

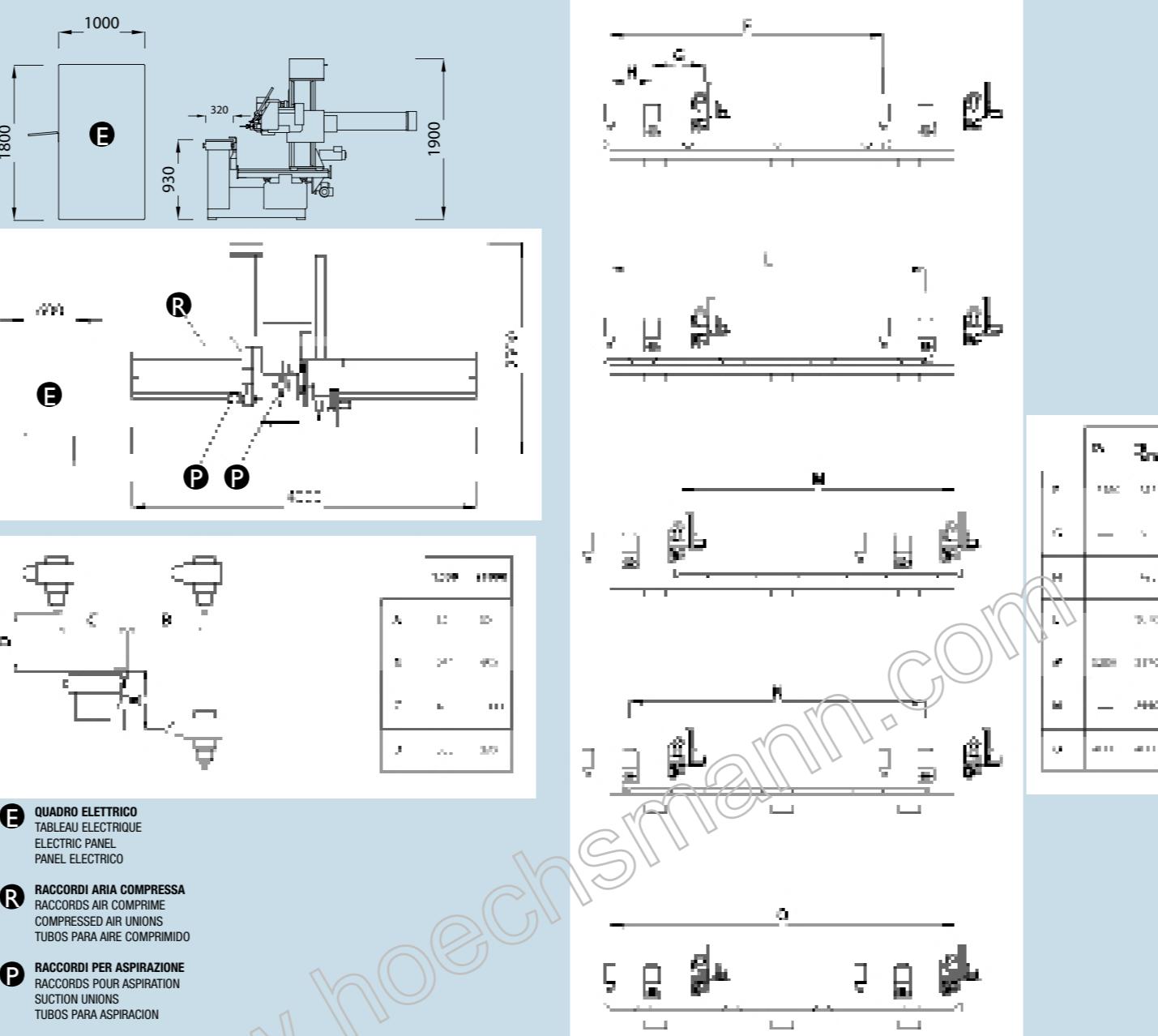
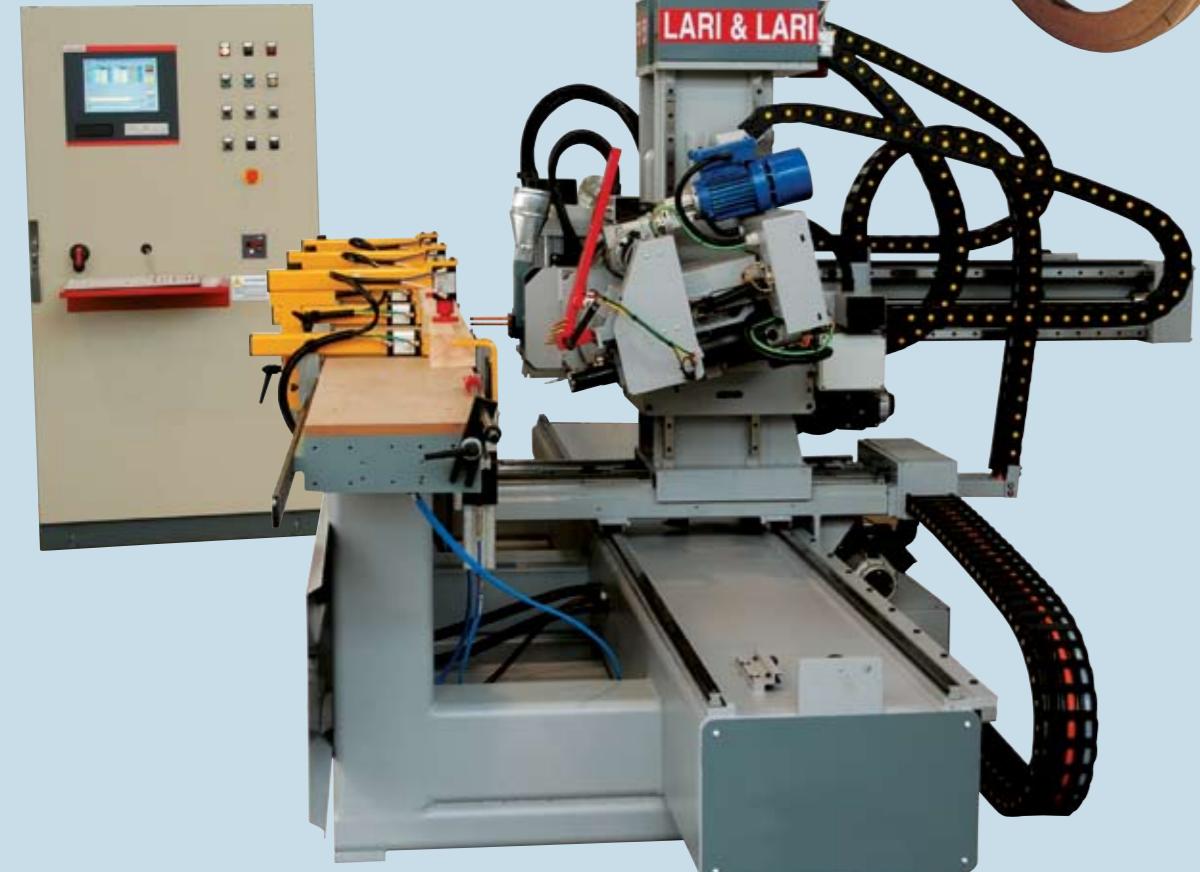


• Controllo numerico industriale.
Sistema operativo Windows
Video colori. Tastiera alfanumerica.
Floppy Disk. Porta USB
Interpolazione lineare, circolare,
elcoideale, spline.
Programmazione per punti

• Contrôle numérique industriel.
Système opérationnel Windows.
Ecran couleurs. Clavier alphanumérique.
Floppy Disk. Porte USB.
Interpolation linéaire, circulaire, hélicoïdale,
spline.
Programmation par points.

• Industrial numerical control.
Windows operating system
Colour video.
Alphanumeric keyboard.
Floppy disk. USB port
Linear, circular, helical interpolation, splines
Point programming

• Control numérico industrial.
Sistema Operativo Windows.
Video a colores. Teclado alfanumérico.
Floppy Disk. Puerta USB.
Interpolación lineal, circular, helicoidal,
spline.
Programación por puntos.



CENTRODETRABAJO DE CONTROL NUMERICO NUMERICAL CONTROL MACHINING CENTRE CENTRE DE TRAVAIL A CONTROL NUMERIQUE CENTRE DE TRABAJO A CONTROL NUMERICO

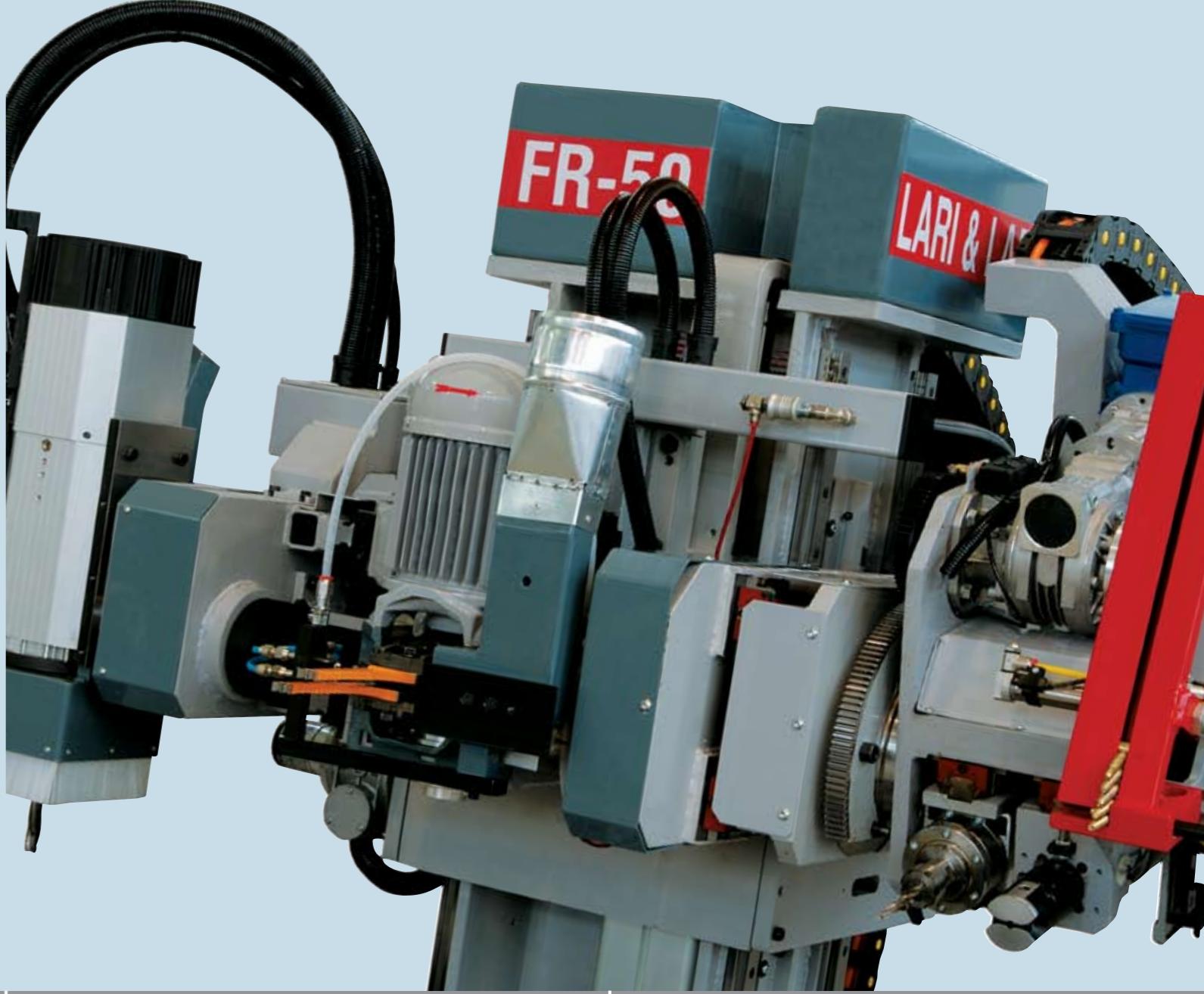
DATI TECNICI	FICHES -TECNICAS	TECHNICAL DATA	DATOS TECNICOS	FR50
Corsa utile asse (X) longitudinale	Course utile axe (X) longitudinal	Longitudinal (X)-axis working stroke	Carrera de trabajo eje (X) longitudinal	mm. 3.400
Corsa utile asse (Y) trasversale *(optional)	Course utile axe (Y) transversal *(option)	Cross (Y)-axis working stroke *(optional)	Carrera de trabajo eje (Y) transversal *(opcional)	mm. 500 1000*
Corsa utile asse (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 mandril vertical	mm. 300
Corsa utile asse (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 mandril horizontal	mm. 380
Tavola lavoro	Table de travail	Working table	Tabla de trabajo	mm. 4.000 x 320
Potenza assorbita a 380 Volt, 50 Hz.	Puissance absorbée à 380 Volt, 50 Hz.	Absorbed power at 380 Volts, 50 Hz	Potencia consumida a 380 Volt, 50 Hz	12 Kw
Peso macchina	Poids de la machine	Weight of machine	Peso máquina	Kg. 3.200

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.



LARI & LARI **FR50**

ER50



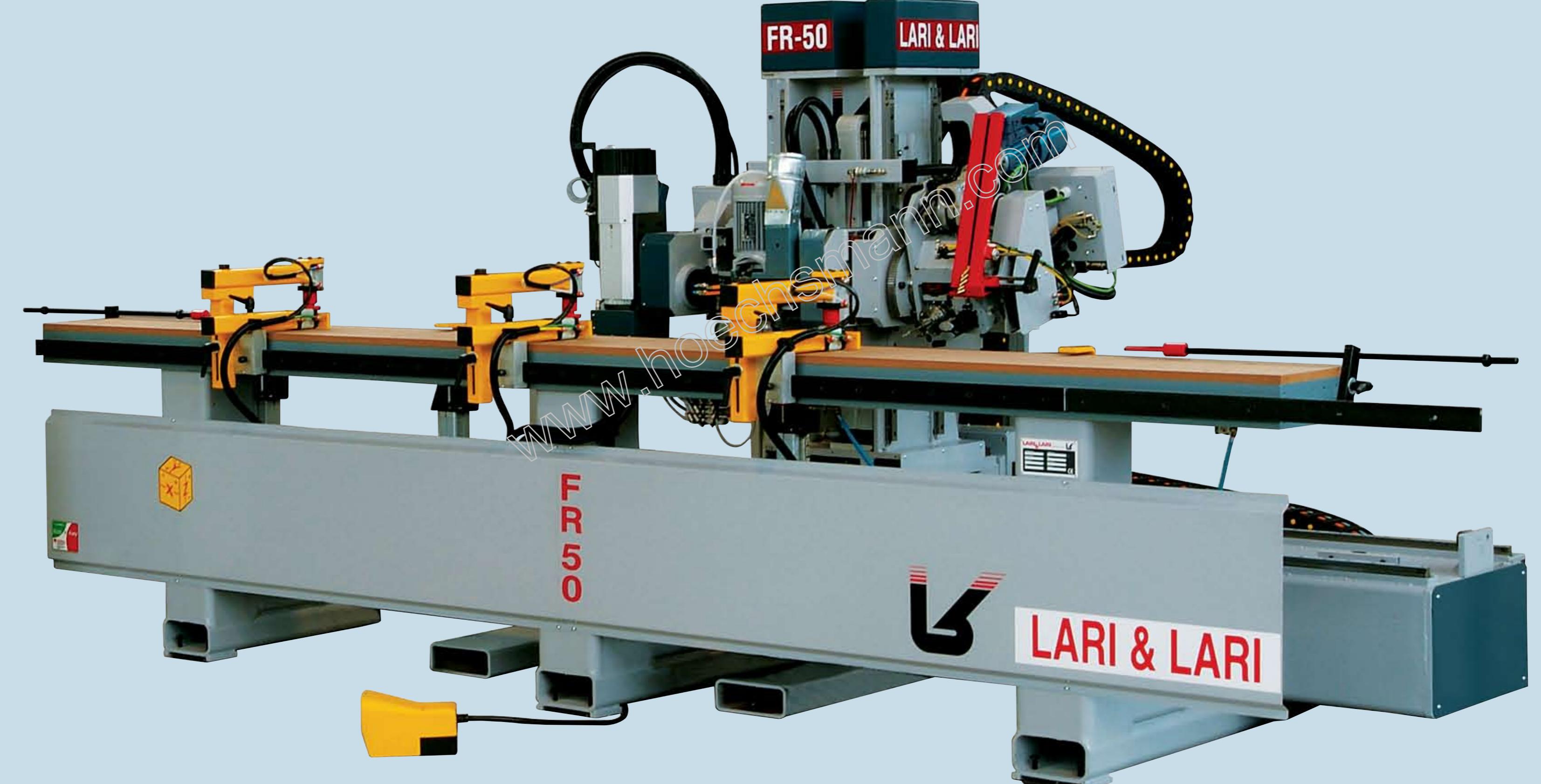
• Centro di Lavoro a CN per lavorazione di fresatura, anubatura e bedanatura su elementi in legno o materiali plasticci e compositi.
Struttura in tubolari di acciaio stabilizzato.
Scorrimenti su guide cementate e rettificate con pattini a 4 ricircoli di sfere.
Movimentazioni assi con cremagliere e viti a ricircolo di sfere con motori Brushless e Corrente Continua.
Elettromandrino principale HP. 4,5 Kw. 3,4 a 18.000 giri/min.
Attacco pinza ER 32.
Giri variabili da Inverter.
Assi interpolati 3.
Assi controllati 7 (secondo composizione)

• Centre d'usinage à contrôle numérique pour fraisages, ficheuse, mortaisage sur éléments en bois ou sur matières plastiques et composites.
Structure tubulaire en acier stabilisé.
Coulissements sur glissières scellées et rectifiées avec patins à 4 récirculations à billes.
Déplacements des axes par crémaillères et vis à récirculation à billes avec moteur Brushless et Courant Continu.
Electro-mandrin principal HP. 4,5 Kw. 3,4 à 18.000 tours/min.
Fixation pince ER 32.
Tours variables par Inverter.
Axes interpolés 3.
Axes contrôlés 7 (selon la composition)

• NC machining centre for milling operations, notching and chiselling on wooden, plastic and composite parts.
Structure in stabilised tubular steel.
Running on casehardened and ground guides with bearings with 4 ball re-circulations.
Axis movements with racks and ball re-circulation screws with Brushless and Direct Current motors.
Main electric chuck 4,5 HP. 3,4 Kw. at 18.000 rpm
ER 32 gripper coupling.
Variable rpm by Inverter
3 interpolated axes
7 controlled axes (according to composition)

• Centro de Trabajo mediante CN (Control Numérico) para la elaboración de fresado, perforación y anubadura sobre elementos de madera o materiales plásticos y compuestos.
Estructura de tubulares de acero estabilizado.
Desplazamientos sobre guías cementadas y rectificadas con patines de 4 recirculación de bolas.
Movimiento de los ejes con cremalleras y tornillos de recirculación de bolas con motores Brushless y Corriente Continua.
Elettromandrillo principal HP. 4,5 Kw. 3,4 a 18.000 giros/min.

Enganche pinza ER 32.
Giros variables del Convertidor.
Ejes interpolados 3.
Ejes controlados 7 (según la composición).



- **OPTIONALS:**
- Testa BEDANO
- Testa ANUBA
- CAD/CAM

- **OPTIONS:**
- Tête BEDANE
- Tête ANUBA
- CAD/CAM

- **OPTIONS:**
- CHISEL head
- NOTCHING head
- CAD/CAM

- **Opcionales:**
- Cabeza para ESCOPLEAR
- Cabeza ANUBA
- CAD/CAM

