2 • Coupe lame 0°/180° sur l'axe "X"
• Lame diamètre mm. 250

- 1 • Drilling/milling from 0° to 90° on axis "Z"
• Notching - 10° + 90°
- 2 • Blade cutting 0°/180° on axis "X"
• Blade diameter 250 mm.

- 1 • Perforación/fresado de 0° a 90° sobre el eje "Z"
• Perforación - 10° + 90°
- 2 • Corte de la hoja 0°/180° sobre el eje "X"
• Diámetro de la hoja 250 mm.

