



masterwood

Z

X

Y

ATLAS K

UNIVERSAL CNC WORKING CENTERS

CENTROS DE MECANIZACIÓN UNIVERSALES A CNC

CENTROS DE TRABALHO UNIVERSAIS A CNC



ATLAS K - KL

WORKING CENTERS SPECIALLY DESIGNED FOR SMALL AND MEDIUM SIZED COMPANIES FOR THE WAY FORWARD

CENTROS DE TRABAJO ESPECIALMENTE CREADOS PARA LA PEQUEÑA Y MEDIANA INDUSTRIA ORIENTADA HACIA EL FUTURO

CENTRO DE TRABALHO EXPRESSAMENTE PROJECTADO PARA PEQUENAS E MÉDIAS INDUSTRIAS QUE PENSAM NO FUTURO



ATLAS KL



STAIRCASES MACHINING
 MECANIZACIÓN ESCALERAS
 EXECUÇÃO DE ESCADAS

PHASES OF MACHININGS OF STAIRCASE COMPONENTS.

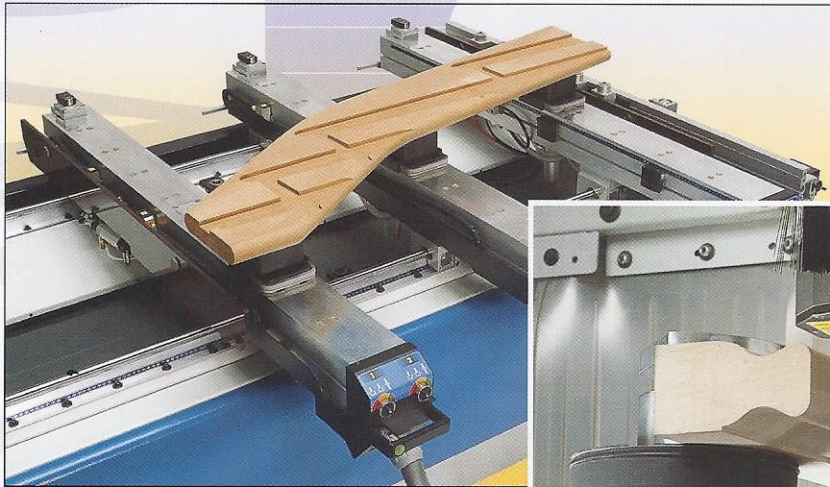
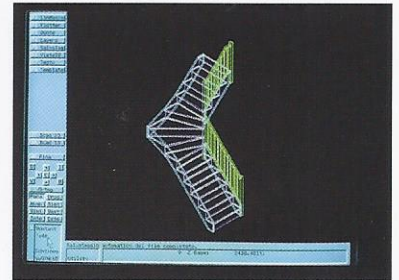
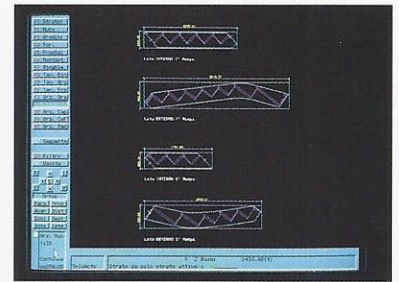
FASES DE LA MECANIZACIÓN DE LOS ELEMENTOS DE ESCALERAS.

FASE DA EXECUÇÃO DE ELEMENTOS DE ESCADA.

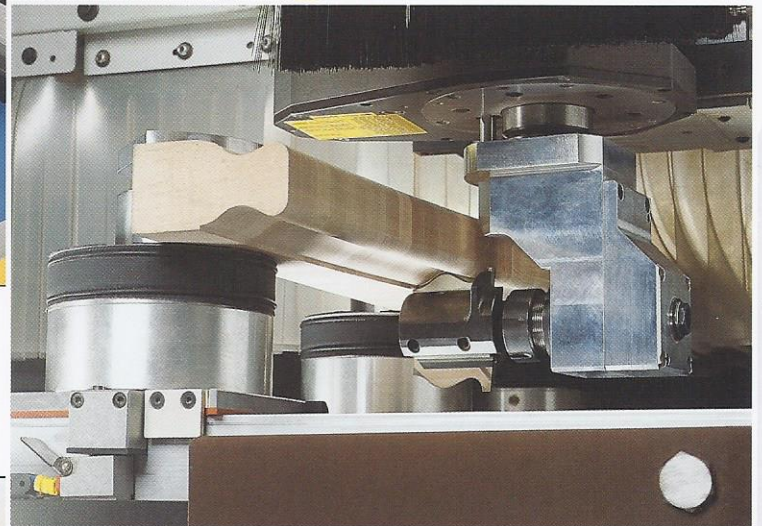
Machinings assisted by "Masterstair" dedicated software packet.

Mecanizaciones gestionadas por el software "Masterstair".

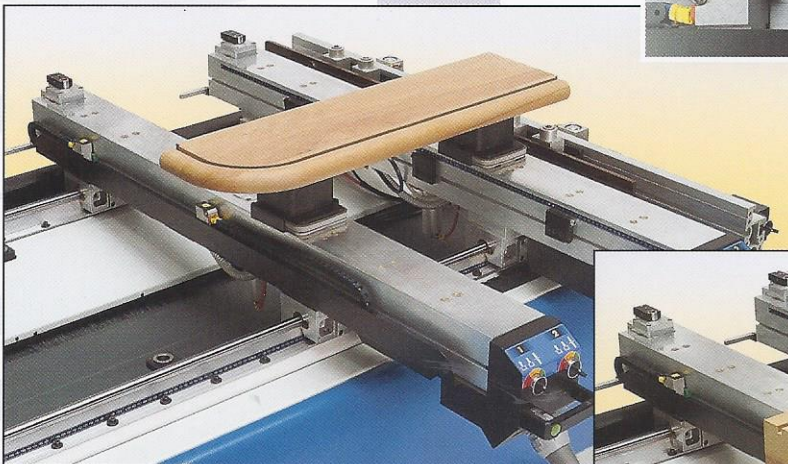
Execução assistida por um pacote de software dedicado "Masterstair".



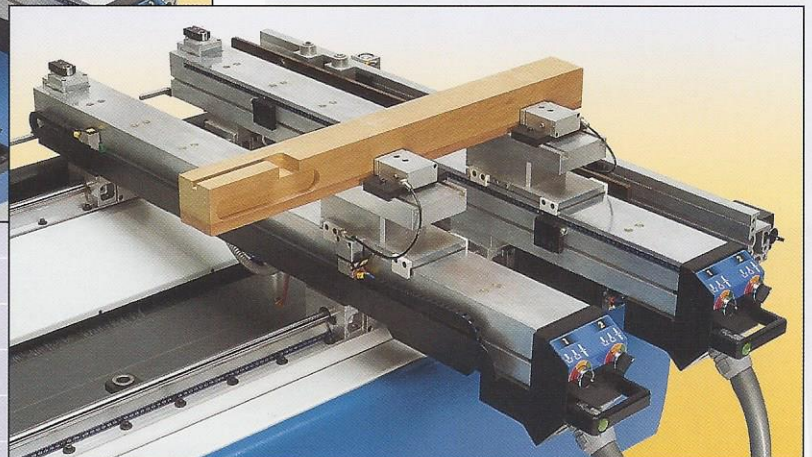
String machining.
 Mecanización estructura.
 Execução de laterais.



Handrail profiling.
 Perfilado pasamano.
 Perfilagem do corrimão.



Tread.
 Peldaño.
 Degrau.



Newel post.
 Balustra principal.
 Balaústre principal.



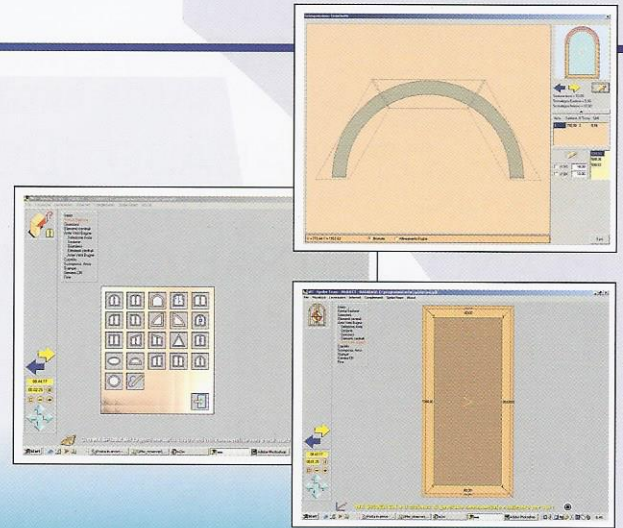
ATLASK

■ MACHINING OF DOORS AND WINDOWS
■ MECANIZACIÓN PUERTAS Y VENTANAS
■ EXECUÇÕES DE PORTAS E JANELAS

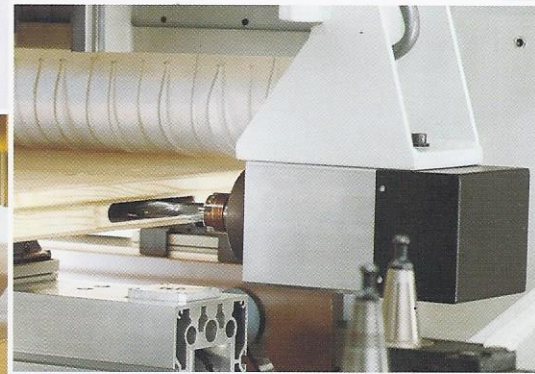
"Tandem" machining of doors or windows with one only positioning, assisted by "Masterwindow or Masterdoor" dedicated software packets.

Mecanización de puertas o ventanas en forma alternada gestionada por el software "Masterwindow o Masterdoor" que permite un posicionamiento unico de la pieza.

Execução de portas ou janelas de forma alterna com uma única fixação gerida pelo pacotes de software dedicado "Masterwindow ou Masterdoor".



Rebating.
 Mecanización batientes.
 Rebaixo da aduela.

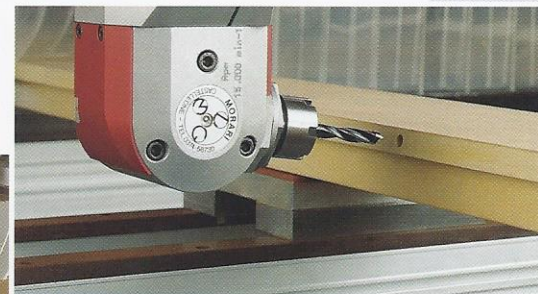


Lock machining with
 direct horizontal router.
 Mecanización vaciado
 cerraduras con
 fresador horizontal.
 Execução da fura
 para a fechadura, com
 fresador direito.

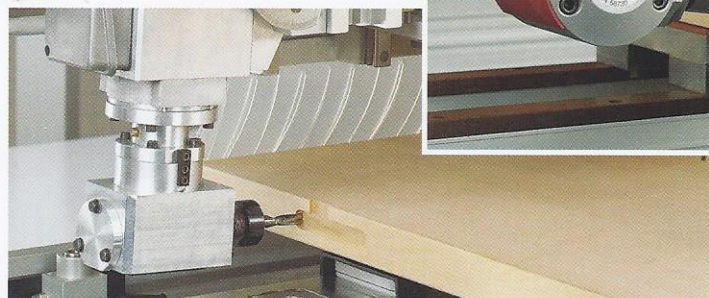
Key and handle holes.
 Agujero llave y maneta.
 Furação para inserção da chave e puxador.



Drilling for hinges.
 Agujeros Anuba.
 Furo para dobradiças
 e anuba.



Machining of hinges recess
 with horizontal tilting router.
 Mecanización vaciado pernios
 con fresador inclinable.
 Rebaixo para dobradiças
 com fresador inclinável.



"TUBELESS" TYPE WORKING TABLE

VERSATILE, EASY AND QUICK SETTING UP.

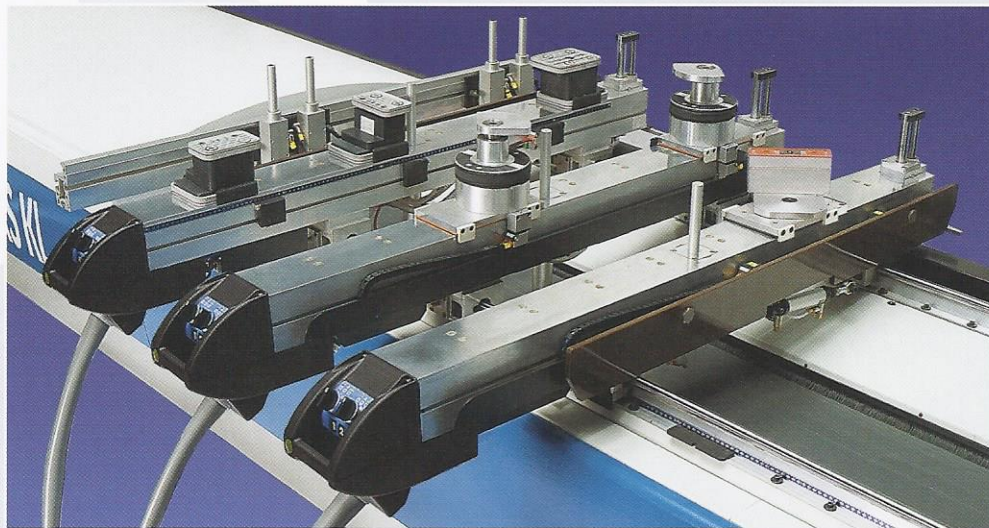
MESA DE TRABAJO TUBELESS

UNIVERSAL, SIMPLE Y FACIL A UTILIZAR.

PLANO DE TRABALHO TUBELESS

VERSÁTIL, SIMPLES E RÁPIDO DE CONFIGURAR.

masterwood



The vacuum locking of the cups reduces significantly the setting time of working table.

El sistema de depresión permite un bloqueo rápido de las ventosas reduciendo considerablemente el tiempo de preparación de la mesa de trabajo.

O sistema de vácuo permite a blocagem rápida das ventosas reduzindo notavelmente o tempo de configuração do plano de trabalho.



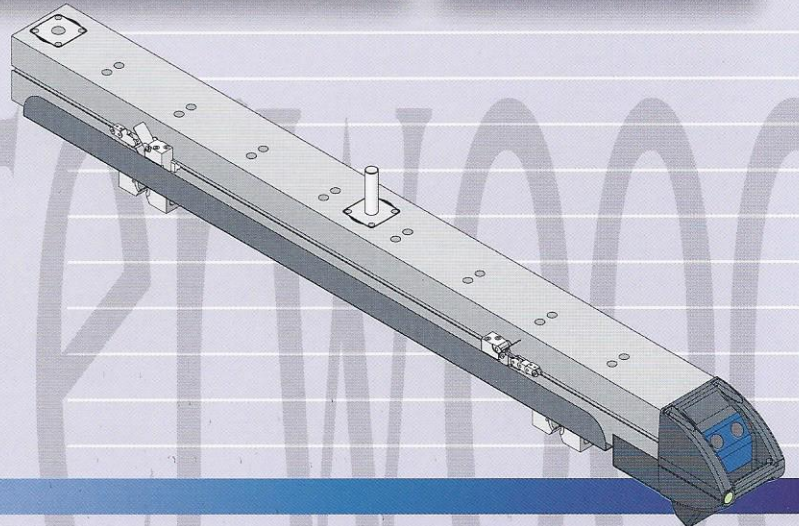
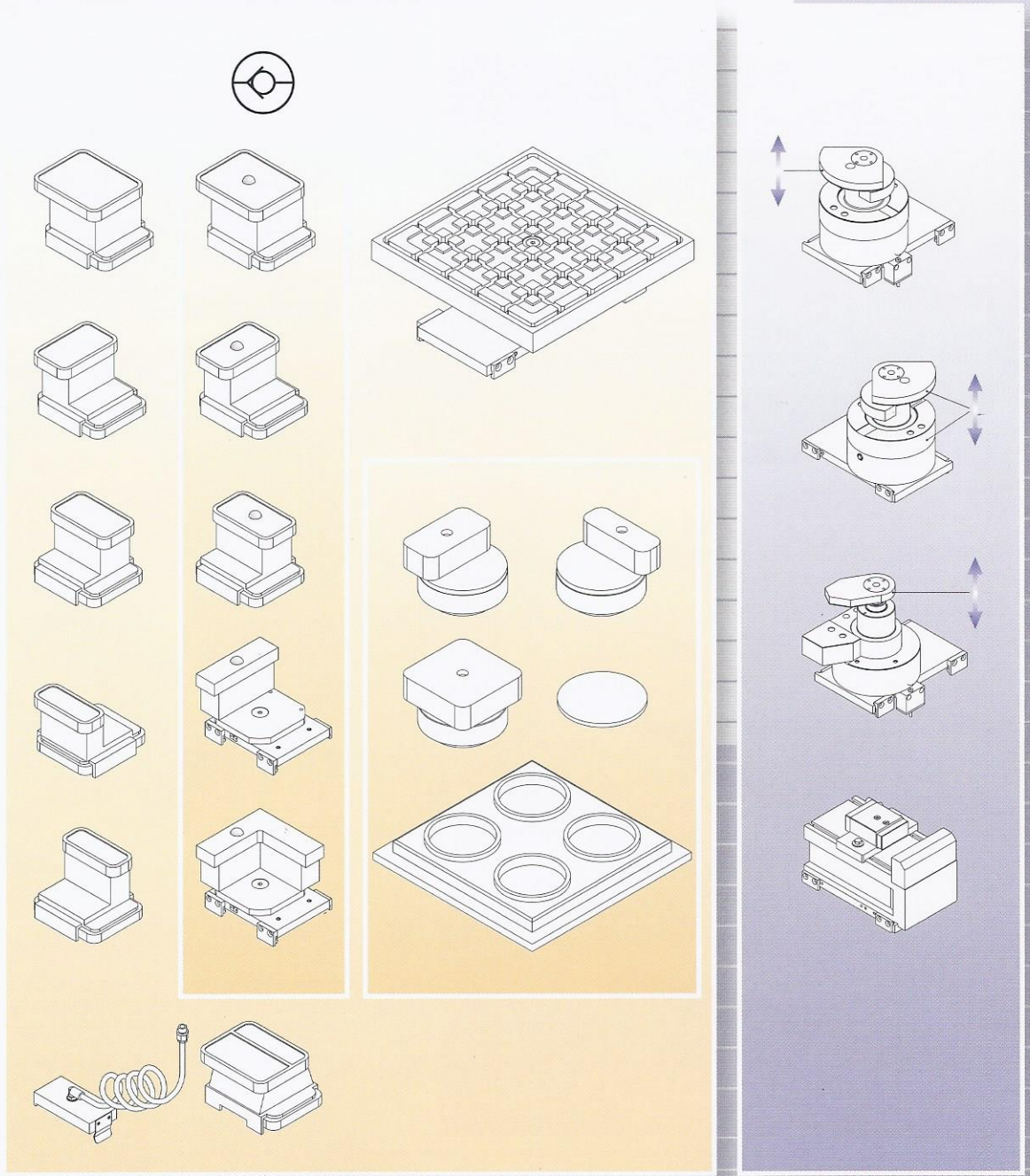
Panel lifting blades for easy positioning of heavy workpieces and NC controlled reference stops.

Platinas alza - panel para un posicionado más fácil de las piezas pesadas y topes de referencia gestionados por el control numérico.

Barra de elevação do painel de forma a tornar mais fácil o posicionamento de peças pesadas e batentes de referência geridas pelo CN.

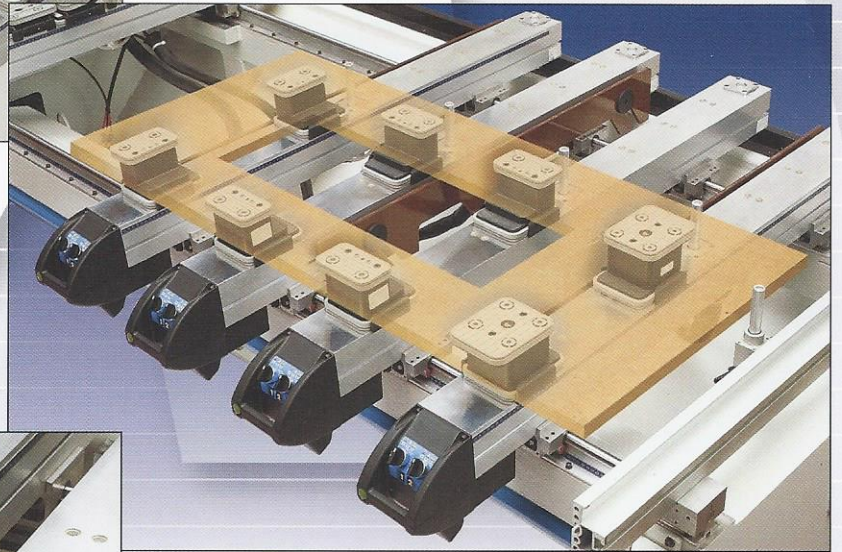
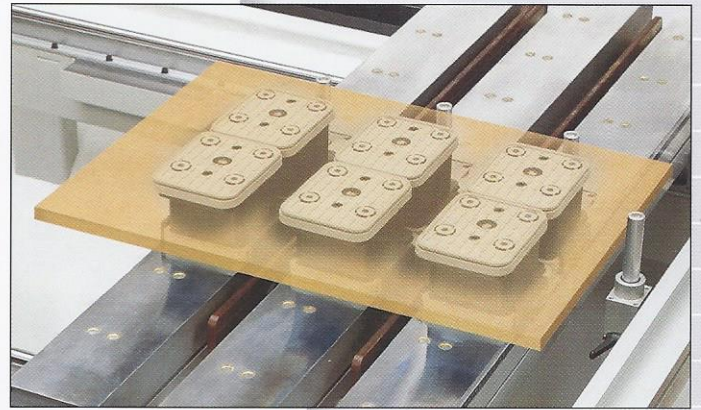


CLAMPING SYSTEMS
SISTEMAS DE BLOCAJE
SISTEMAS DE BLOCAGEM





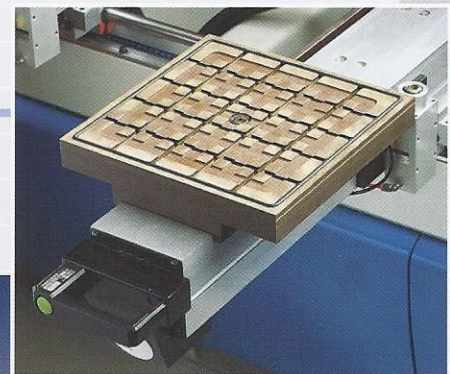
A T L A S K



Wide choice of vacuum cups with different shapes to cope with any customers requirement.

Mesa de trabajo componible con ventosas de varias medidas y posicionables a cualquier punto de la barra para satisfacer todas las exigencias.

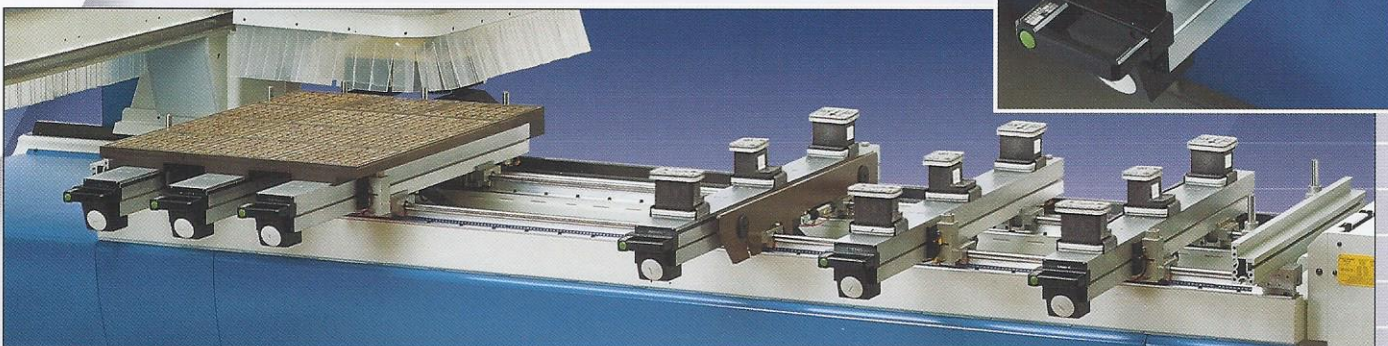
Plano de trabalho componível com ventosas de forma diversa e posicionáveis em qualquer ponto do suporte para satisfazer cada necessidade.



Spline vacuum cup to create part of spline matrix table.

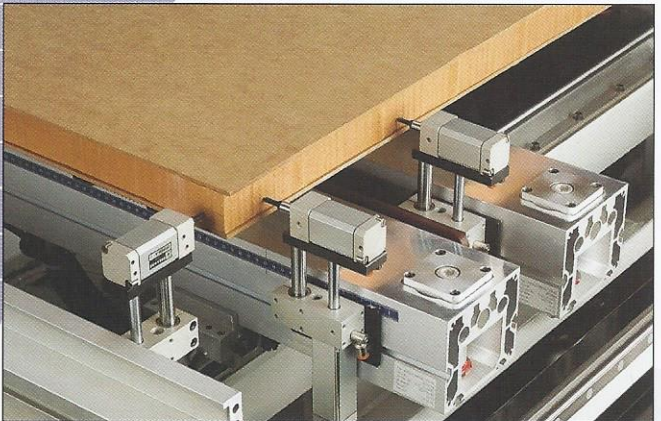
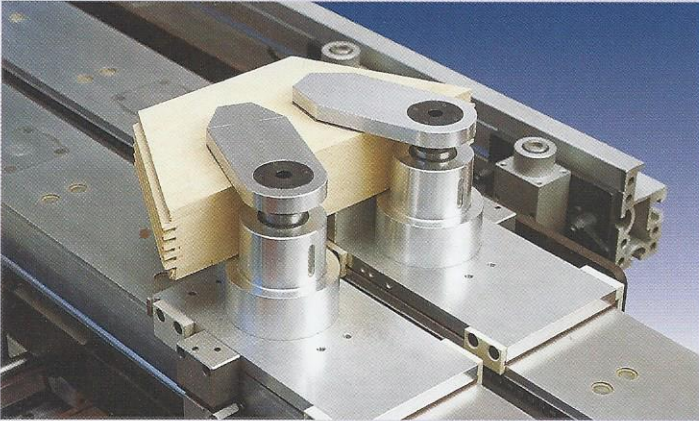
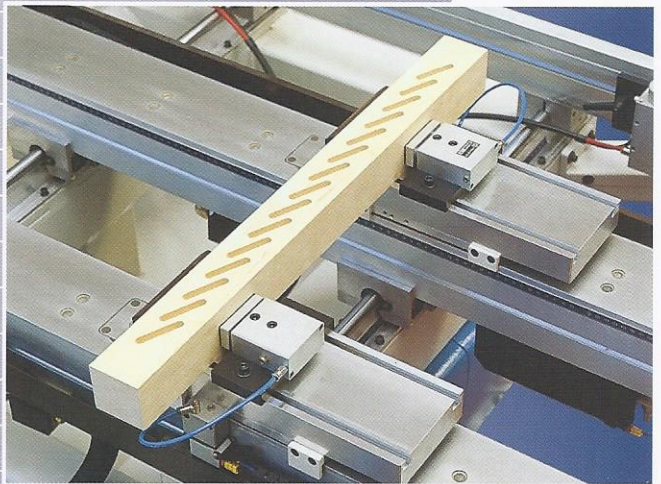
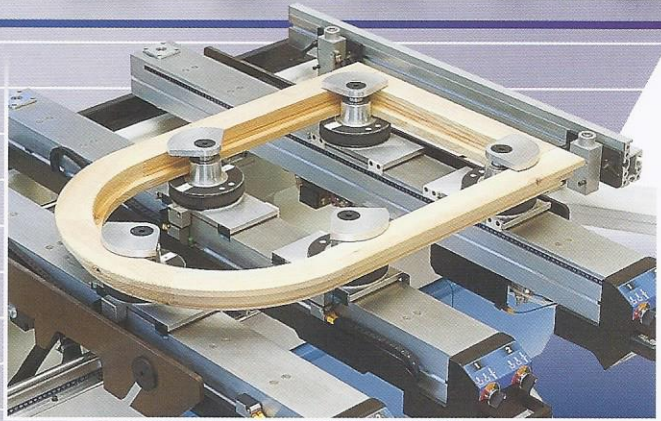
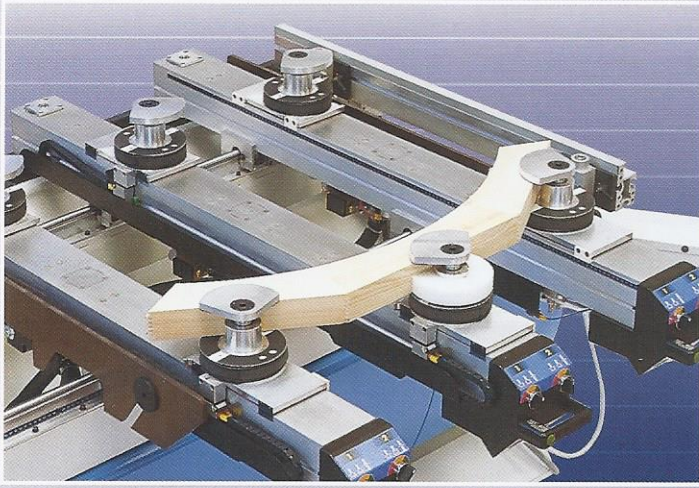
Ventosa que permite de constituir porciones de mesa de trabajo acanalada.

Ventosa, para trabalhar, em partes do plano, tipo pantógrafo.



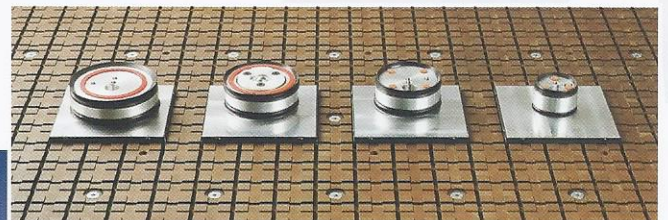
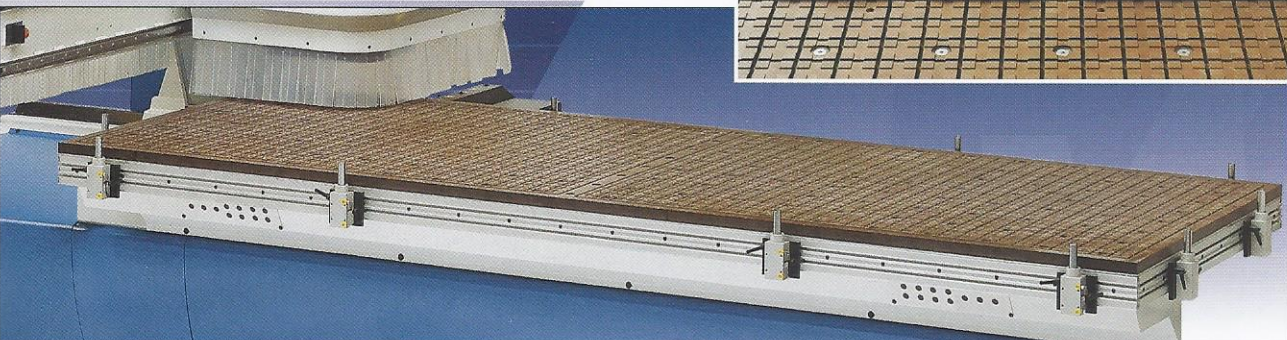
EQUIPMENTS

Machining of arched and stright solid wood components.
Mecanización elementos líneales y en arco en madera maciza.
Execução de elementos maciços lineares e a arco.

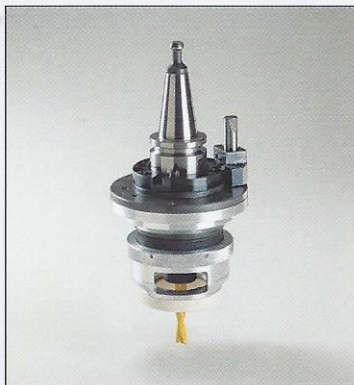
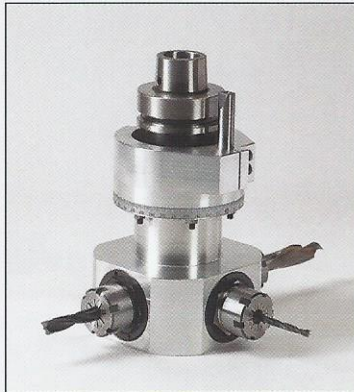
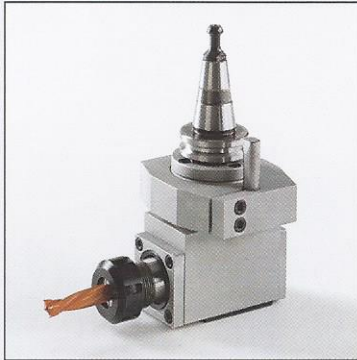
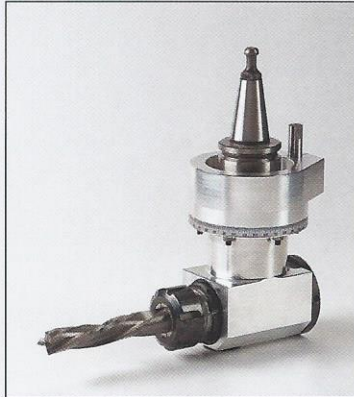
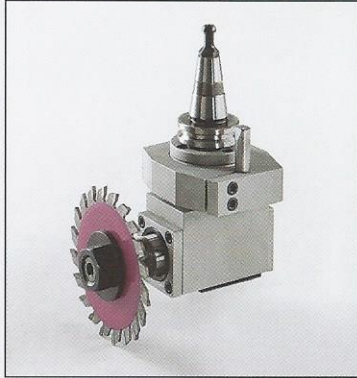
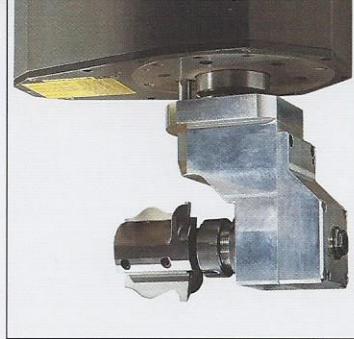
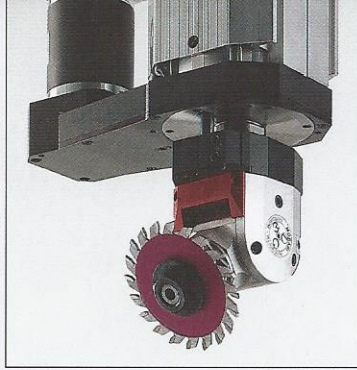


Special reference stops for panels with overhang (opt).
Tope para paneles con cantos salientes (opt).
Batente para painéis ou folheados com excedentes de folha (opt).

Spline matrix table.
Mesa de trabajo acanalada.
Plano de trabalho, tipo pantógrafo.



EQUIPMENTS



Examples of grooving, cutting, drilling and milling operations on angled planes.

Ejemplos de ranuras, cortes, taladrados y fresados en planos inclinados.

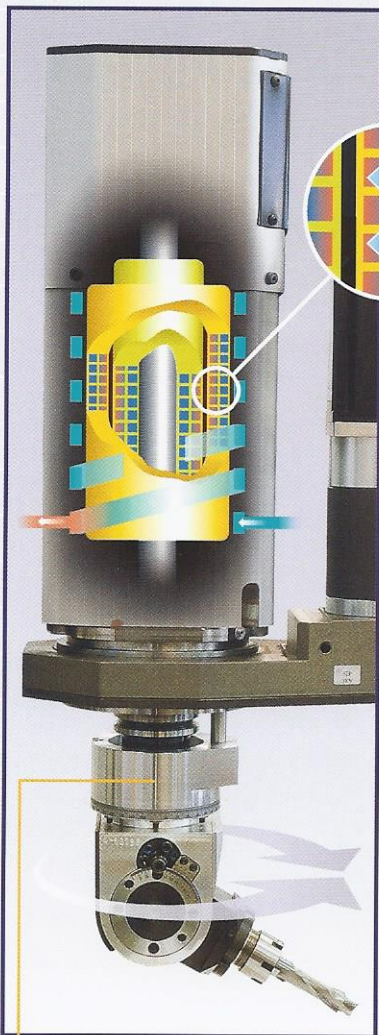
Exemplo de rasgos, cortes, furos e fresagem sobre planos direitos e inclinados.

AUTOMATIC TOOL
CHANGER

CAMBIO HERRAMIENTAS
AUTOMÁTICO

TROCA DE FERRAMENTAS
EM AUTOMÁTICO

ATLAS K



LIQUID COOLED
ELECTROSPINDLES
ELECTROMOTOR CON
ENFRIAMIENTO LÍQUIDO
ELECTROMANDRIL COM
REFRIGERAÇÃO A LÍQUIDO

FOR CONSTANT TEMPERATURE,
GUARANTEE OF HIGH PERFORMANCE!

PARA UN ENFRIAMIENTO OPTIMAL
Y UN RESULTADO PERFECTO!

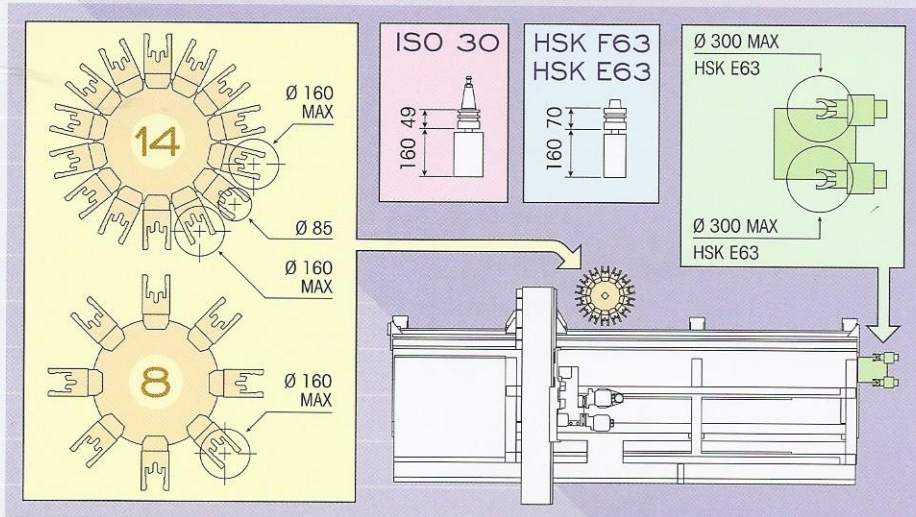
PARA UM ARREFECIMENTO OPTIMAL
E UM RESULTADO PERFECTO!

C axis rotation for
using fixed or tilting
indexed heads.

Rotación eje C para la
utilización de los cabezales a
envío angular fijos o inclinables.

Rotação eixo C para
utilização de cabeçotes
angulares fijos o inclináveis.

TOOLS MAGAZINE
ALMACENES HERRAMIENTAS
ARMAZÉM DE FERRAMENTAS



NUMERIC CONTROL CONTROL NUMÉRICO CONTROLO NUMÉRICO



PC NUMERIC CONTROL (Std.)

- Intel processor
- Commercial PC
- 17" colour video
- 3D AGP card
- Keyboard
- Mouse
- Windows operating system
- Ethernet card

CONTROL NUMÉRICO CON PC (Std.)

- Procesador Intel
- PC comercial
- Pantalla a color 17"
- Tarjeta video 3D AGP
- Teclado
- Mouse
- Sistema operativo Windows
- Tarjeta Ethernet para conexión en red

CONTROLO NUMÉRICO CN PC (Std.)

- Processor INTEL
- PC Comercial
- Monitor cores 17"
- Placa grafica 3D AGP
- Teclado
- Rato
- Sistema operativo Windows
- Placa de rede



CN 12 NUMERIC CONTROL (Opt.)

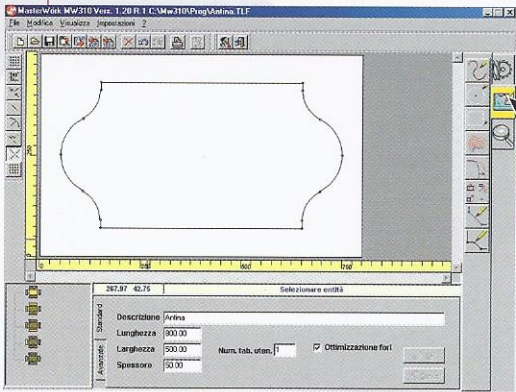
- Intel processor
- Industrial PC
- 12,1" LCD colour video TFT with high resolution
- S-VGA card
- Dustproof industrial keyboard
- Mouse
- Additional keyboard (opt.)
- Windows operating system
- Ethernet card

CONTROL NUMÉRICO CN 12 (Opt.)

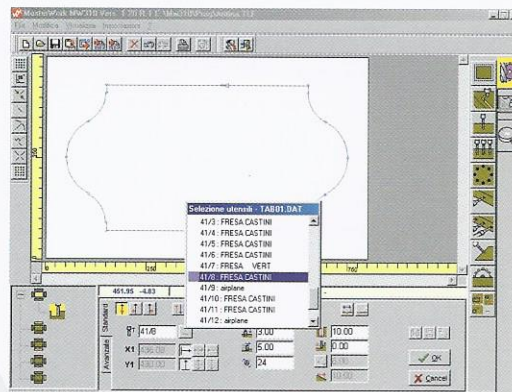
- Procesador Intel
- PC industrial
- Pantalla LCD a color 12,1" TFT a alta definición
- Tarjeta video S-VGA
- Teclado industrial estanco
- Mouse
- Segundo teclado (opción)
- Sistema operativo Windows
- Tarjeta Ethernet para conexión en red

CONTROLO NUMÉRICO CN12 (Opt.)

- Processor INTEL
- PC Industrial
- Monitor LCD a cores 12,1" TFT a alta definição
- Placa grafica S-VGA
- Teclado industrial anti - pó
- Rato
- Segundo teclado (opt.)
- Sistema operativo Windows
- Placa de rede

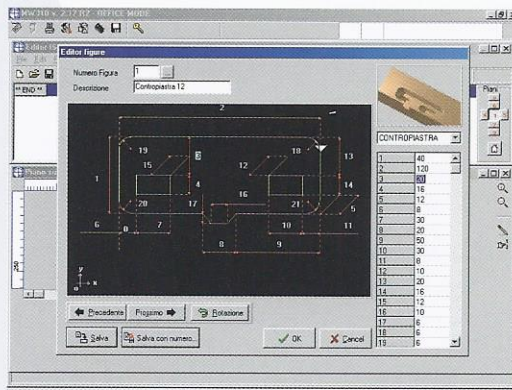
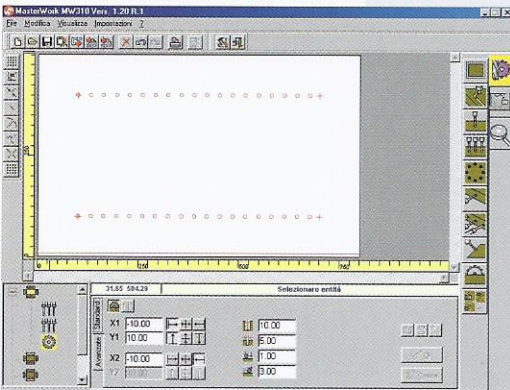


CAD



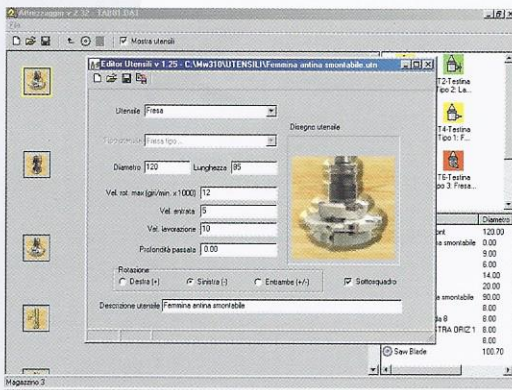
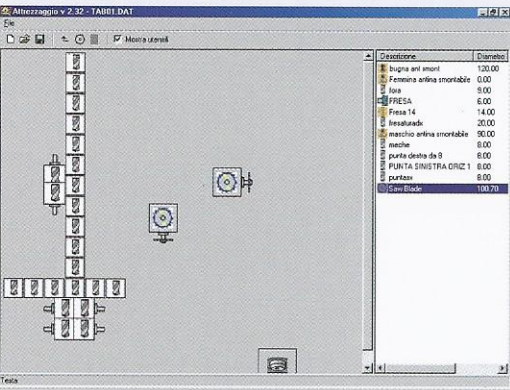
CAM

Masterwood system for automatic drawing and programming.
 El sistema de Masterwood para el dibujo y la generación automática del programa de trabajo.
 Sistema Masterwood para desenhar e gerar automaticamente os programas de trabalho.



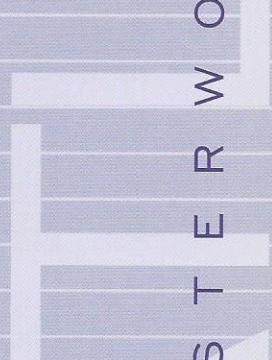
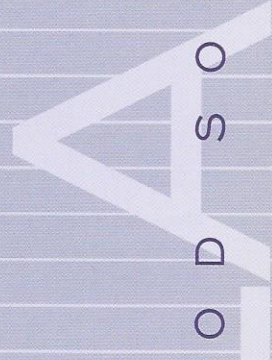
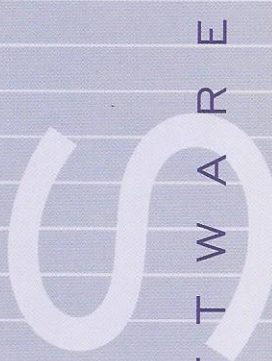
Boring, routing, cutting programming with boring cycle optimization.
 Programación gráfica de taladrado, fresado y corte con optimización de ciclo de taladrado.
 Programação gráfica de furação e fresagem, corte e optimização do ciclo de furação.

Realization of parametric drawings and profiles.
 Realización de perfiles y dibujos paramétricos.
 Realização de perfis e desenhos paramétricos.



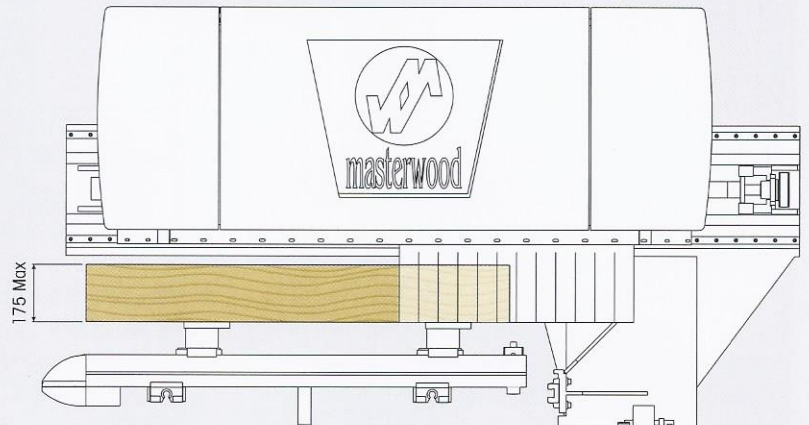
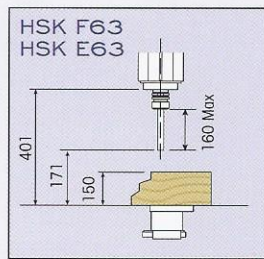
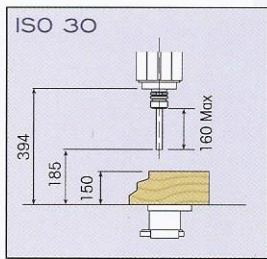
Tools editor and machine setting. - Editor herramientas y equipo máquina. - Editor de ferramentas para montagem na máquina.

- Boring, routing, cutting graphic programming with boring cycle optimisation.
- Realisation of parametric drawings and profiles.
- Tools configuration (Machine setting - Tools editor).
- Macros for simple and complex processing.
- Graphic visualisation of the surfaces to be machined.
- Importing of DXF files generated by CAD systems or from commercial software packages for furniture processing.
- Automatic conversion of several DXF files into ISO programmes.
- Programación gráfica de taladrado, fresado y optimización del ciclo de taladrado.
- Realización de perfiles y dibujos paramétricos.
- Configuración herramientas (equipamiento máquina - Editor herramientas).
- Macro gráficos de base para elaboraciones elementales y avanzadas.
- Visualización gráfica de las superficies a mecanizar.
- Importación de ficheros DXF generados por sistemas CAD o por sistemas comerciales para la realización de muebles.
- Conversión automática de varios ficheros DXF en programas ISO.
- Programação gráfica de furação, fresagem, corte e optimização do ciclo de furação.
- Realização de perfis e desenhos paramétricos.
- Configuração de ferramentas (Preparação máquina - Editor de ferramentas).
- Macro base de gráficos para elaboração de formas elementares e avançadas.
- Visualização gráfica das faces executáveis.
- Importação de arquivos em formato DXF gerados pelo CAD ou por programas comerciais existentes no mercado.
- Conversão automática de mais arquivos DXF em programas ISO.

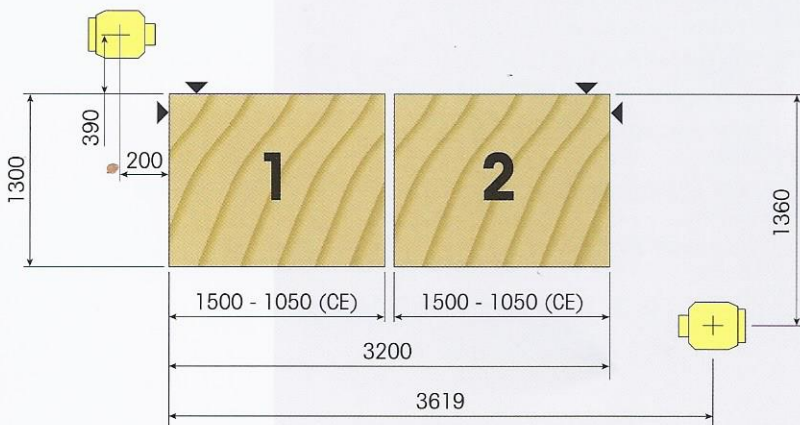


ATLAS K - KL

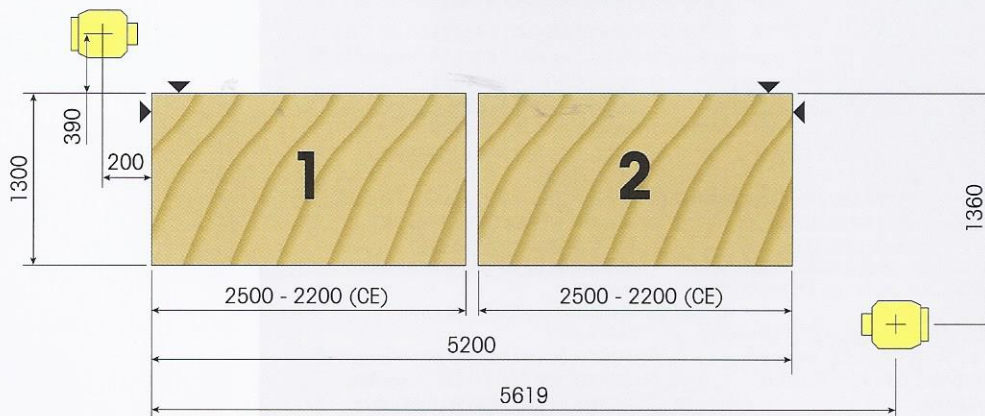
WORKING ZONES AND AXIS STROKES • ZONAS DE TRABAJO Y DESPLAZAMIENTOS • CAMPOS DE TRABALHO E CURSOS



ATLAS K



ATLAS KL



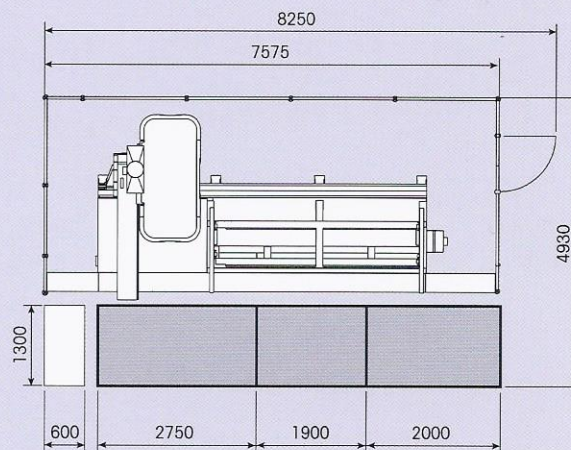
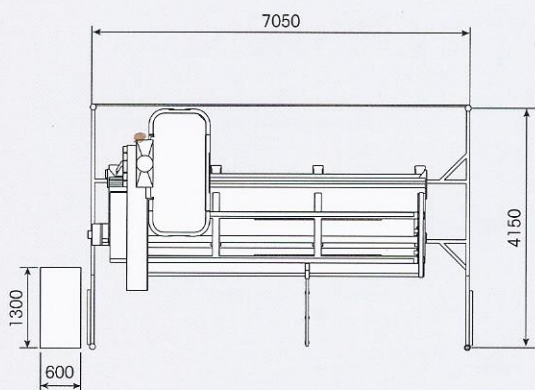
INSTALLATION AND TRANSPORT • INSTALACIÓN E TRANSPORTE • INSTALAÇÃO E DIMENSÕES DE TRANSPORTE

Installation	Instalación	Instalação	K	KL
Power supply	Potencia electrica media instalada	Potência eléctrica media instalada	40 kVA	40 kVA
Working air pressure	Pressión ejercicio instalación neumatica	Pressão de trabalho dos circuitos pneumáticos	7-8 atm	7-8 atm
Compressed air consumption	Consumo aire comprimido por ciclo	Consumo de ar comprimido por ciclo	100 NI/min	100 NI/min
Upper dust extraction out let	Boca de aspiración superior	Boca de aspiração superior	Ø 250 mm	Ø 250 mm
Out let of conveyor belt for scraps	Bocas aspiración alfombra motorizada	Boca de aspiração do tapete motorizado	Ø 120 mm	Ø 120 mm
Air extraction speed	Velocidad aire aspiración	Velocidade de ar aspirado	25+30 m/sec	25+30 m/sec
Air extraction consumption	Consumo aire aspiración	Consumo de ar aspirado	6500 m ³ /h	6500 m ³ /h

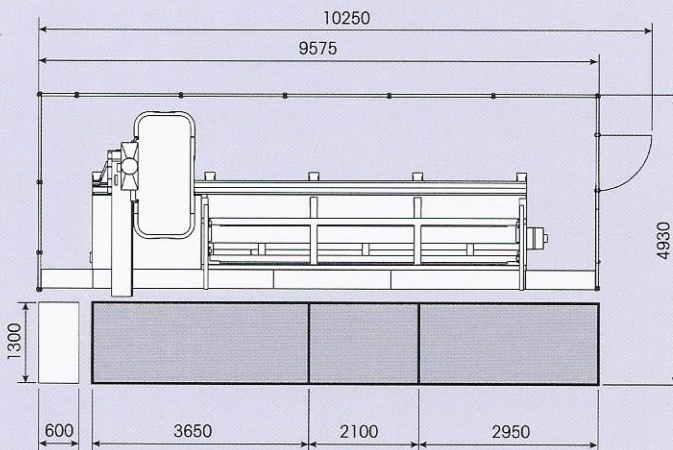
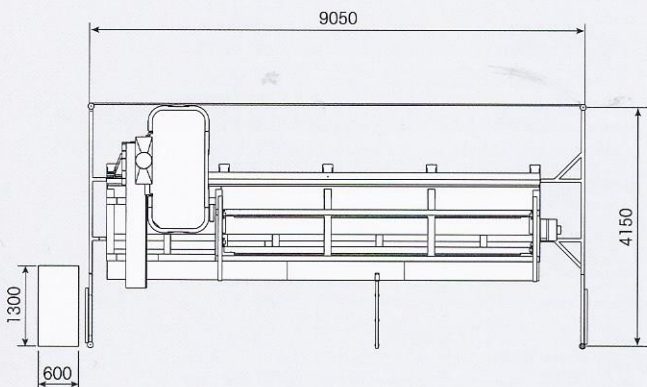
Transport	Transporte	Trasporte			
Net weight	Peso neto	Peso líquido	kg	3500	4500

OVERALL DIMENSIONS • DIMENSIONES • DIMENSÕES

ATLAS K



ATLAS KL



TECHNICAL FEATURES

CARACTERISTICAS TECNICAS

X-Y-Z axis strokes	Desplazamiento ejes X-Y-Z
Maximum displacement speed of X-Y-Z axis	Velocidad maxima de desplazamiento ejes X-Y-Z

Working table

"TUBELESS" type working table with pre arrangement to apply pneumatic clamps

Panel supports
114 x 140 x 100 mm vacuum pads
Rear reference stops
Intermediate reference stops
Front reference stops
Side reference stops
Panel lifting blades
Motorised belt conveyor for scraps
Vacuum pump capacity

Mesa de trabajo

Mesa de trabajo "TUBELESS" con predisposición para blocajes neumáticos

Mesas
Ventosa 114 x 140 x 100 mm
Topes posteriores
Topes intermedios
Topes anteriores
Topes laterales
Platinas alza - panel
Alfombra evacuación virutas y sobrantes
Capacidad bomba de vacío

Routing units

8 kW electrospindle - ISO 30 cone attachment
8 kW electrospindle with belt - ISO 30 cone attachment
8 kW electrospindle with gears - ISO 30 cone attachment
11 kW electrospindle - HSK F63 cone attachment
8 kW electrospindle with gears - HSK F63 cone attachment
17 kW electrospindle - HSK E63 cone attachment Liquid cooled
17 kW electrospindle with gears - HSK E63 cone attachment Liquid cooled
3 kW angle gear horizontal router tilting $\pm 8^\circ$
2,2 kW horizontal router - single exit
3,3 kW horizontal router - single exit

Grupos de fresado

Electromotor de 8 kW - Cono ISO 30
Electromotor de 8 kW index a carrea Cono ISO 30
Electromotor de 8 kW index a engranajes Cono ISO 30
Electromotor de 11 kW - Cono HSK F63
Electromotor de 11 kW index a engranajes - Cono HSK F63
Electromotor de 17 kW - Cono HSK E63 Enfriamiento líquido
Electromotor de 17 kW index a engranajes - Cono HSK E63 Enfriamiento líquido
Fresador horizontal con envío angular de 3 kW inclinable $\pm 8^\circ$
Fresador horizontal de 2,2 kW con una salida
Fresador horizontal de 3,3 kW con una salida

Numeric control and software

CN PC numeric control
CN 12 numeric control
Additional keyboard (CN 12)
Software Masterwork
Software MW 310

Control numérico y software

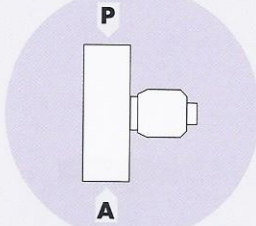
Control numérico CN PC
Control numérico CN 12
Secundo teclado (CN 12)
Software Masterwork
Software MW 310

CARACTERÍSTICAS
TÉCNICAS

ATLAS K

ATLAS KL

K
S
A
T
A

Curso do eixo X-Y-Z	4090-1775-305 mm	6090-1775-305 mm
Velocidade máxima de deslocamento em X-Y-Z	75-50-25 m/min	75-50-25 m/min
Plano de trabalho		
Plano de trabalho "TUBELESS" com predisposição para bloqueio pneumático	std	std
Plano para inserir blocagens	6 std - 8 opt	8 std - 10 opt
Ventosa de 114 x 140 x 100 mm	12 std - 16 opt	16 std - 20 opt
Batentes posteriores	6 std - 8 opt	8 std - 10 opt
Batentes intermédios	6 std - 8 opt	8 std - 10 opt
Batentes frontais	6-8 opt	8-10 opt
Batentes laterais	2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt	2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt
Barras de elevação do painel	4 std 2 opt	4 std 2 opt
Tapete para a evacuação de serrim e aparas	opt	opt
Capacidade da bomba de vácuo	90 m³/h std - 170-250 m³/h opt	90 m³/h std - 170-250 m³/h opt
Cabeça de furação		
Electromandril 8 kW - Cone ISO 30	1000 ÷ 24000 rpm	1000 ÷ 24000 rpm
Electromandril 8 kW index com correia Cone ISO 30	1000 ÷ 24000 rpm	1000 ÷ 24000 rpm
Electromandril 8 kW index com engrenagem Cone ISO 30	1000 ÷ 24000 rpm	1000 ÷ 24000 rpm
Electromandril 11 kW - Cone HSK F63	1000 ÷ 24000 rpm	1000 ÷ 24000 rpm
Electromandril 11 kW index com engrenagem - Cone HSK F63	1000 ÷ 24000 rpm	1000 ÷ 24000 rpm
Electromandril 17 kW - Cone HSK E63	1000 ÷ 24000 rpm	1000 ÷ 24000 rpm
Refrigerado a líquido	1000 ÷ 24000 rpm	1000 ÷ 24000 rpm
Electromandril 17 kW index com engrenagem Cone HSK E63 - Refrigerado a líquido	1000 ÷ 24000 rpm	1000 ÷ 24000 rpm
Grupo fresador horizontal com reenvio angular inclinável ± 8°, 3 kW	9000 rpm	9000 rpm
Grupo fresador horizontal com uma saída 2,2 kW	18000 rpm	18000 rpm
Grupo fresador horizontal com uma saída 3,3 kW	18000 rpm	18000 rpm
		
Controlo Numérico e Software		
Controlo Numérico CN PC	std	std
Controlo Numérico CN 12	opt	opt
Segundo teclado (CN 12)	opt	opt
Software Masterwork	std	std
Software MW 310	std	std

(opt) = Optional. (std) = Standard. (-) = Not available / No previsto / Não previsto



masterwood

Via Romania, 18/20
47900 Rimini - ITALY
Telephon + 39 - 0541 745211
Telefax + 39 - 0541 745350
<http://www.masterwood.com>
E-mail: sales@masterwood.com

The pictures and the data contained in this brochure are not binding.
Las ilustraciones y los datos contenidos en el presente folleto no crean obligación alguna.
As ilustrações e os dados contidos neste catalogo, não são impenhativos.