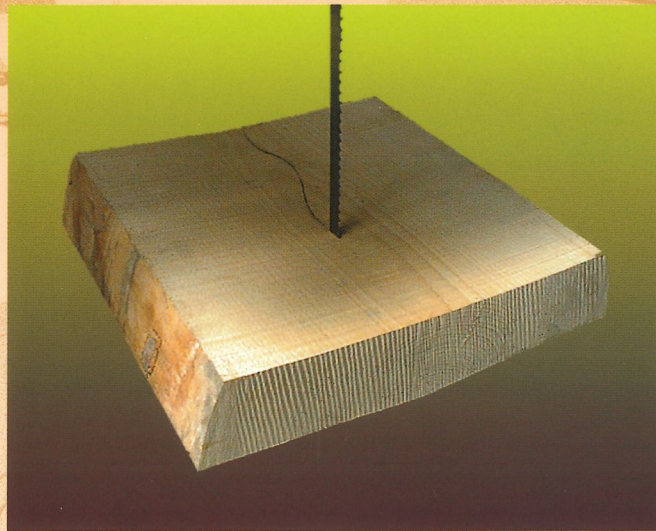




P R O J E C T



**CENTRI DI SEGA-SAGOMATURA
MZ CNC - 3 ASSI 013/020**

**BAND-SAWING CENTERS
MZ CNC - 3 AXES 013/020**

**CENTRES DE SCIAGE-CHANTOURNAGE
MZ CNC - 3 AXES 013/020**

**CENTROS DE SIERRA-SAGOMADO
MZ CNC - 3 EJES 013/020**



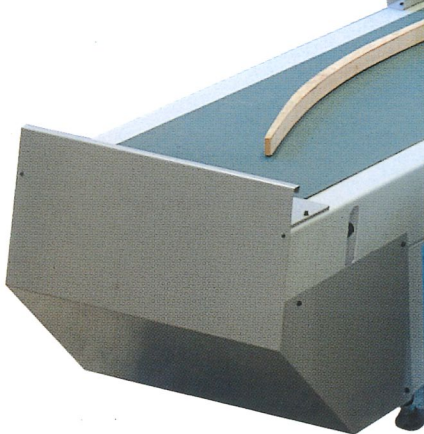
CNC 013/020



Questa macchina è particolarmente adatta per il taglio di tavole grezze in legno massiccio con difetti vari e forme irregolari.

La tavola di legno viene posizionata manualmente sul piano di lavoro e manualmente riposizionata dopo ogni operazione di taglio, appoggiandola ai due fermi pneumatici situati sul fianco della macchina che determinano la larghezza dei pezzi finiti.

Il piano di lavoro è equipaggiato di due presselli pneumatici regolabili per il mantenimento del materiale da tagliare mentre questo passa attraverso la lama.



This machine is particularly suitable for cutting rough solidwood boards with irregular shape and defects.

The stock is manually positioned on the working table, and manually repositioned on the cutting line after each sawing operation against two pneumatic positive stops located on the side of the machine bed.

This will determine the width size of the finished parts.

The working table is fitted with two adjustable pneumatic clamps to hold down the uncut workpiece onto the table as it passes through the blade.



Cette machine est particulièrement convenable pour le sciage des plateaux en bois massif, avec défauts et formes irrégulières.

Les plateaux sont manuellement déposés sur le chariot et manuellement repositionnés sur la ligne de coupe à chaque opération de sciage, à l'aide des butées pneumatiques situées sur le côté de la machine qui déterminent la largeur des pièces finies.

Le chariot est équipé de deux presseurs pneumatiques réglables qui font le maintien du bois pendant l'opération de sciage.

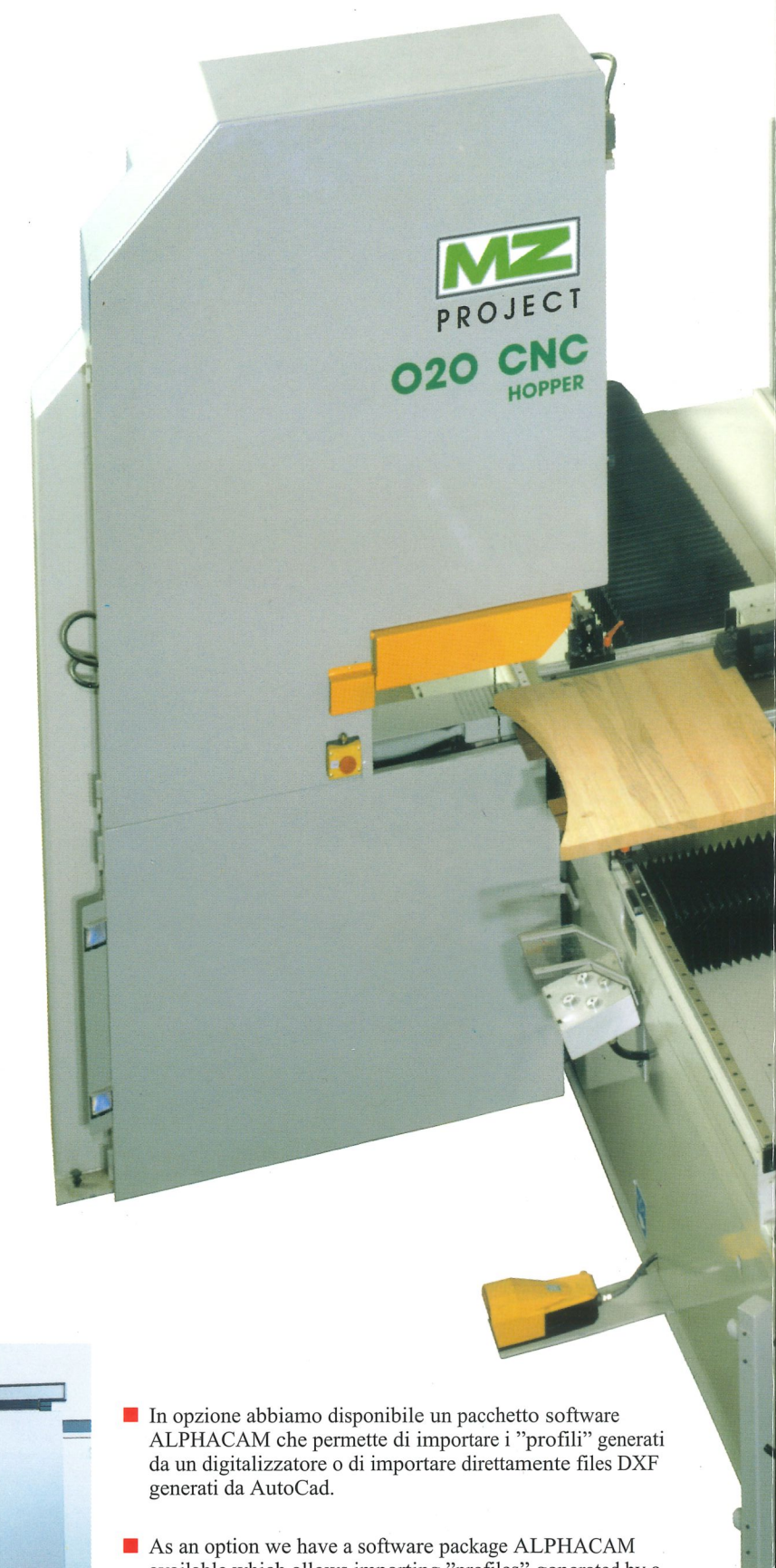


Esta maquina esta particularmente adaptada para el corte de tablones brutos en madera maciza con formas irregulares y defectos.

El operador coloca manualmente el tablon de madera sobre la mesa de trabajo y manualmente lo reposiciona a cada operación de corte apoyando el tablon a los dos topos neumaticos situados al lado de la maquina.

Los topos neumaticos determinan el ancho de las piezas cortadas.

La mesa de trabajo va equipada con dos presores neumaticos para la sujeción de la madera mientras se efectua la operacion de corte.



- In opzione abbiamo disponibile un pacchetto software ALPHACAM che permette di importare i "profili" generati da un digitalizzatore o di importare direttamente files DXF generati da AutoCad.
- As an option we have a software package ALPHACAM available which allows importing "profiles" generated by a digitizer or directly import DXF files generated by AutoCad.
- Sur demande, un paquet software ALPHACAM est disponible. Il permet d'importer des "profiles" générés par un digitaliseur ou d'importer directement les files DXF générés par AutoCad.
- Opcional esta disponible un paquete software ALPHACAM que permite importar los "profiles" generados por una mesa a digitalizar o de importar directamente los files DXF generados por AutoCad.



CNC 013/020 HOPPER



Il modello HOPPER è stato realizzato per il taglio di pannelli lamellari in legno massiccio oppure qualsiasi tipo di legno o pannello privo di difetti con forma regolare. L'asse "Y" in combinazione con un sistema automatico di alimentazione situato sul piano di lavoro, posiziona automaticamente il materiale da segare sulla linea di taglio dopo ogni operazione di taglio fino al suo esaurimento e senza intervento della mano dell'uomo.



The HOPPER model has been studied for cutting laminated wooden panels and any other sort of timber or panel with regular shape and no defects. The "Y" axis together with an automatic feeding device located on the working table automatically positions the stock on the cutting line after each sawing operation till the stock is finished, without any operator intervention.



Le model HOPPER a été étudié pour le sciage de panneaux en bois massif lamellé ou toutes sortes de plateaux ou panneaux avec forme régulière sans défauts.

L'axe "Y" associé avec un système d'alimentation automatique monté sur le chariot, positionne automatiquement le panneau sur la ligne de coupe à chaque operation de sciage jusqu'à l'épuisement du matériel à scier et sans l'intervention de l'opérateur.



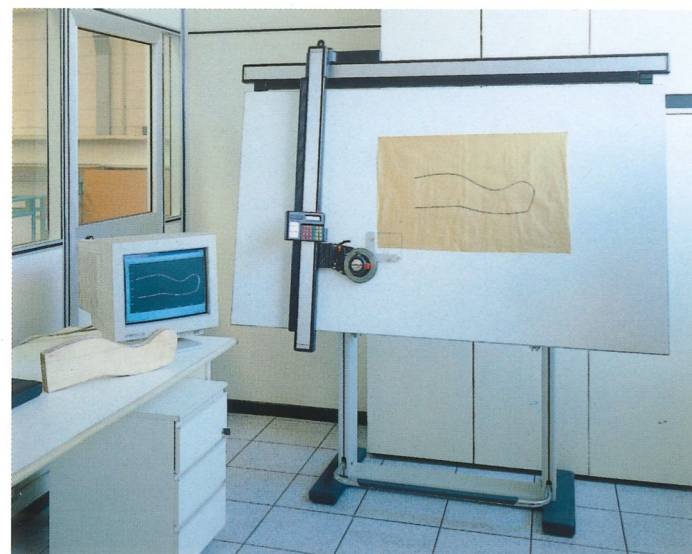
El modelo HOPPER se ha realizado para cortar paneles alistonados de madera maciza o cualquier tipo de madera o paneles con forma regular y sin defectos.

El eje "Y" junto a un sistema automatico de alimentación, situado sobre la mesa de trabajo, posiciona automaticamente sobre la linea de corte el panel a cada operación de corte hasta el agotamiento del panel mismo y sin intervencion del operador.

MZ PROJECT
020 CNC
HOPPER



- In opzione abbiamo disponibile un pacchetto software ALPHACAM che permette di importare i "profili" generati da un digitalizzatore o di importare direttamente files DXF generati da AutoCad.
- As an option we have a software package ALPHACAM available which allows importing "profiles" generated by a digitizer or directly import DXF files generated by AutoCad.
- Sur demande, un paquet software ALPHACAM est disponible. Il permet d'importer des "profils" generé par un digitaliseur ou d'importer directement les files DXF generé par AutoCad.
- Opcional esta disponible un paquete software ALPHACAM que permite importar los "profiles" generados por una mesa a digitalizar o de importar directamente los files DXF generados por AutoCad.





La tecnologia attualmente disponibile ci ha permesso di realizzare una macchina molto semplice dal punto di vista programmazione ed operativo, in grado di eseguire pezzi di grande complessità (+/- 90° di inclinazione) fino ad ora fattibili solamente dalla sapiente mano dell'uomo.

Si tratta quindi di un notevole passo in avanti nel campo della preparazione di elementi curvi.

Oltre alla precisione dei pezzi segati ed all'alta velocità di esecuzione è particolarmente apprezzato il tempo ridotto (pochi minuti) per il passaggio da un programma di lavoro ad un altro.

I tre assi X-Y-C, sono gestiti da un controllo numerico NUM 1020W con 128k ram di memoria pezzo (espandibile).

Tutti i dati tecnici vengono visualizzati da un monitor a colori S-VGA da 10".

Gli assi X-Y scorrono su guide lineari e cursori a ricircolo di sfere; sono movimentati da motori brushless, azionamenti a regolazione digitale e viti a ricircolo di sfere.

L'asse "C" ruota tramite dispositivi meccanici di precisione ed è movimentato a sua volta da motore brushless ed azionamento a regolazione digitale.

La macchina è programmabile in linguaggio ISO.



Combining advanced computerized technology with our traditional, proven bandsaw design has allowed us to manufacture a new evolution of bandsaw which is simple to program and operate.

This new era in bandsaws provides the ability to saw very difficult parts (+/- 90° inclination), which until now could only be accomplished from the hands of a skilled operator.

This is a great step forward in the profiled solid wood processing.

In addition to more precisely sawn parts and higher production speed, the set-up time takes only a few minutes from one program to another.

These benefits allow you to fully appreciate the technology designed into the machine to save you money.

The machine's computer control positions three axes, X-Y-C, simultaneously using the advanced NUM 1020W controller with 128K ram memory standard, but if required is expandable, providing ample storage for a wide range of workpiece profiles.

All technical data are displayed on a colour 10" S-VGA monitor.

Axes X-Y are mounted on precision rail tracks and slide units, the motion is transmitted by ball bearing screws and brushless servo motors.

The motion of axis C (blade twisting) is performed by precise mechanical devices driven by a brushless servo motor.

The machine is programmable in ISO language.



La technologie actuellement disponible nous a permis de réaliser une machine très simple au niveau de la programmation et de l'utilisation, capable de scier de pièces très complexes (inclinaison à +/- 90°) application jusqu'à ce jour possible grâce à l'intervention de la main habile de l'homme.

Il s'agit donc d'un très grand pas en avant dans le domaine de la préparation des éléments galbés.

La précision des pièces sciées sera particulièrement appréciée ainsi que la grande vitesse de travail et le temps réduit de pointage, car il suffit de quelques minutes pour passer d'un programme à l'autre.

Les 3 axes X-Y-C sont gérés par un contrôle numérique NUM 1020W avec 128K ram de mémoire pièces (expandable).

Toutes les données techniques sont visualisées sur un écran couleur S-VGA de 10".

Le déplacement des axes X-Y se fait sur des guides linéaires et curseurs par vis à billes et servomoteurs brushless.

La rotation du ruban, axe C, est garantie par un dispositif mécanique de précision lui aussi commandé par servomoteur brushless. La machine est programmable en langage ISO.



La tecnología actualmente disponible nos ha permitido realizar una maquina muy sencilla en lo que concierne la programacion y utilizacion, capaz de cortar piezas de gran dificultad (+/- 90° de inclinacion) hasta ahora factibles solamente por la mano habil del hombre.

Entonces es un notable paso hacia adelante en la preparacion de las piezas perfiladas.

Junto a la precision de las piezas cortadas y a la alta velocidad de trabajo, el tiempo reducido, unos minutos para pasar de un programa de trabajo a otro, es muy apreciado.

Los 3 ejes X-Y-C estan gestionados mediante un control numerico NUM 1020W con 128k ram (expandible) de memoria de piezas.

Todos los datos tecnicos son visualizados por un monitor de color S-VGA de 10".

Los ejes X-Y deslizan sobre guias lineares mediante circulacion de esferas y el desplazamiento se efectua con tornillo a rodamiento de bolas y servomotor brushless.

La rotacion del eje C se efectua mediante dispositivo mecanico de precision y servomotor brushless.

La maquina se programa en lenguaje ISO.



DATI TECNICI - SPECIFICATIONS - DONNEE TECHNIQUES - DATOS TECNICOS			
		CNC	CNC HOPPER
Sezione di taglio Cutting section Section de coupe Sección corte	013	mm 1300 x 800 x 150 h	mm 1300 x 1200 x 150 h
	020	mm 2000 x 800 x 150 h	mm 2000 x 1200 x 150 h
Peso massimo del materiale da tagliare Maximum weight of uncut material Poids maxi du materiel à couper Peso maximo del material a cortar		Kg. 250	
Profondità curve Depth of curve Profondeur courbe Profundidad curva		mm 220	mm 350
Angolo di taglio Angle of cut Angle de coupe Angulo de corte		+/- 90°	
Raggio minimo di taglio Minimum radius Rayon mini Rayo minimo		mm 55	
Volani in fusione d'alluminio Cast aluminium flywheels Volants en moulage d'aluminium Volantes en fundición de aluminio		Ø mm 900	
Dimensione lama Blade size Dimension ruban Dimension hoja		mm 5900 x 13 / 16 / 19	
Motore autofrenante Self-braking motor Moteur autofreinant Motor autofrenante		Hp 15	
Dimensione macchina Machine size Dimension machine Dimension maquina	013	mm 3700 x 2300 x 2500 h	mm 3700 x 3000 x 2500 h
	020	mm 5200 x 2500 x 2500 h	mm 5200 x 3000 x 2500 h
Kg	013	2400	2900
	020	3300	3800

- I dati non sono impegnativi. - Data area not binding. - Les donnees sont indicatives. - Los datos no son vinculantes.



P R O J E C T
WOOD-WORKING MACHINERY

MZ PROJECT s.n.c.
22066 MARIANO C.SE (CO) ITALY - Via S. Agata, 24 E/F/L
Tel. +39 031 751180 - Fax +39 031751383

Internet: www.mzproject.com - E mail: info@mzproject.com