

WINNER

Il centro di lavoro foratrice-fresatrice punto a punto dalle grandi prestazioni.
Le centre de travail de perçage-défonçage point à point aux grandes prestations.

High performance CNC milling-drilling working center
CNC Bohr-und Fräsbearbeitungszenter mit großen Leistungen.



masterwood
LE MACCHINE DEL LEGNO

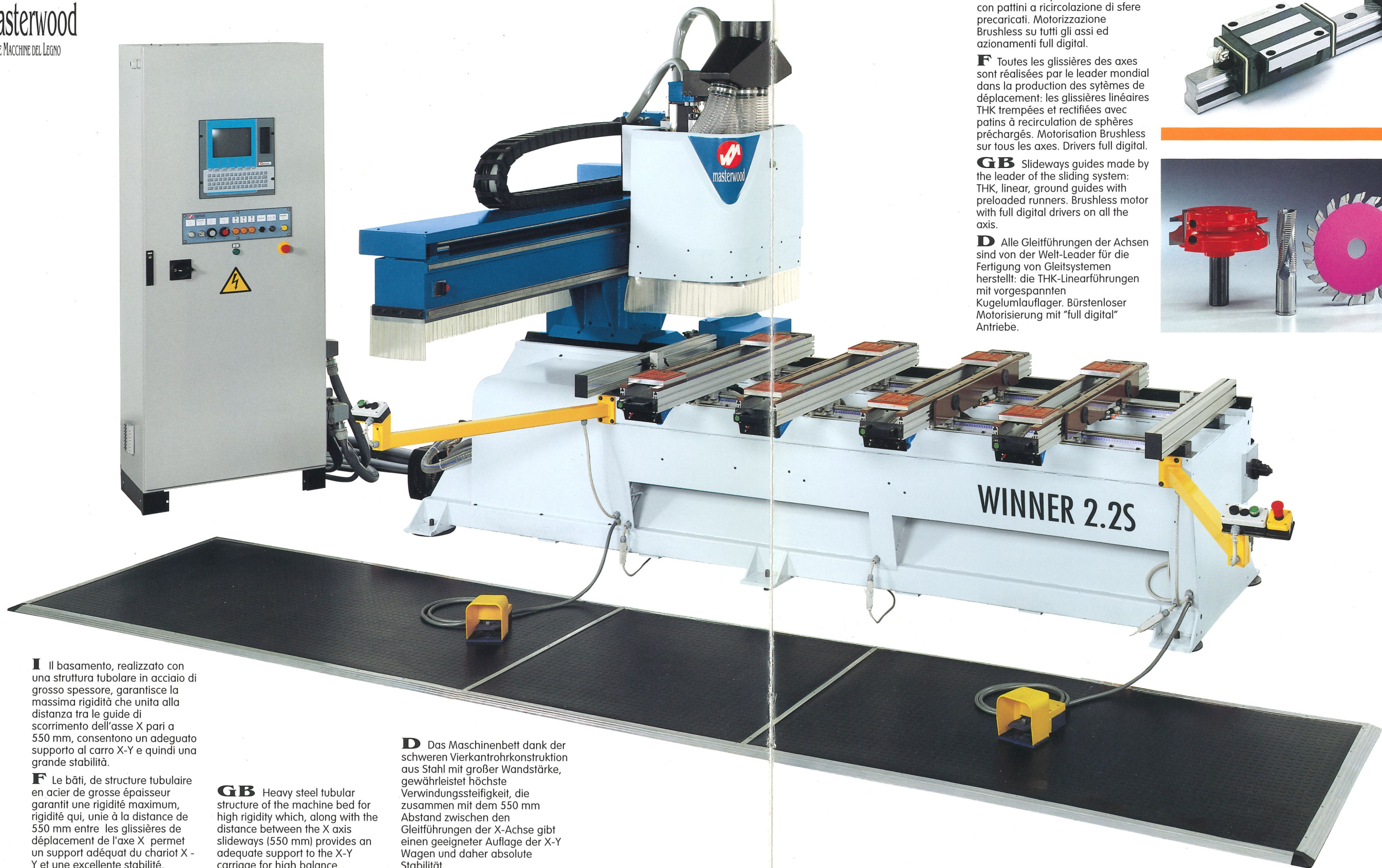
WINNER 2.2 WINNER 2.2S

Due assi controllati per risolvere tutti i problemi di foratura.
Deux axes contrôlés pour résoudre tous les problèmes de perçage.

Tre assi controllati per risolvere tutti i problemi di foratura e fresatura.
Trois axes contrôlés pour résoudre tous les problèmes de perçage et de défonçage.

Two controlled axis to solve all the drilling problems.
Zwei numerisch gesteuerten Achsen, um alle Bohrbearbeitungsprobleme zu lösen.

Three controlled axis to solve all the milling-drilling problems.
Drei numerisch gesteuerten Achsen, um alle Bohr- und Fräsbearbeitungsprobleme zu lösen.



I Il basamento, realizzato con una struttura tubolare in acciaio di grosso spessore, garantisce la massima rigidità che unita alla distanza tra le guide di scorrimento dell'asse X pari a 550 mm, consentono un adeguato supporto al carro X-Y e quindi una grande stabilità.

F Le bâti, de structure tubulaire en acier de grosse épaisseur garantit une rigidité maximum, rigidité qui, unie à la distance de 550 mm entre les glissières de déplacement de l'axe X permet un support adéquat du chariot X-Y et une excellente stabilité.

GB Heavy steel tubular structure of the machine bed for high rigidity which, along with the distance between the X axis slideways (550 mm) provides an adequate support to the X-Y carriage for high balance.

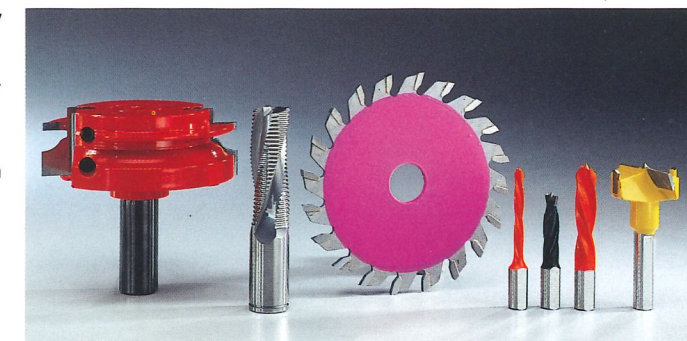
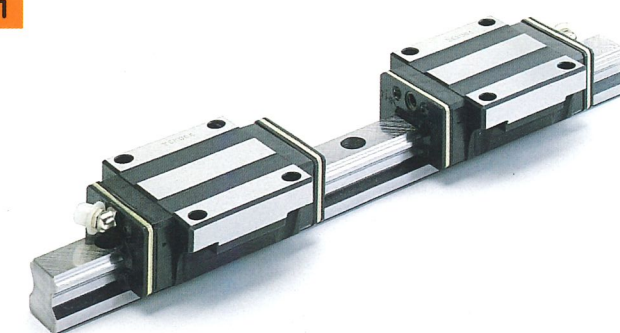
D Das Maschinenbett dank der schweren Vierkantröhrkonstruktion aus Stahl mit großer Wandstärke, gewährleistet höchste Verwindungssteifigkeit, die zusammen mit dem 550 mm Abstand zwischen den Gleitführungen der X-Achse gibt einen geeigneter Auflage der X-Y Wagen und daher absolute Stabilität.

I Tutte le guide di scorrimento degli assi sono prodotte dal leader mondiale nella produzione di sistemi di scorrimento: le guide lineari THK temperate e rettificata con pattini a ricircolazione di sfere precaricati. Motorizzazione Brushless su tutti gli assi ed azionamenti full digital.

F Toutes les glissières des axes sont réalisées par le leader mondial dans la production des systèmes de déplacement: les glissières linéaires THK trempées et rectifiées avec patins à recirculation de sphères préchargés. Motorisation Brushless sur tous les axes. Drivers full digital.

GB Slideways guides made by the leader of the sliding system: THK, linear, ground guides with preloaded runners. Brushless motor with full digital drivers on all the axis.

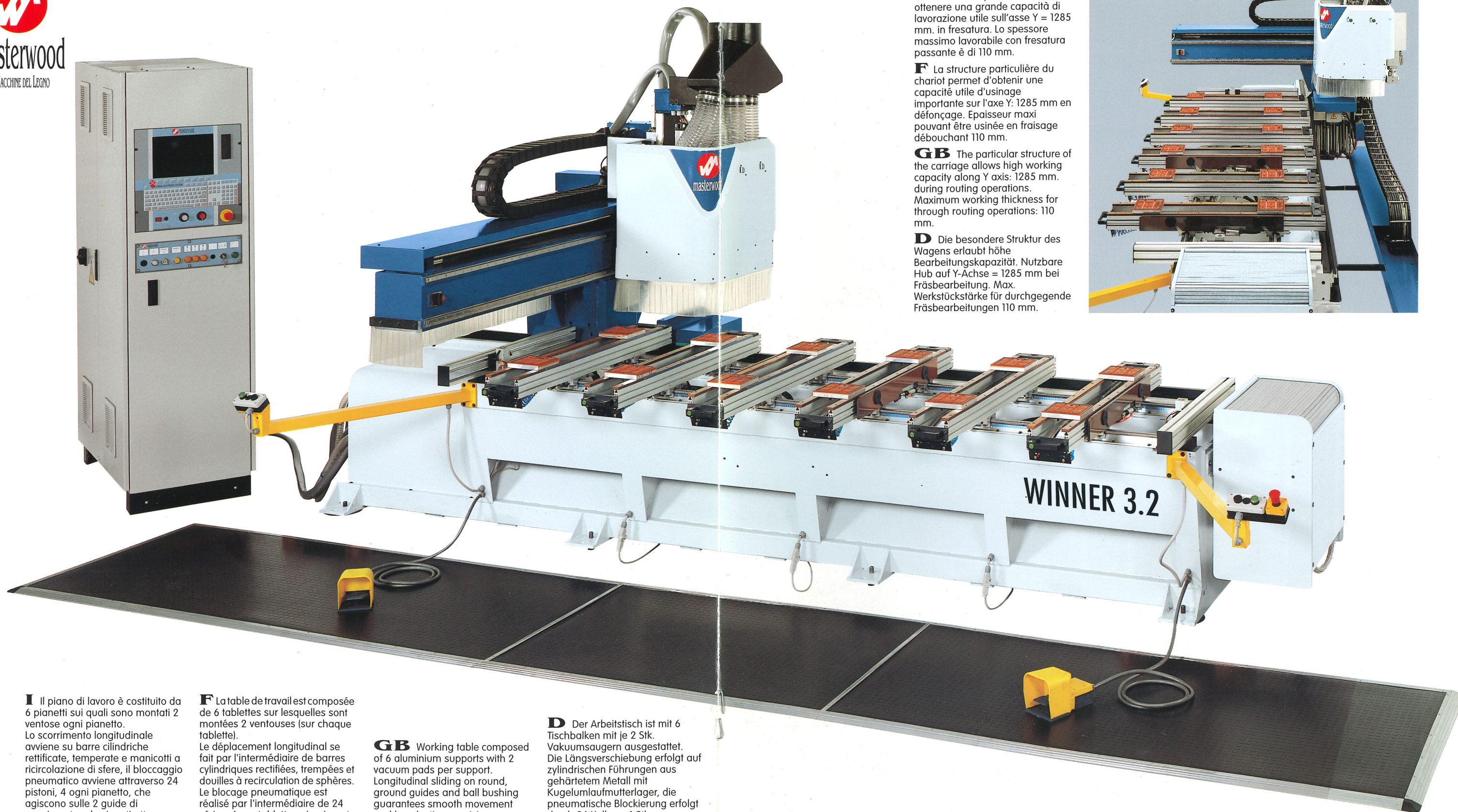
D Alle Gleitführungen der Achsen sind von der Welt-Leader für die Fertigung von Gleitsystemen herstellt: die THK-Linearführungen mit vorgespannten Kugelumlaufager. Bürstenloser Motorisierung mit "full digital" Antriebe.



WINNER 3.2

Centro di lavoro espressamente creato per piccole e medie aziende proiettate verso il futuro.
Centre de travail créé spécialement pour les PME orientées vers le futur.

Working center specially designed for small and medium sized companies oriented to the future.
Bearbeitungszentrum besonders für zukunftsorientierte Klein- und Mittelunternehmen gedacht.



I Il piano di lavoro è costituito da 6 pianetti sui quali sono montati 2 ventose ogni pianetto. Lo scorrimento longitudinale avviene su barre cilindriche rettificata, temperate e manicotti a ricircolazione di sfere, il bloccaggio pneumatico avviene attraverso 24 pistoni, 4 ogni pianetto, che agiscono sulle 2 guide di scorrimento ed azionati attraverso un comodo pulsante. Garanzia di massima scorrevolezza e precisione nel tempo.

F La table de travail est composée de 6 tablettes sur lesquelles sont montées 2 ventouses (sur chaque tablette). Le déplacement longitudinal se fait par l'intermédiaire de barres cylindriques rectifiées, trempées et douilles à recirculation de sphères. Le blocage pneumatique est réalisé par l'intermédiaire de 24 vérins, 4 par tablette qui agissent sur les glissières de déplacement et qui sont actionnées par un bouton.

GB Working table composed of 6 aluminium supports with 2 vacuum pads per support. Longitudinal sliding on round, ground guides and ball bushing guarantees smooth movement and long lasting precision. Pneumatic locking of supports by means of 24 cylinders (4 per support operated by push button).

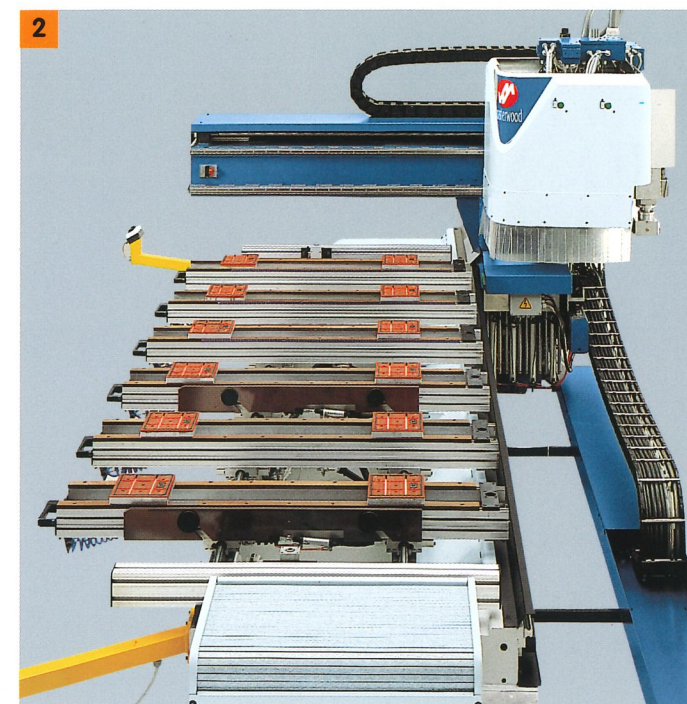
D Der Arbeitstisch ist mit 6 Tischbalken mit je 2 Stk. Vakuumsaugern ausgestattet. Die Längsverschiebung erfolgt auf zylindrischen Führungen aus gehärtetem Metall mit Kugelumlaufmutterlager, die pneumatische Blockierung erfolgt durch 24 Kolben, 4 Stk. pro Auflage, die auf der zwei Gleitführungen wirken und durch einen Drucktaste betätigt sind.

2 I La particolare struttura del carro permette di ottenere una grande capacità di lavorazione utile sull'asse Y = 1285 mm. in fresatura. Lo spessore massimo lavorabile con fresatura passante è di 110 mm.

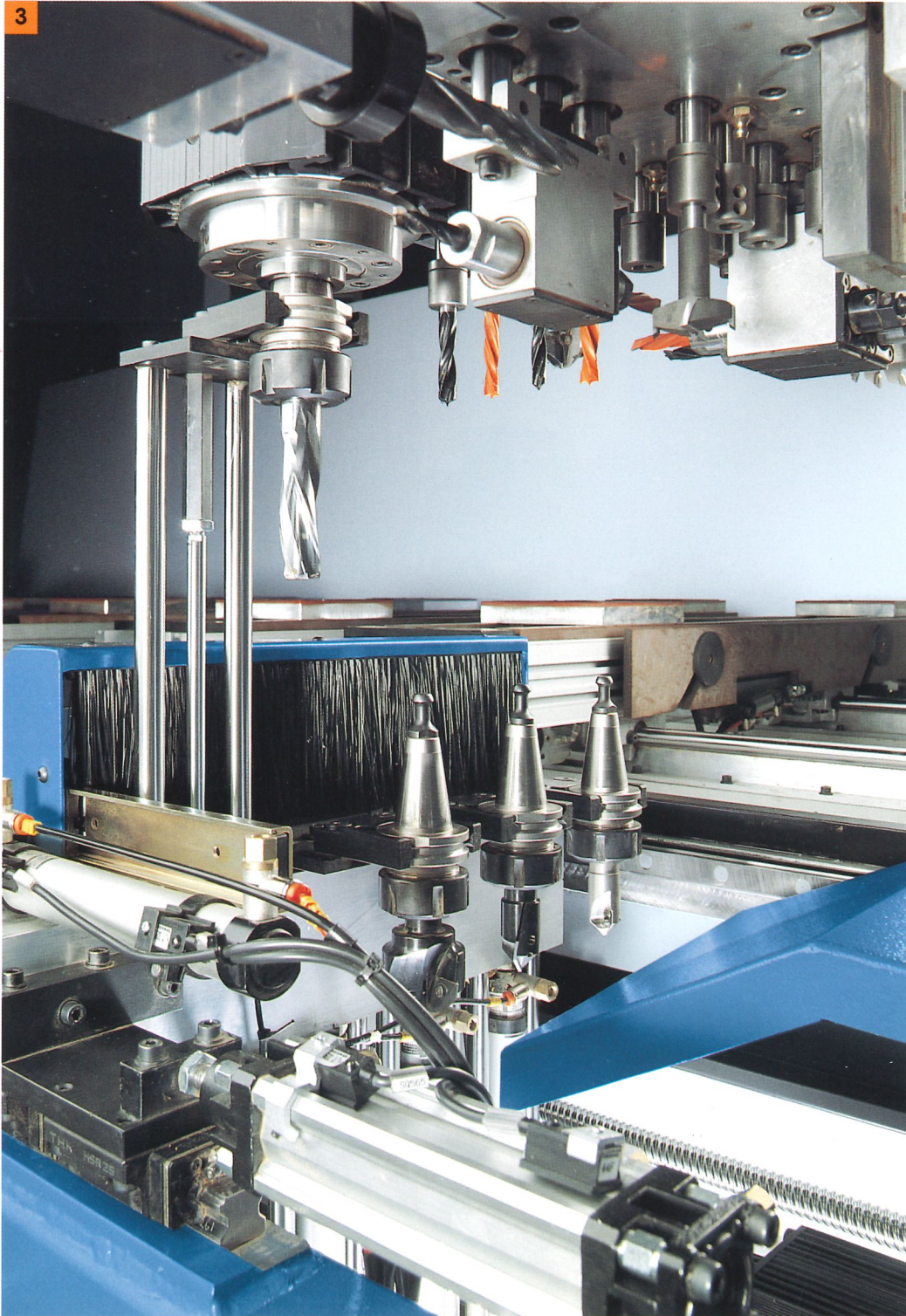
F La structure particulière du chariot permet d'obtenir une capacité utile d'usinage importante sur l'axe Y: 1285 mm en défonçage. Epaisseur maxi pouvant être usinée en fraisage débouchant 110 mm.

GB The particular structure of the carriage allows high working capacity along Y axis: 1285 mm. during routing operations. Maximum working thickness for through routing operations: 110 mm.

D Die besondere Struktur des Wagens erlaubt hohe Bearbeitungskapazität. Nutzbarer Hub auf Y-Achse = 1285 mm bei Fräsbearbeitung. Max. Werkstückstärke für durchgehende Fräsbearbeitungen 110 mm.



WINNER 2.2S WINNER 3.2



3 I Rastrelliera a 4 posizioni per il cambio utensili automatico solidale al carro X consente il cambio dell'utensile in un tempo ridottissimo su due elettromandri con attacco cono ISO 30.

F Porte-outils à 4 positions pour le changeur d'outils automatique solide du chariot X qui permet le changement de l'outil en un temps très court sur deux électromandris à attache cône ISO 30.

GB Automatic 4 posts tool changer with ISO 30 cone attachment, integral to the X carriage. This design allows for tool changes between two routers in a very short time.

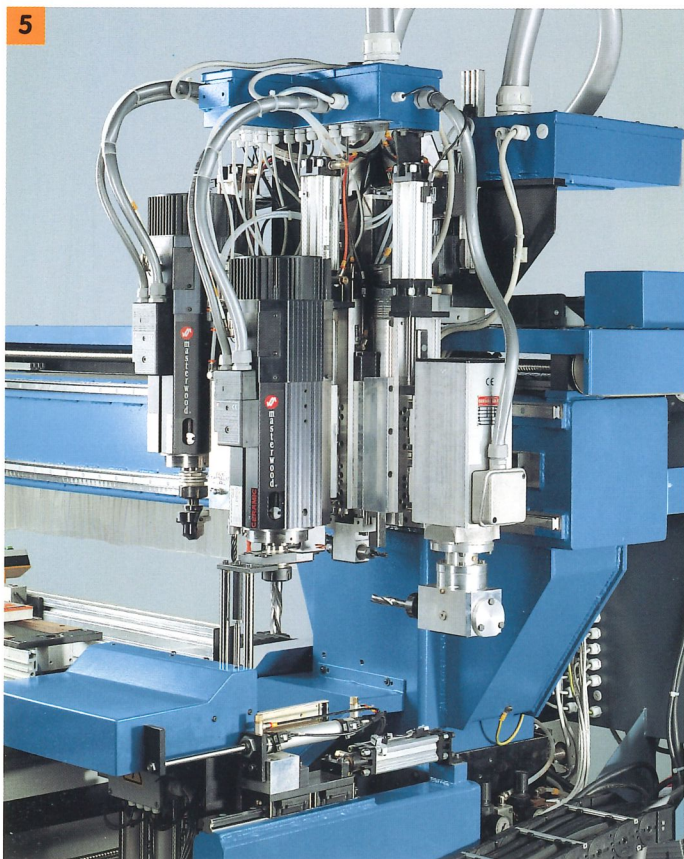
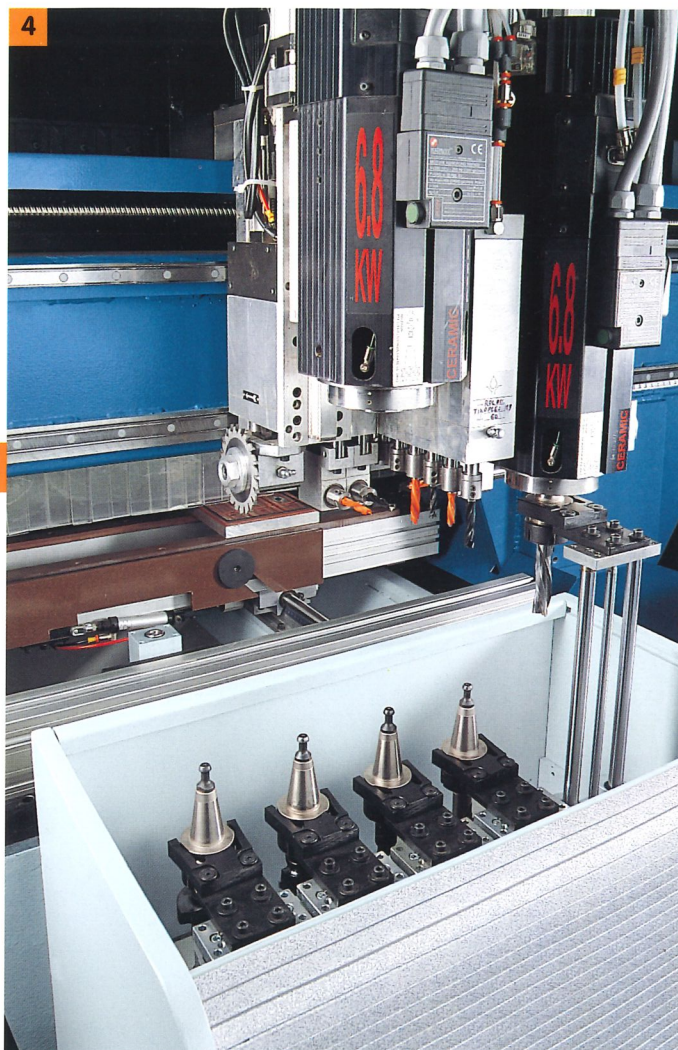
D Das 4-Fach Werkzeugmagazin für den in X-Richtung mitfahrenden automatischen Werkzeugwechsler erlaubt einen schnellen Austausch der Werkzeuge auf den zwei Elektroschindeln mit ISO 30 Aufnahmen.

4 I Rastrelliera a 5 posizioni per il cambio utensili automatico posta sul lato destro del basamento della macchina. Consente l'alloggiamento di utensili con attacco cono ISO 30 ed a testine index. Disponibile solamente su Winner 3.2.

F Porte-outils à 5 positions pour le changeur d'outils automatique placé sur le côté droit du bâti de la machine. Permet de monter des outils à attache cône ISO 30 et des têtes index. Disponible seulement sur la Winner 3.2.

GB Automatic 5 post tool changer mounted at the R/H side of the machine's bed. It allows fitting of tools with ISO 30 cone and indexed heads. Available with Winner 3.2.

D Das 5-Fach Werkzeugmagazin für den automatischen Werkzeugwechsler, rechts am Maschinenbett angebaut, erlaubt das Wechseln von Werkzeugen mit ISO 30 Aufnahmen und Index-Köpfen. Nur für Winner 3.2.



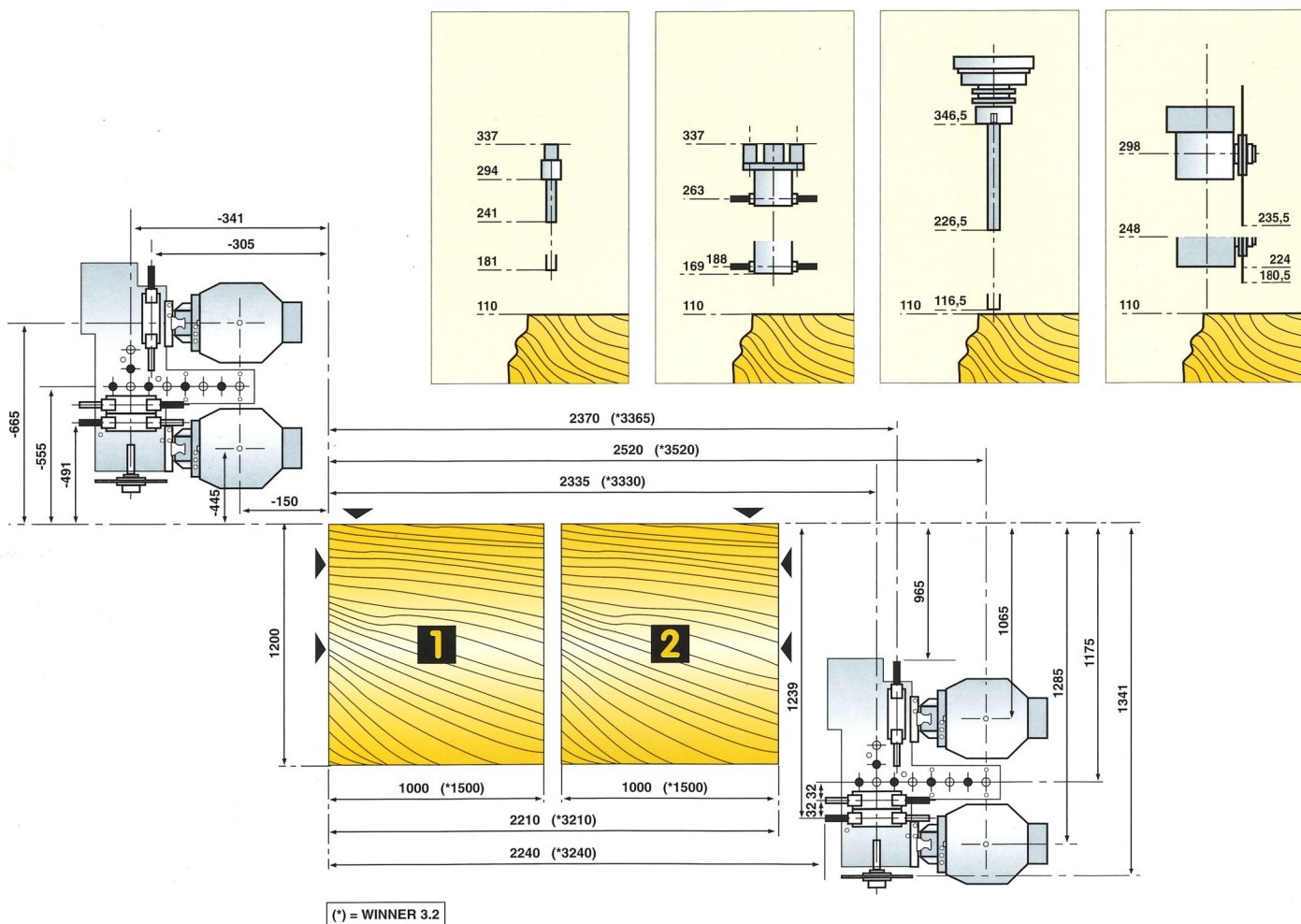
5 I La testa di foratura prevede 10 mandrini di foratura verticale indipendenti a passo 32 mm, 2 mandrini indipendenti a doppia uscita per la foratura orizzontale in direzione "X" e 1 mandrino a doppia uscita per la foratura orizzontale in direzione "Y". Possono essere montati tre gruppi fresatori oltre al gruppo lama integrato nella testa di foratura.

F La tête de perçage prévoit 10 mandrins de perçage vertical indépendants à pas 32 mm, 2 mandrins indépendants à double sortie pour le perçage horizontal en direction "X" et 1 mandrin à double sortie pour le perçage horizontal en direction "Y". Possibilité de monter trois groupes de défonçage en plus du groupe lame intégré dans la tête de perçage.

GB Drilling head with 10 independent vertical mandrels with 32 mm. c/c, 2 double horizontal along X axis, 1 double horizontal along Y axis. Possibility of mounting 3 routing units besides the sawing unit built in the drilling head.

D Bohrkopf mit 10 unabhängig gesteuerten Vertikalspindeln, Abstand 32 mm, 2 unabhängige Doppel-spindeln für horizontal Bohrung auf der X-Achse, 1 unabhängige Doppel-spindel für horizontal Bohrung auf der Y-Achse. Es können 3 Fräsaggregate montiert werden sowie integriertes Sägeaggregat am Arbeitskopf.

DATI TECNICI	DONNEES TECHNIQUES	TECHNICAL FEATURES	TECHNISCHE DATEN	WINNER 2.2 - 2.2S	WINNER 3.2
Motore Brushless asse X.....	Moteur Brushless axe X.....	X axis Brushless motor.....	Bürstenloser Motor X-Achse.....	N. m 5,4	5,4
Motore Brushless asse Y.....	Moteur Brushless axe Y.....	Y axis Brushless motor.....	Bürstenloser Motor Y-Achse.....	N. m 2,8	2,8
Motore Brushless asse Z.....	Moteur Brushless axe Z.....	Z axis Brushless motor.....	Bürstenloser Motor Z-Achse.....	N. m 2,8	2,8
Velocità asse X.....	Vitesse axe X.....	X axis displacement speed.....	Geschwindigkeit X-Achse.....	m/min 60	60
Velocità asse Y.....	Vitesse axe Y.....	Y axis displacement speed.....	Geschwindigkeit Y-Achse.....	m/min 50	50
Velocità asse Z.....	Vitesse axe Z.....	Z axis displacement speed.....	Geschwindigkeit Z-Achse.....	m/min 12	12
Motore mandrini.....	Moteur mandrins.....	Spindles motor.....	Spindelmotor.....	HP 2 - 2P	2 - 2P
Velocità rotazione mandrini.....	Vitesse rotation mandrins.....	Spindles rotation speed.....	Spindeldrehzahl.....	rpm 4000	4000
Gruppo fresatore potenze disponibili.....	Groupe défonçage puissances disponibles.....	Available powers for router unit.....	Leistung Fräsaggregat.....	HP 4 - 5 - 7,5 - 9	4 - 5 - 7,5 - 9
Velocità rotazione.....	Vitesse rotation.....	Routing unit rotation speed.....	Umdrehungsgeschwindigkeit.....	rpm 1000/24000	1000/24000
Corsa utile asse X.....	Course utile axe X.....	X axis stroke.....	Arbeitsbereich X-Achse.....	mm 2210	3210
Corsa utile asse Y.....	Course utile axe Y.....	Y axis stroke.....	Arbeitsbereich Y-Achse.....	mm 1285	1285
Corsa utile asse Z.....	Course utile axe Z.....	Z axis stroke.....	Arbeitsbereich Z-Achse.....	mm 70 (110 2.2S)	110
Pompa del vuoto.....	Pompe à vide.....	Vacuum pump.....	Vakuumpumpe.....	m ³ /h 25 (40 2.2S)	40
Piani di lavoro.....	Barres de support alu.....	Supporting aluminium profiles.....	Arbeitstische.....	N. 4	6
Dimensioni ventose.....	Dimensions ventouses.....	Vacuum cups dimensions.....	Abmessungen der Sauger.....	mm 160 x 160	160 x 160
Dimensioni ingombro macchina CE.....	Dimensions encombrement machine CE.....	Overall dimensions (CE).....	Abmessung der EG- Maschine..	mm 6590 x 3285 x 2400	7510 x 3285 x 2400
quadro elettrico.....	armoire électrique.....	Electrical cabinet dimensions.....	Abmessung des Schaltschranks	mm 1200 x 600 x 2100	1200 x 600 x 2100
Peso macchina.....	Poids machine.....	Machine weight.....	Maschinengewicht.....	Kg 3000	3500
Peso quadro elettrico.....	Poids armoire électrique.....	Electrical cabinet weight.....	Schaltschrankschgewicht.....	Kg 400	400



Masterwood spa Via Romania, 18/20
 47900 RIMINI - ITALY
 phone number: (+) 39 0541 740 348 / 0541 740 410
 fax number: purchases department 0541 742 216
 fax number: sales department 0541 742 192
 E-mail: sales@masterw.com / www.masterwood.com



masterwood
 LE MACCHINE DEL LEGNO

Le illustrazioni e i dati contenuti nel presente prospetto non sono impegnativi.
 Les illustrations et les données contenues dans ce dépliant ne nous engagent pas.
 The illustrations and the data contained in this brochure are not binding.
 Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich.