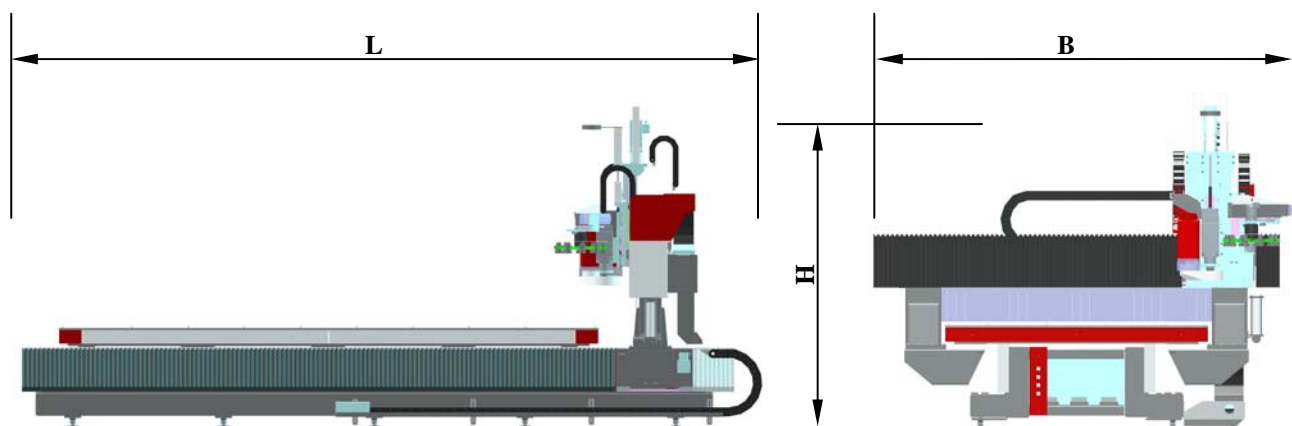




DESCRIZIONE

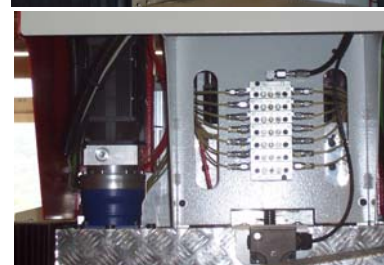
Centro di lavoro a controllo numerico per legno e materie plastiche, composto da un basamento pesante realizzato con tubolare di forte spessore con caratteristiche meccaniche antitorsionali e robuste nervature d'irrigidimento, portale mobile in tubolare ad alta resistenza; trattamento termico delle strutture saldate per garantire la massima stabilità nel tempo. La macchina per le sue dimensioni e peso non richiede ancoraggio a terra. Quadro elettrico di potenza (dotato di scambiatore di calore) separato dalla macchina a norme CE, con comando di programmazione, tastiera e monitor montati sullo stesso. Il gruppo Asse Z, composto da una struttura completamente in lega di alluminio con configurazione ad elle, monta guide di scorrimento di alta precisione ed è servito da una vite a ricircolo di sfere con madrevite precaricata per il recupero del gioco nei cambi di direzione, inoltre due cilindri pneumatici garantiscono il controbilanciamento delle masse. Dotazione di manualistica completa della macchina, del controllo numerico, degli elettromandri e di tutti i componenti principali utilizzati.

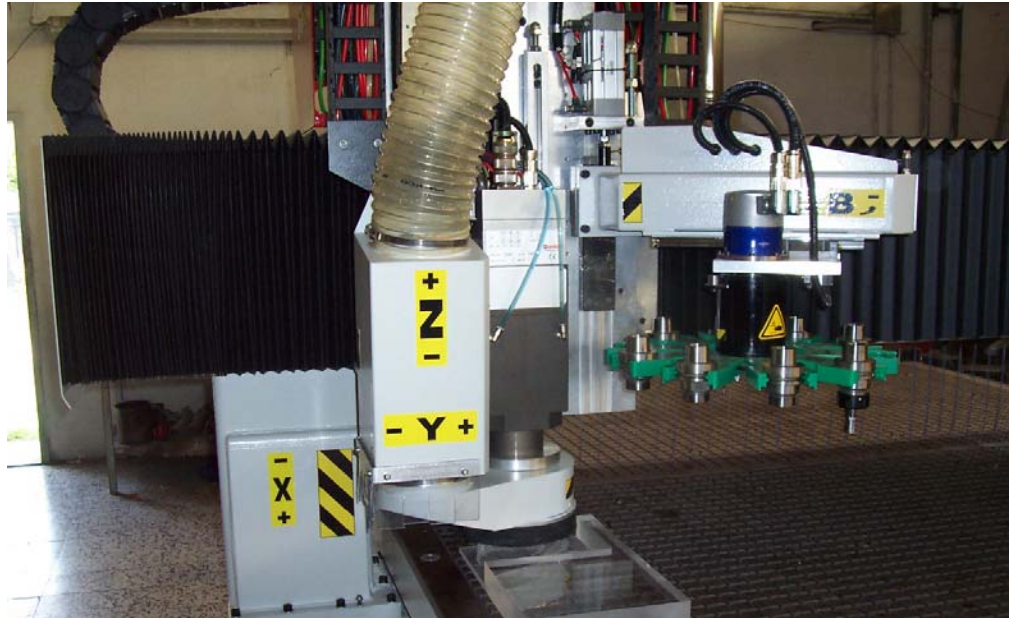




SCHEDA TECNICA

	480 PLEX
Alimentazione	380 Volt \pm 10% n. 3 fasi 50 Hz \pm 2%
Potenza assorbita (picco massimo)	40 KW
Numero elettro mandrini	1
Potenza elettro mandrino	15 KW
Numero di giri massimo elettro mandrino (giri/min)	30000
Lunghezza (L)	7000 mm
Larghezza (B)	3000 mm
Altezza (H)	3000 mm
Corse assi:	
X	4800 mm
Y	2200 mm
Z	400 mm
Piano di lavoro (mm)	4800 x 2250
Peso della macchina	7500 Kg
Alimentazione aria compressa	8 Bar
Livello di blocco impostato	5 Bar
Velocità dell'aria nel circuito di aspirazione	30 m/s
Consumo d'aria	300 Lt/min
Prevalenza di ogni pompa a vuoto	250 m ³ /h
Lubrificazione	automatica
Monitor e tastiera su consolle separata	Si
Magazzino trasportato a bordo trave (n°. Utensili alloggiabili)	8
Applicativo per l'utilizzo delle varie modalità da CN (manuale, automatico, MDI, tabelle utensili e origini)	Si
Applicativo per l'interfacciamento con sistemi software gestionali con struttura a liste di programmi, con possibilità di aggiornamento quantità lavorate in real-time Protezioni a norme	Si





OPTIONAL

4° asse	Rotazione, controllata a CNC, della testa a fresare (angolo di oscillazione $\pm 30^\circ$)
Nesting Automatico	Software per la gestione in automatico della disposizione, sul pannello, di piú particolari (anche diversi), riducendo al minimo lo scarto di materiale

