

CENTRO DE TRABAJO DE CONTROL NUMERICO NUMERICAL CONTROL MACHINING CENTRE

CENTRE DE TRAVAIL A CONTROLE NUMERIQUE CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO

DATI TECNICI	FICHES - TECHNIQUES	TECHNICAL DATA	DATOS TECNICOS	FR130
A Racordi per aspirazione	Raccords pour aspiration	Suction unions	Tubos para aspiración	mm. 100
Velocità minima aspirazione al secondo	Vitesse d'aspiration minimale par seconde	Minimum suction speed per second	Velocidad mínima de aspiración por segundo	m/sec 30
E Quadro elettrico cavo alimentazione 3+N+T sezione	Tableau électrique, câble d'alimentation 3+N+T	Electric panel supply cabel 3+N+Gsq.	Cuadro eléctrico cable de alimentación 3+N+T	mmq. 16
P Racordi aria compressa Ø	Raccords d'air comprimé, Ø	Compressed air unions Ø	Tubos para aire comprimido Ø	1/2 "
Pressione minima di esercizio	Pression minimale de service	Minimum operating pressure	Presión mínima de ejercicio	bar 8
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	10 kW
Peso macchina	Poids de la machine	Weight of machine	Peso máquina	Kg. 2.800

Des dati e caratteristiche non sono ingenerati, sono verificati e sono a disposizione del cliente.

Les données, les poids et les caractéristiques sont à disposition du client et sont vérifiées.

Data, weight and feature are not binding. All changes are subject to improvement in the quality of the product.

Los datos, pesos y características son indicativos, cualquier modificación preverla en el momento de producirse.



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



LARI & LARI **FR130**

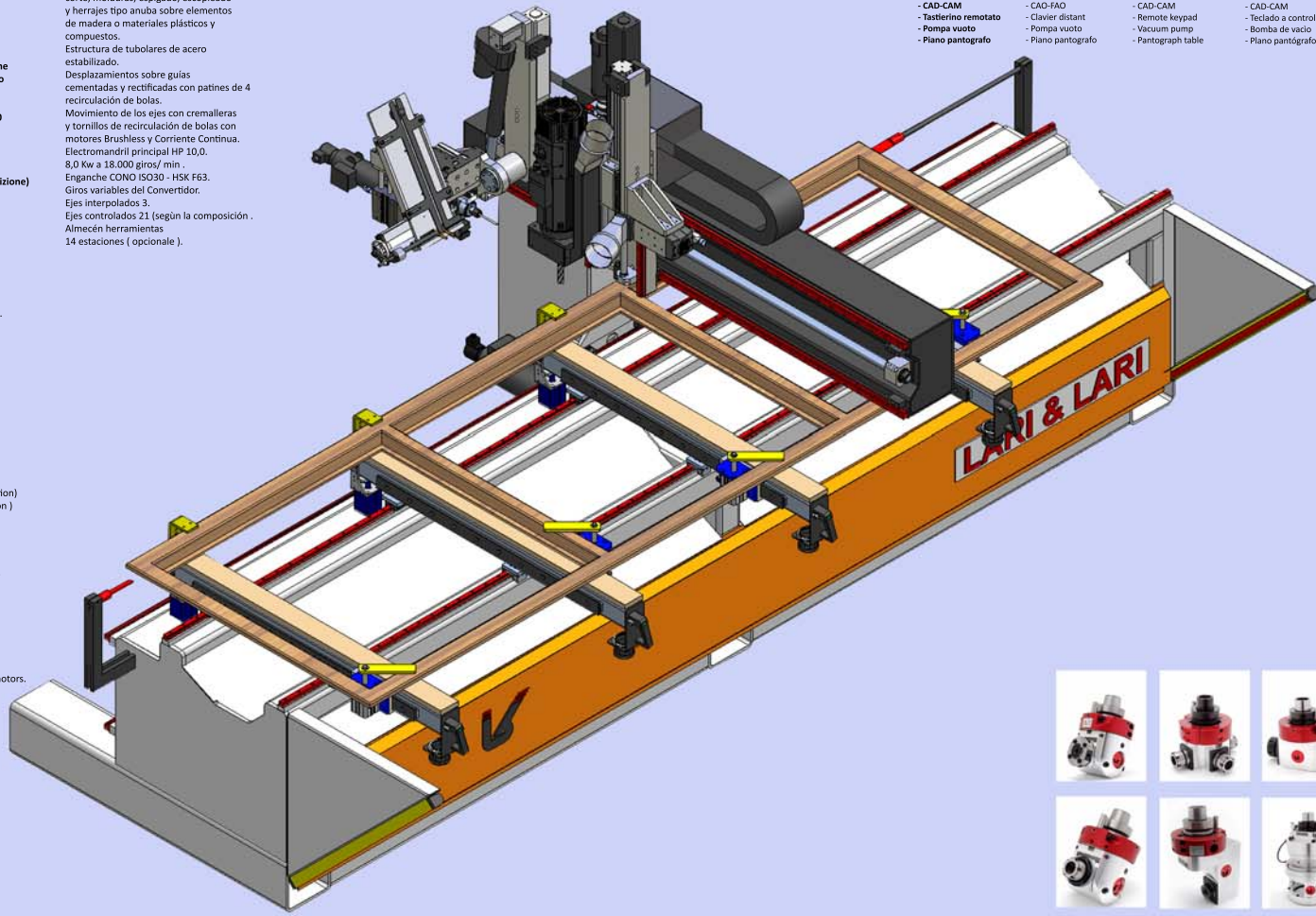
FR130

Centro di lavoro a CN per lavorazione di fresatura, foratura, taglio, profilatura, tenonatura, bedanatura e anubatura su elementi in legno o materiali plastici e compositi.
Struttura in tubolari di acciaio stabilizzato. Scorrimento su guide cementate e rettificata con pattini a 4 riciccoli di sfere. Movimentazione assi con cremagliere e viti a ricircolo di sfere con motori brushless e Corrente Continua.
Elettromandrino principale HP. 10,0 Kw 8,0 a 18.000 giri/min. Attacco cono ISO30 - HSK F63. Giri variabili da inverter.
Assi interpolati 3.
Assi controllati 21 (secondo composizione)
Magazzino utensile 20 stazioni

Centre d'usinage à contrôle numérique pour Le fraisage, le perçage, la coupe, le profilage, le Tenonnage, le mortaisage et le fichage Anuba d'éléments en bois ou en matière plastique et composites.
Structure tubulaire en acier stabilisé. Coulisements sur glissières scellées et rectifiées avec patins à 4 recirculations à billes.
Déplacements des axes par crémaillères et vis à recirculation à billes avec moteur Brushless et Courant Continu.
Electro-mandrin principal HP 10,0 Kw 8,0 à 18.000 tours/min. Raccord CONE ISO30 - HSK F63
Tour variables par Inverter
Axes interpolés 3.
Axes contrôlés 21 (selon la composition)
Magasin d'outils à 20 stations (option)

NC Machining centre for milling, drilling, cutting, profiling, tenoning, chiselling and notching operations on wooden or plastic and composite parts.
Structure in stabilised tubular steel. Running on casehardened and ground guides with beatings with 4 ball re-circulations.
Axis movements with racks and ball re-circulation screws with brushless and Direct Current motors.
Main electric chuck 10,0 HP 8,0 Kw at 18000 rpm.
Taper ISO30 - HSK F63 coupling
Variable rpm by Inverter.
3 interpolated axes.
21 controlled axes (according to composition)
20 station tool store (optional)

Centro de Trabajo de CN (Control Numérico) para la elaboración de fresado, perforación corte, molduras, espigado, escopleado y herrajes tipo anuba 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.
Elettromandrini principale HP 10,0. 8,0 Kw a 18.000 giro/ min.
Enganche CONO ISO30 - HSK F63.
Giros variables del Convertidor.
Ejes interpolados 3.
Ejes controlados 21 (según la composición)
Almecen herramientas
14 estaciones (opcional).



- | | | | |
|-------------------------|------------------------|-----------------------------|----------------------------|
| OPTIONALS: | OPTIONS: | OPTIONES: | OPCIONALES: |
| - Testa ANUBA | - Tête "ANUBA" | - NOTCHING head | - Cabeza "ANUBA" |
| - Testa BEDANO | - Tête "BEDANO" | - CHISELLING head | - Cabeza "BEDANO" |
| - Elettrom. orizzontale | - Electro. horizontale | - Horizontal electric chuck | - Electro. horizontal |
| - 4° asse | - 4e axe | - 4th axis | - 4° Eje |
| - 5° asse | - 5e axe | - 5th axis | - 5° Eje |
| - CAD-CAM | - CAD-FAO | - CAD-CAM | - CAD-CAM |
| - Tastierino remotato | - Clavier distant | - Remote keypad | - Teclado a control remoto |
| - Pompa vuoto | - Pompa vuoto | - Vacuum pump | - Bomba de vacío |
| - Piano pantografo | - Piano pantografo | - Pantograph table | - Plano pantógrafo |

