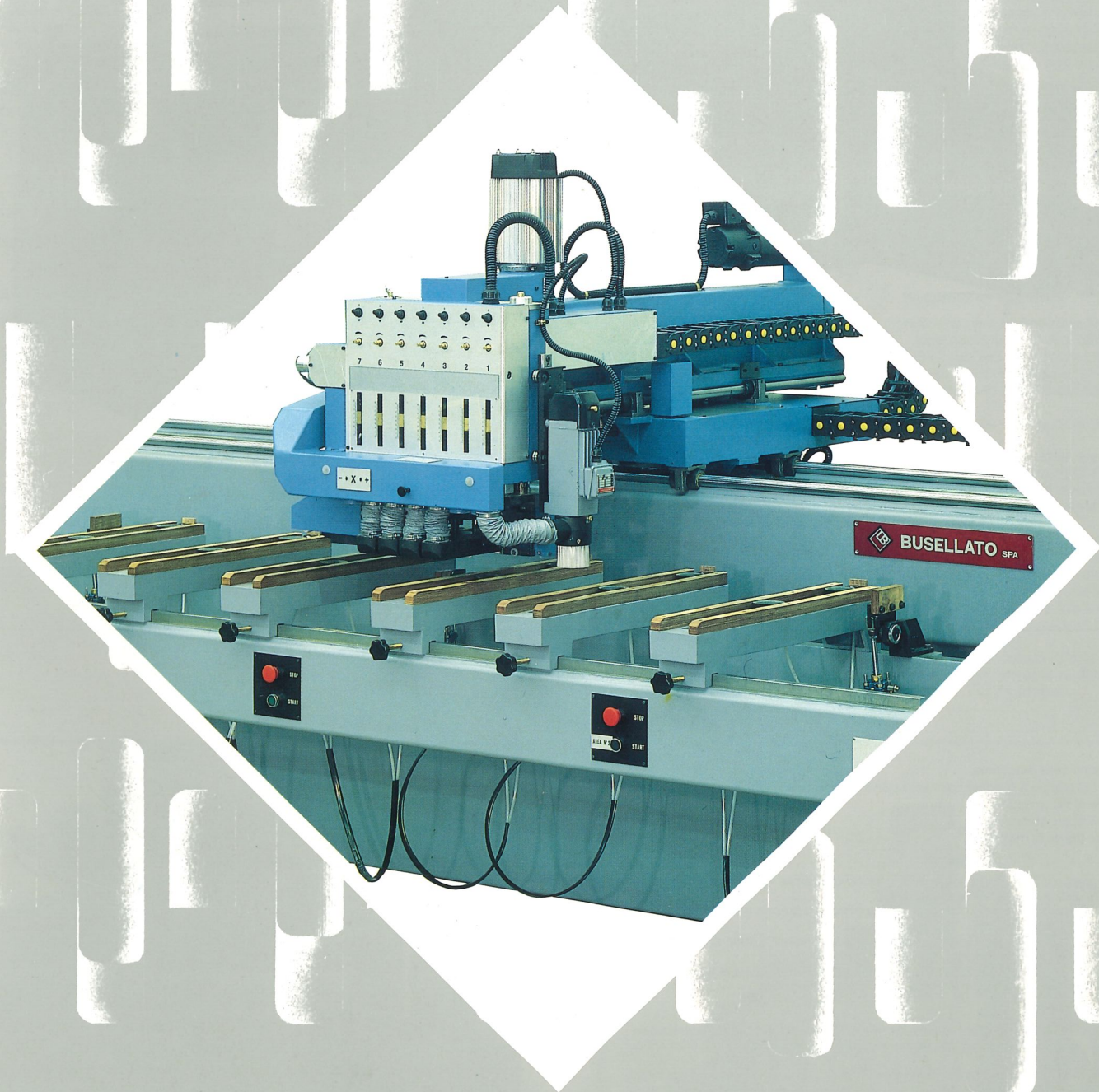


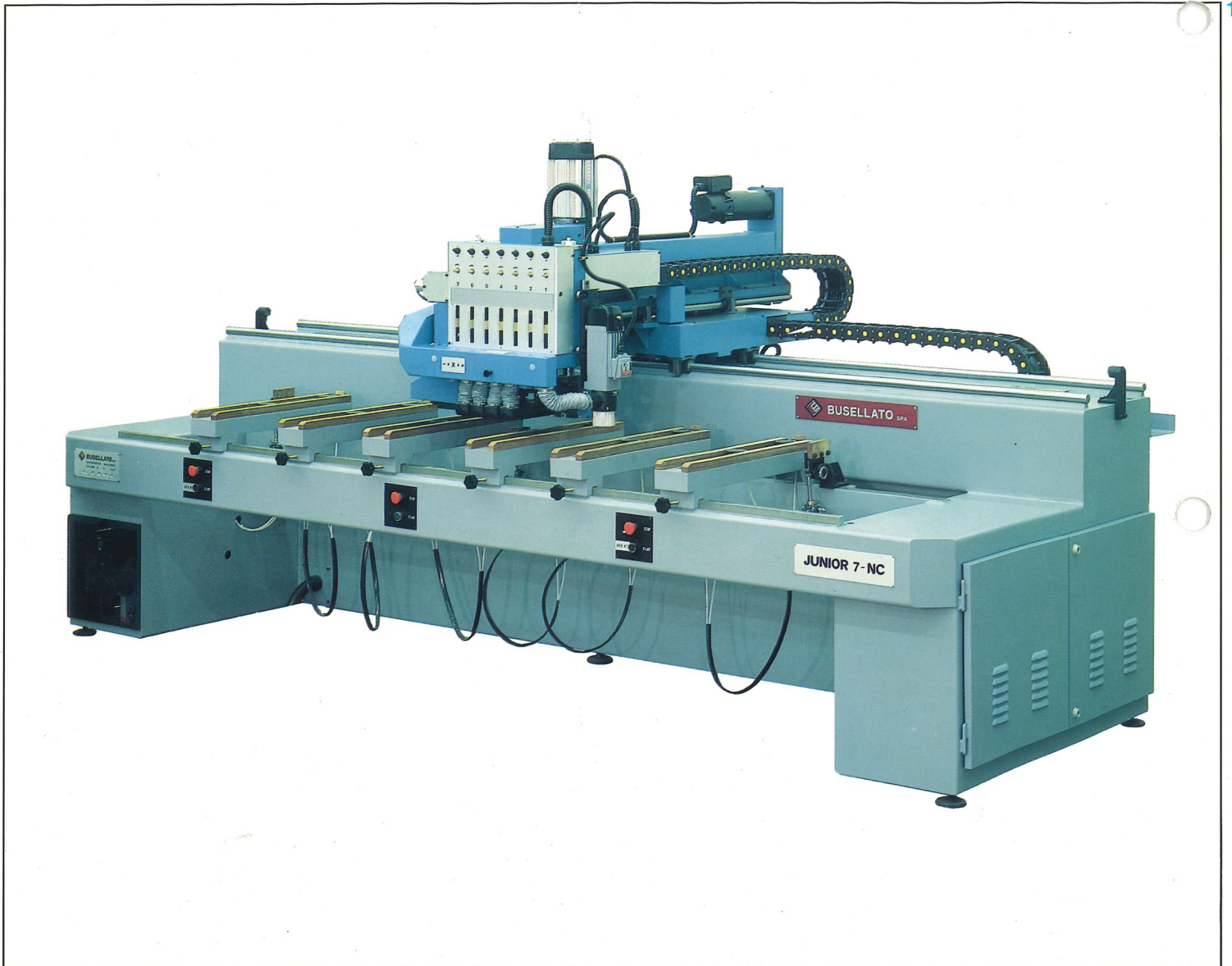


# BUSELLATO

## JUNIOR 7-NC



# JUNIOR 7-NC



1.

Vista d'insieme della macchina.

Particolare del gruppo a foratura con aspirazione centralizzata e dei supporti del pezzo.

Overall view of the machine.

Gesamtansicht der Maschine.

Vue d'ensemble de la machine.

2.

Particolare gruppo a 7 mandrini con testina a forare orizzontale e aggregato sega montati, nonché della testina a 7 mandrini per file di fori.

Detail of the 7 spindle unit with horizontal boring head and groove saw, as well as 7 spindle head for rows of holes.

Teilansicht des 7-Spindeligen Bohraggregates mit aufgebautem Saegen- und Horizontal-Bohraggregat sowie 7-spindeligen Lochreihen-Bohrgetriebe.

Détail de l'unité à perçer à 7 broches avec tête de perçage horizontal et agrégat de sciee montés, ainsi que la tête pour le perçage en série à 7 broches.

3.

Controllo NC con video, tastiera alfanumerica, memorizzazione del programma tramite floppy disk e software per la rappresentazione grafica dei pezzi e della loro lavorazione (accessorio speciale).

NC control with video, alpha-numeric keyboard, storage of the programs through floppy disk and software for the graphic illustration of the workpiece and boring pattern (on request).

NC-Steuergeraet mit Bildschirm, alphanumerischer Tastatur, Programmabspeicherung mittels Floppy-Disk und Software fuer grafische Darstellung der Werkstuecke und deren Bearbeitung. (Sonderzubehoer).

Ordinateur NC avec écran, clavier alphanumérique, mémorisation du programme au moyen de floppy disk et pour la représentation graphique des plans de perçage (accessoire spécial).

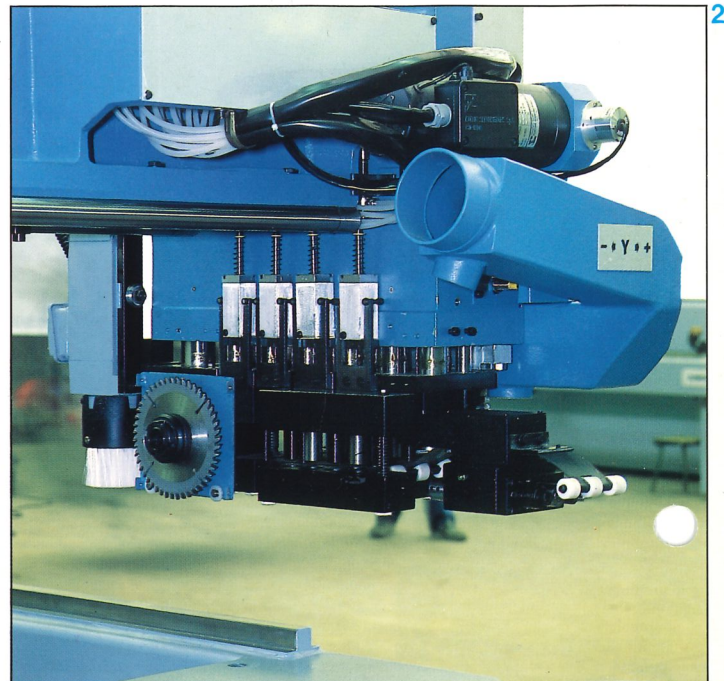
4.

Particolare del gruppo di foratura con aspirazione centralizzata e dei supporti del pezzo.

Detail of the boring unit with centralized suction system and workpiece supports.

Teilansicht des Bohraggregates mit zentralisierter Absaugung und der Werkstueckauflagen.

Détail de l'unité à perçer avec aspiration centralisée et des supports de la pièce.



### Foratrice automatica a controllo numerico

- Struttura macchina in acciaio ultra-robusto con basamento per il gruppo a forare, supporto pannello e piani di lavorazione completamente accessibili.
- Alta velocità di spostamento del gruppo nei due assi X e Y, dotato di manicotti a riciclo di sfere che scorrono su guide circolari temperate e rettificata tramite motori in corrente continua.
- Gruppo a forare dotato di 7 mandrini comandabili singolarmente e disposti sull'asse X. Ogni mandrino può raggiungere ogni punto dell'intero campo di lavoro.
- 6 supporti del pezzo a spostamento rapido liberamente accessibili con dispositivo di serraggio a vuoto integrato.
- Campo di lavoro divisibile in 2 stazioni per il posizionamento contemporaneo di 2 pezzi.
- Controllo NC liberamente programmabile tramite operatore con video, tastiera alfanumerica, memoria R.A.M. bufferizzata a batteria capacità 6 Kbyte, memorizzazione dei programmi infinita tramite 3,5 pollici. Floppy-Disk e Software per la rappresentazione grafica dei pannelli e della loro lavorazione.
- Interfaccia RS 232 per il collegamento di unità periferiche.
- Lavorazione speculare senza ricorrere a nuova programmazione. Programmazione notevolmente semplificata tramite software speciale con protezione totale contro operazioni errate.

### Automatic point to point NC-borer

- Machine consisting of a heavy, stable, welded steel structure, that supports the boring unit. Panel supports and working table easily accessible.
- High travelling speed of the boring unit in both X and Y axis by means of d.c. motors. Unit equipped with ball bushes that run on special circular steel guides, hardened and rectified.
- Boring unit equipped with 7 spindles in line with "X" axis and individually controlled. Each spindle can reach any point of the working field.
- 6 workpiece supports with rapid displacement and easy access, equipped with vacuum clamping system.
- Working field consists of two working areas for the simultaneous boring of two workpieces.
- NC-control freely programmable by the operator with video screen, alphanumeric Keyboard, buffered R.A.M. Memory with battery capacity 6 Kbyte, storage of programs without ending by 3,5 inch Floppy-Disk, Software for graphic illustration of panels and their treatment.
- Mirror image without new programming. Simplified programming with total protection in case of erroneous operations.

### NC-Gesteuerter Bohr-und Bearbeitungsautomat

- Maschine in ueberschwerer Stahlbaukonstruktion mit Basisteil fuer Bearbeitungs-Aggregat und voellig frei zugaenglicher Werkstueckauflage- und Bearbeitungsebene.
- Hohe Verstellgeschwindigkeit des Aggregates in Achse X und Y ueber gehaertete und geschliffene Rundfuehrungen und Star-Kugelbuechsen mittels Gleichstrom-Motoren.
- Bearbeitungsaggregat mit 7 einzeln steuerbaren Spindeln in Achse X angeordnet. Jede Spindel kann jeden Punkt des gesamten Bearbeitungsfeldes erreichen.
- 6 frei zugaengliche schnellverstellbare Werkstueckauflagen mit integrierter Vakuumspeicherung.
- Arbeitsfeld in 2 Stationen zur gleichzeitigen Auflage von 2 Werkstuecken aufteilbar.
- Freiprogrammierbare bedienergefuehrte NC-steuerung mit Bildschirm, Alphanumerischer Tastatur, Batteriegepufferter R.A.M. Speicher 6 Kbyte, unendliche Programmabsspeicherung ueber 3,5 Zoll Floppy-Disk, Software fuer Grafische Darstellung der Werkstuecke und deren Bearbeitung. Schnittstelle RS 232 zum Anschluss von Peripheriegeraeten.
- Spiegelbildliche Bearbeitung ohne Neuprogrammierung gewaehrleistet. Einfachste Programmierung durch spezielle Software mit totaler Absicherung vor Falschbedienung.

### Perceuse automatique à contrôle numérique

- Structure de la machine en acier ultra-robuste avec base pour l'unité à percer et support de la pièce et plans de travail complètement accessibles.
- Haute vitesse de déplacement de l'unité à percer sur l'axe X et Y sur des guidages circulaires trempés et rectifiés et des boîtes coniques Star au moyen de moteurs en courant continu.
- Unité à percer doté de 7 broches pouvant être commandées singulièrement disposées sur l'axe X. Chaque broche peut atteindre n'importe quel point du champ de travail.
- 6 supports de la pièce avec déplacement rapide librement accessibles avec dispositif de serrage à vide intégré.
- Champ de travail divisible en 2 stations pour le positionnement simultané de 2 pièces.
- Contrôle NC librement programmable par l'opérateur avec écran, clavier alphanumérique, mémoire R.A.M. tamponnée capacité 6 Kbyte, mémorisation des programmes infinie au moyen de 3,5 pouces. Floppy-disk et Software pour la représentation graphique des panneaux et de leur plan de perçage. Interface RS 232 pour la connexion d'unités périphériques.
- Travail spéculaire garanti sans nouvelle programmation. Programmation très facile au moyen de software spécial avec protection totale contre des actionnements erronés.

### Accessori speciali

- Testina a forare orizzontale per foratura bilaterale dei bordi con 3+3 oppure 3+3+1 per la foratura orizzontale dalla parte posteriore lunga dei pannelli con 1 mandrino.
- Aggregato sega per scanalature sull'asse X.
- Gruppo pantografo con motore ad alta frequenza 18000 giri, potenza 3 cv, convertitore 300 HZ incluso, per fresature lineali in asse X e Y.
- Interpolazione circolare per le fresature circolari o con ogni dimensione di raggio desiderato.
- Testina a forare a più mandrini per l'esecuzione di più fori in un ciclo (file di fori e forature di costruzione).
- Asse Z controllato, modificazione, controllo elettronico in versione 3 assi incluso.

### Special fittings

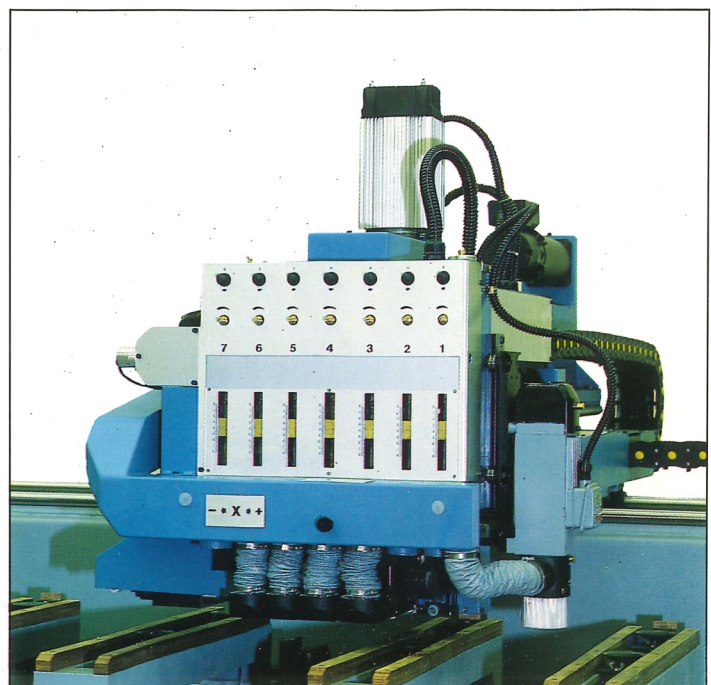
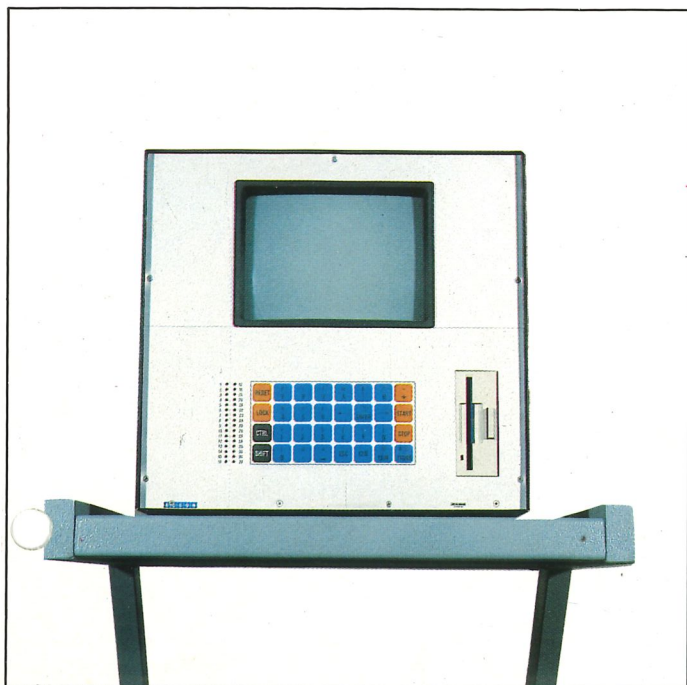
- Horizontal boring aggregate for end drilling with 3+3 or 3+3+1 for horizontal drilling from behind with 1 spindle in the long side of panel.
- Saw unit for grooving in axis X.
- Router unit with high frequency motor 18000 r.p.m. 3 HP high frequency changer 300 HZ included for routing operation straight in axis X and Y.
- Software for interpolation circles or each radius desired with router unit.
- Multispindle drilling head to drill more holes in a cycle (rows of holes and assembly holes).
- Axis Z electronic controlled modification of control in 3 axis version included.

### Sonderzubehoer

- Horizontalbohraggregat fuer beidseitiges Stirnkantenbohren mit 3+3 oder 3+3+1 fuer zusaetzliches rueckwaertiges Horizontalbohren in die Werkstuecklaengskante mit 1 Spindel.
- Saegaaggregat fuer Rueckwandnuten in Achse X.
- HF - Fraesaggregat 18000 N, 2,2 KW mit Umformer 300 HZ fuer lineare Fraesarbeiten in Achse X + Y.
- Interpolationssteuerung fuer das Fraesen von Kreisbogen und beliebigen Radien.
- Mehrspindelbohrgetriebe zum Aufsfuehren von mehreren Bohrungen in einem Takt (Lochreihen- und Konstruktionsbohrungen).
- Elektronisch kontrollierte Z - Achse einschliesslich Modifikation des Steuergeraetes in 3 - Achsen - Version.

### Accessoires spéciaux

- Tête à percer horizontale pour le perçage bilatéral des bords avec 3+3 ou 3+3+1 pour le perçage horizontal de la partie postérieure longue des panneaux avec 1 broche.
- Agrégat de sciage pour des rainures sur l'axe X.
- Groupe pantographe avec moteur à haute fréquence 18000 tours, puissance 3 CV, convertisseur 300 Hz inclus, pour freinages linéaires sur l'axe X et Y.
- Interpolation circulaire pour les fraisages circulaires ou avec toute dimension de rayon voulue.
- Tête à percer multi-broches pour effectuer plusieurs trous dans un cycle (séries de trous et perçage d'assemblage).
- Axe Z contrôlé, modification du contrôle électronique dans la version à 3 axes incluse.

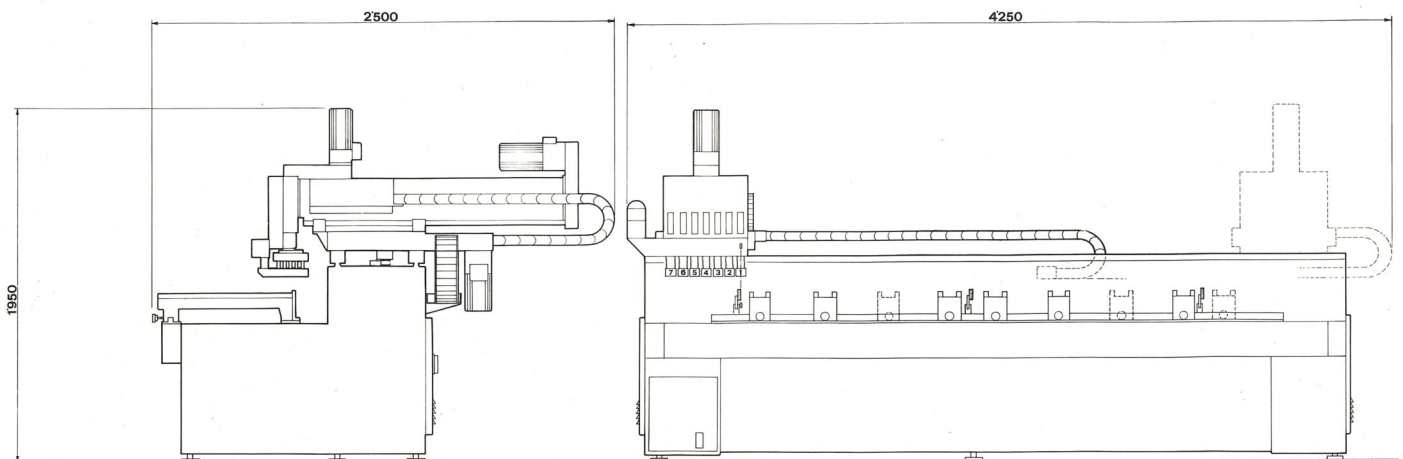
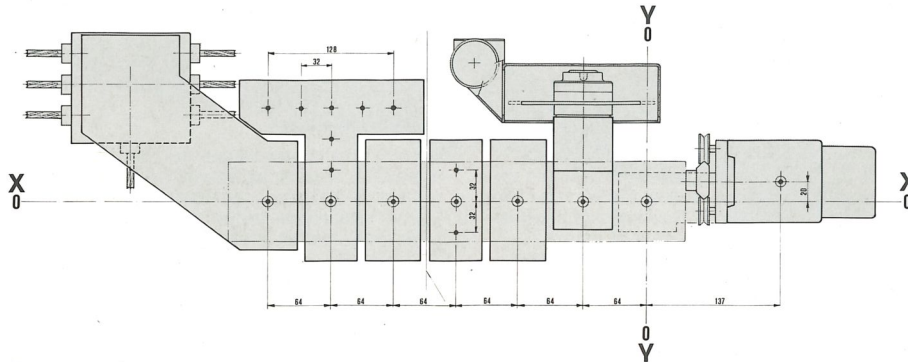


# JUNIOR 7-NC

Mandrii comandabili singolarmente Individually controlled spindles Einzel steuerbare Spindeln Broches pouvant être commandées singulièrement.	7
Campo di lavorazione massimo raggiungibile con tutti i mandrii Max working range which can be reached by all the spindles Max. Bearbeitungsfeld mit allen Spindeln erreichbar Champ de travail maximal pouvant être atteint par toutes les broches	2500x700 mm
Potenza motori per l'azionamento mandrii Motor power for spindle control Motorstaerke Spindeltrieb Puissance des moteurs pour l'actionnement des broches	2,2 kw
Potenza servomotori in c.c. Asse X e Y D.C. servomotor power Axis X and Y Motorstaerke Gleichstromverstellmotoren Achse X und Y Puissance des servomoteurs en c.c. Axe X et Y	X 8,5 NM - Y 6,8 NM
Velocità di posizionamento gruppo a forare Unit travelling speed Geschwindigkeit der Achsenpositionierung Vitesse de positionnement de la tête à perçer	50 M/Min.
N° di giri dell'aggregato sega Saw unit r.p.m. Drehzahl Saageaggregat Nombre de tours de l'agrégat de sciage	6000 n
Potenza motore vuoto Motor power of vacuum system Motostaerke Vakuum Puissance du moteur du vide	1,2 kw

Potenza motore pantografo Motor power router-unit Motor-staerke fraesaggregat Puissance du moteur groupe à friser	2,2 kw/18000 n - 300 Hz
Pressione d'esercizio Working pressure Betriebsdruck Pression de service	6/7 bar
Collegamento manicotto d'aspirazione Suction sleeve connection Anschluss Absaugestutzen Jonction du manchon d'aspiration	100 mm
Dimensioni della macchina Machine dimensions Maschinenabmessungen Dimensions de la machine	4250x2500x1950 mm
Peso Weight Gewicht Poids	2500 kg ca.
Impianto elettrico Electrical input Elektrischer Gesamtanschluss Connexions électriques	10 kw
Consumo d'aria Air consumption Luftverbrauch Consommation d'air	60 NL/min ca.

La Ditta si riserva la facoltà di apportare modifiche tecniche o costruttive.  
We reserve the right of technical modifications.  
Die Firma reserviert sich das Recht eventuelle technische konstruktive Abänderungen anzubringen.  
Sous réserve de modifications techniques et de construction.



**BUSELLATO**

CONSTRUZIONI MACCHINE  
PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO  
• FORATRICI - INSERITRICI

36013 PIOVENE ROCCHETTE (VI) - ITALY  
TELEFONO (0445) 650700 (r.a.)  
TELEX 480283 LB MEC I  
TELEFAX (0445) 652400