

THEOREMA

Centro di lavoro FORATRICE-PANTOGRAFO a CNC

BORING-ROUTING NC working centre

CNC-Bearbeitungszentrum mit BOHR- und FRÄSEINHEITEN

BR 3000
SPECIAL



Squadratura lineare
Accurate squaring of corners
Formatieren



Squadratura convessa
External routing of corners
Formatieren mit Radius außen



Squadratura concava
Internal routing of corners
Formatieren mit Radius innen



Foratura ortogonale al pannello con 13 mandrini a discesa indipendente

Face boring with 13 single lowering spindles

Diverse Bohrbilder (Lochreihen, Konstruktionsbohrungen im 32 mm Raster)



Foratura destra e sinistra
Side boring
Stirnseitige Bohrungen



Foratura alto e basso
Vertical boring
Bohrungen von oben u. unten



Foratura per cerniere
Hinge boring
Bohrungen für Beschläge



Fresature longitudinali per
incastro pannello posteriore
Longitudinal grooving to insert
the rear panel

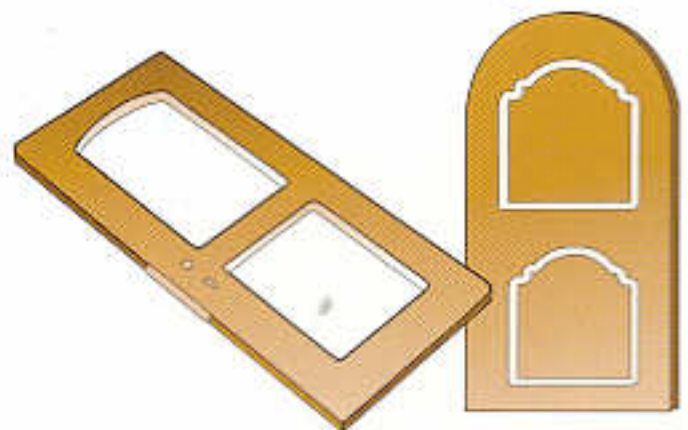
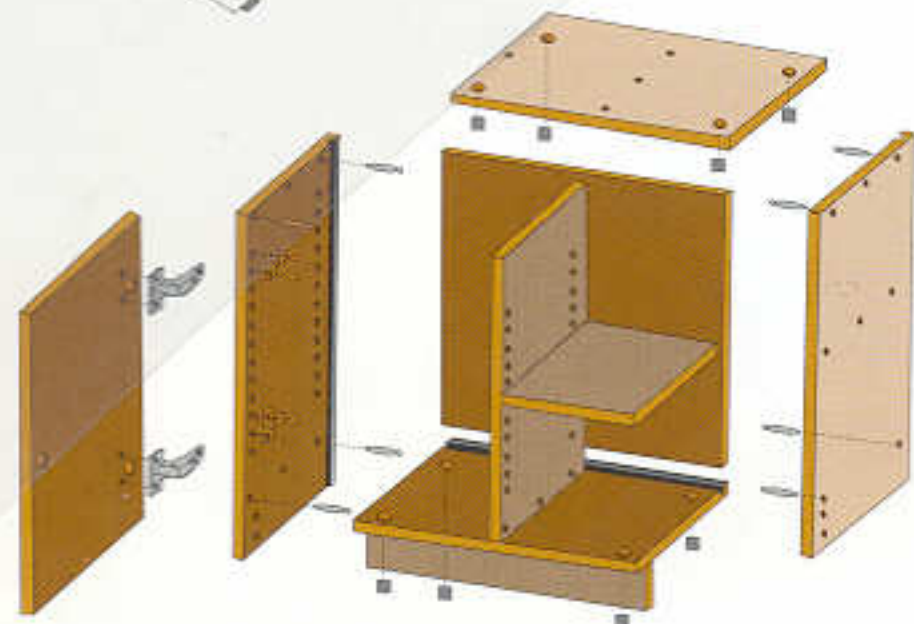
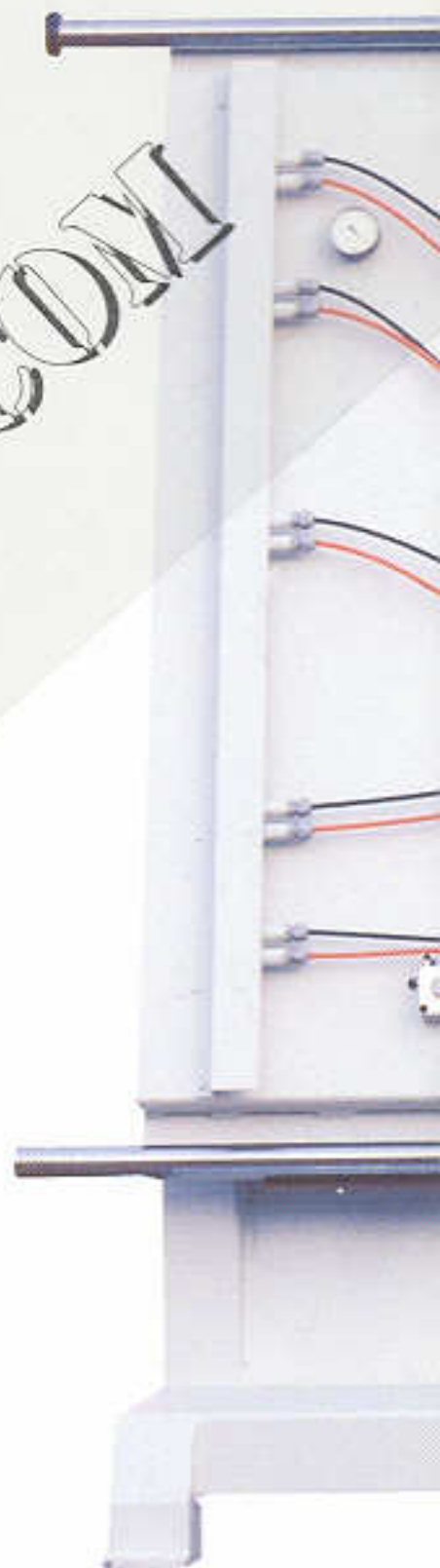
Nute - z.B. für Rückwände



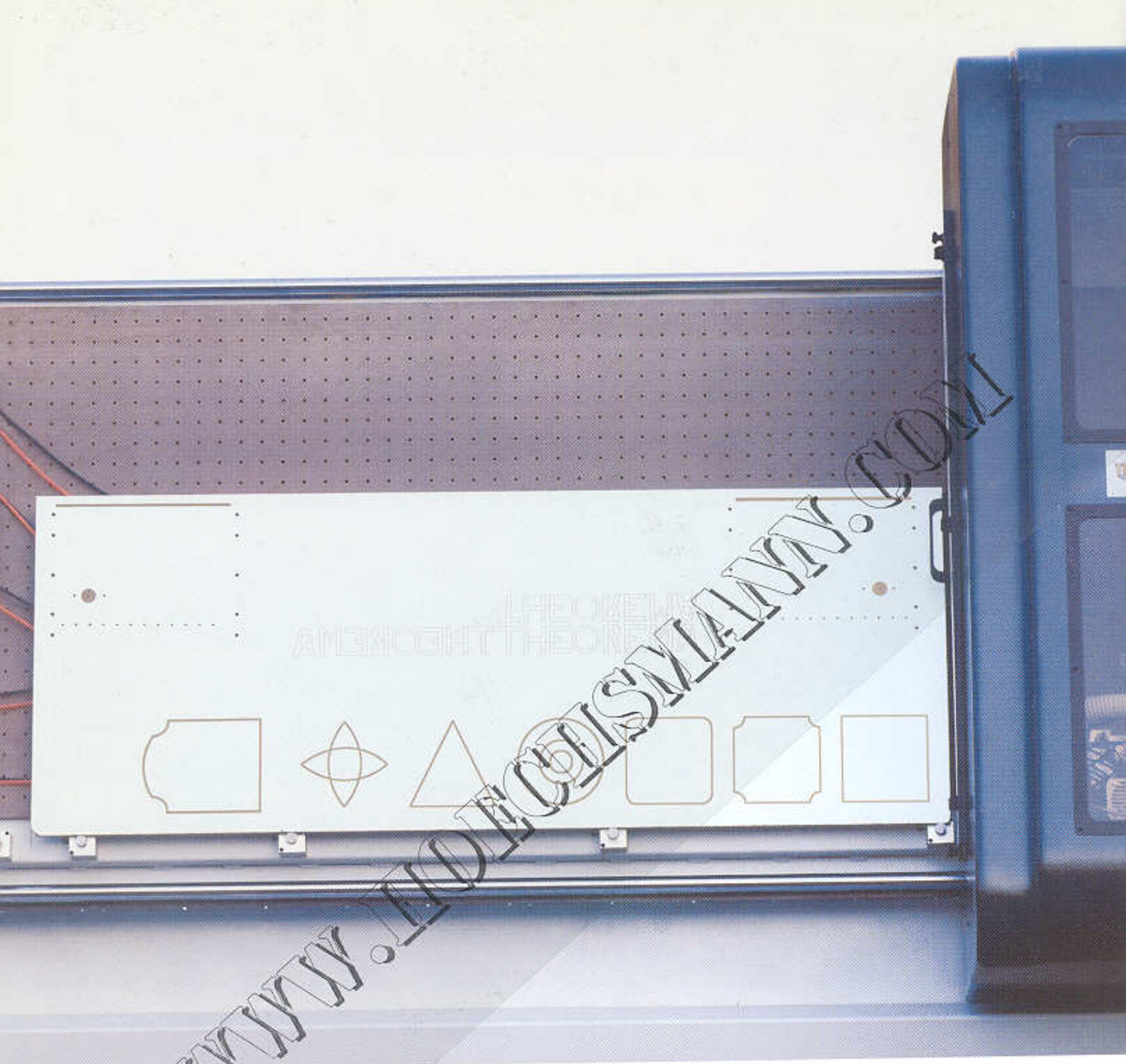
Fresature per sede serrature
Key lock recess working
Kompl. Schloßkastenbearbeitung



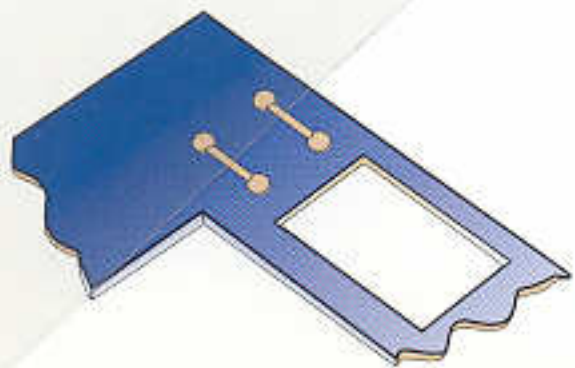
Fresature per cerniere
Hinge routing
Fräsungen f. Scharniere



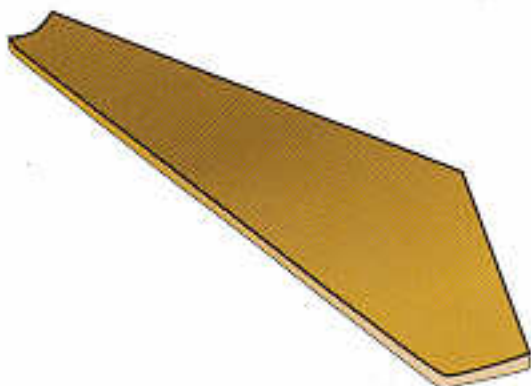
Lavorazioni di porte interne ed esterne di diverse dimensioni
Machining internal and external doors of different dimensions
Bearbeitungen von Innen- und Außentüren



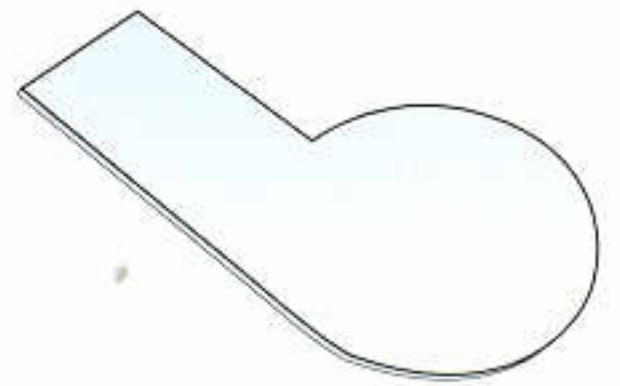
www.MOTECHESSMILANO.COM



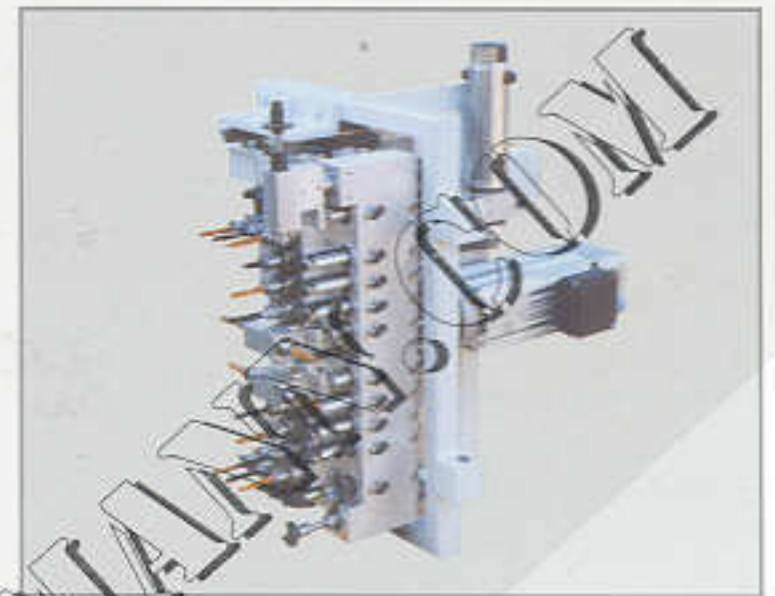
Lavorazioni di "tops" per cucine
Machining "tops" for kitchen furniture
Bearbeitungen von Küchenarbeitsplatten



Lavorazioni di componenti per scale
Machining stairs components
Bearbeitungen von Elementen für Treppen



Lavorazioni di mobili per ufficio
Machining office furniture components
Bearbeitungen von Büromöbeln



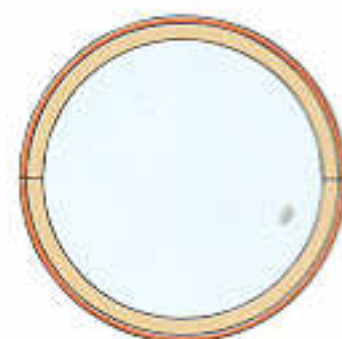
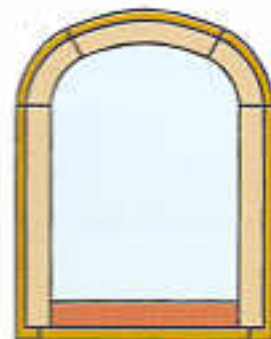
Gruppo foratura controllato con 18 mandrini
Controlled boring unit with 18 spindles
Bohraggregat mit 18 einzeln abrufbaren Bohrspindeln



Elettromandrino fresatore
con sblocco pneumatico dell'utensile
Electro-spindle with pneumatic tool release
Elektrofrässpindel mit pneumatische Werkzeug-
Schnellwechseleinrichtung



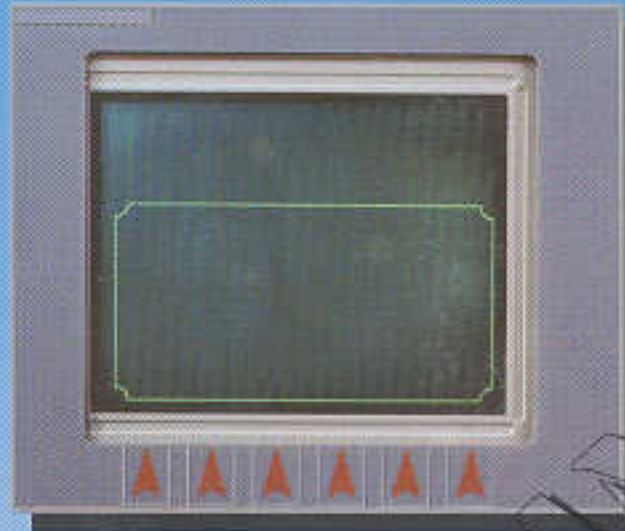
Lavorazioni di tavoli
Machining tables
Bearbeitungen von Tischen



Esecuzione di cornici sagomate rettilinee e ad arco per il fissaggio del vetro
Execution of shaped windows frames, linear and arched
Ausführung von fassonierten, geradlinigen u. bogenförmigen Zargen

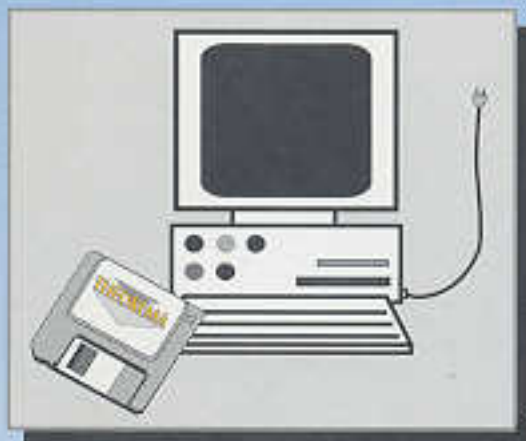


Sistema elettronico di rilevamento e memorizzazione su CNC di disegni per successiva pantografatura
 Numerically controlled electronic scanning and memorising system of the patterns to subsequently reproduce with the copy-router
 Elektron. Aufnahme- u. Speicherungssystem für Zeichnungen, die danach mit dem Bearbeitungszentrum reproduziert werden



Visualizzazione grafica delle lavorazioni da eseguire
 Graphic visualisation of the machinings to perform
 Graphische Darstellung der auszuführenden Bearbeitungen

ACCESSORI SU RICHIESTA - OPTIONALS UPON REQUEST - SONDERZUBEHÖR



Programmazione della foratura e della fresatura da PC
 Off-line programming from a Personal Computer
 Programmierung der Bohr- und Fräsarbeiten vom PC



Testine angolate ad una o due uscite
 Angular heads with one or two positions
 Winkelköpfe mit 1 oder 2 Ausgängen



Coni ISO 30 con pinza per elettromandrino
 ISO 30 chucks with pincer for electro-spindle
 ISO 30 - Kegel mit Spannzange f. Elektrofrässpindel



Fresa per esecuzione incastro del pannello posteriore
 Saw blade cutter for grooving of rear panel
 Fräswerkzeug für die Ausführung der Rückwandnuten



Ventose supplementari
 Additional suction cups
 Zusätzliche Saugnapfe

BR 3000

SPECIAL

DATI TECNICI

FORATRICE

Lunghezza utile asse X	mm
Lunghezza utile asse Y	mm
Velocità asse X	mt/min
Velocità asse Y	mt/min
Corsa asse Z	mm
Motore	g/min
Spessore max pannello lavorabile	mm
Attacco punte dx - sx Ø	mm
Rotazione mandrini	g/min
Pompa vacuum	m ³ (3HP)

PANTOGRAFO

Potenza motore mandrino	HP
Velocità rotazione motore mandrino	g/min
Inverter per mandrino	Kw
Frequenza inverter mandrino	Hz

Dimensioni imballaggio (Ln-Lr-A)	mm
Peso netto	Kg

TECHNICAL SPECIFICATION

BORING UNIT

Useful stroke of X axis	mm
Useful stroke of Y axis	mm
X axis speed	rpm
Y axis speed	rpm
Stroke of Z axis	mm
Motor rotation speed	rpm
Max. workpiece thickness	mm
Right/left drills chuck Ø	mm
Spindles rotation speed	rpm
Vacuum pump	m ³ (3HP)

ROUTER

Motor power	HP
Motor rotation speed	rpm
Inverter power	Kw
Inverter frequency	Hz

Packing size (L-W-H)	mm
Net weight	Kg

TECHNISCHE DATEN

BOHREINHEIT

Nutzlänge Achse X	mm	3000
Nutzlänge Achse Y	mm	1300
Geschwindigkeit Achse X	U/min	24
Geschwindigkeit Achse Y	U/min	24
Hub der Achse Z	mm	65
Motor-Drehgeschwindigkeit	U/min	3000
Max. Werkstückdicke für Durchbohrung	mm	65
Kupplung der linken/rechten Bohrschnecken	mm	10
Spindeldrehgeschwindigkeit	U/min	4000
Vakuumpumpe	cbm (3PS)	100

FRÄSEINHEIT

Spindeltriebsmotorstärke	PS	7,5
Spindeltriebsmotordrehgeschwindigkeit	U/min	0/18000
Frequenzumrichterstärke	kW	5,5
Frequenz des Umrichters	Hz	0/300

Gesamtabmessungen der Verpackung (L-B-H)	mm	4400x1600x2500
Nettogewicht	kg	1200

Installazione rapida della macchina ed in spazio ridotto

Posizionamento rapido dei pannelli

Ottimizzazione del tragitto di foratura

Parametrizzazione della foratura (adattamento dello stesso ciclo di foratura su pannelli di diverse dimensioni)

Specularità dei cicli di foratura

Parametrizzazione della fresatura

Specularità della fresatura

Riproduzione in scala delle fresature

Ripetizione automatica dei programmi di fresatura su asse X e Y

Riproduzione automatica dei disegni autoappresi su asse X e Y

Interpolazione sui tre assi X - Y - Z

Rapid installation of the machine in a limited space

Rapid positioning of the panels

Optimization of boring run

Parametric boring (setting same boring cycle on panels of different dimensions)

Mirroring of the boring cycles

Parametric routing

Mirroring of routing

Scale reproduction of routing

Automatic repetition of routing programs on X and Y axis

Automatic reproduction of scanned

Schnellmontage der Maschine auf begrenztem Platz

Schnellpositionierung der Werkstücke

Optimierung der Bohrstrecke

Parametereinstellung der Bohrung (Anpassung desselben Bohrzyklus auf Werkstücke verschiedener Abmessungen)

Spiegelung der Bohrzyklen

Parametereinstellung der Fräsung

Spiegelung der Fräsung

Maßstäbliche Wiedergabe der Fräsungen

Automatische Wiederholung der Fräsprogramme auf Achse X u. Y

Automatische Wiederholung der abgescannten Zeichnungen auf Achse X u. Y

Interpolation auf den 3 Achsen X - Y - Z