



masterwood

Z

X

Y

ATLAS K

CENTRI DI LAVORO UNIVERSALI A CNC

CENTRES D'USINAGE UNIVERSELS A CNC

UNIVERSAL CNC BEARBEITUNGSZENTREN

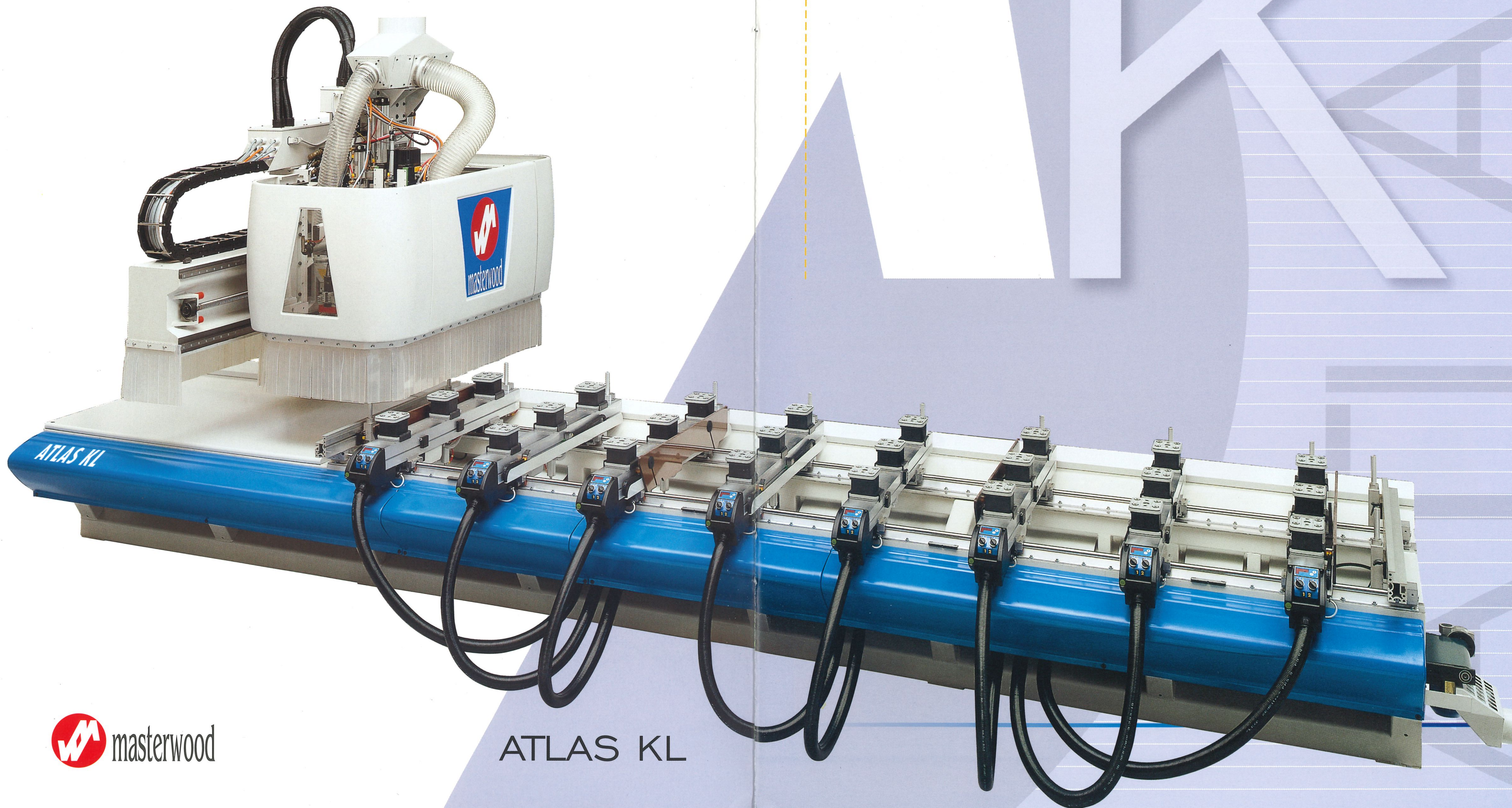


ATLAS K - KL

CENTRI DI LAVORO ESPRESSAMENTE CREATI PER PICCOLE E
MEDIE INDUSTRIE PROIETTATE VERSO IL FUTURO

CENTRES D'USINAGE CREEES SPECIALEMENT POUR LES PME
ORIENTEES VERS LE FUTUR

CNC BEARBEITUNGSZENTREN SPEZIELL ENTWICKELT FÜR
KLEINE UND MITTLERE ZUKUNFTSORIENTIERTE UNTERNEHMEN



ATLAS KL

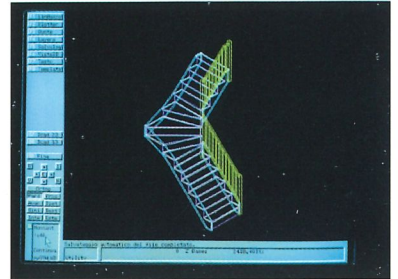
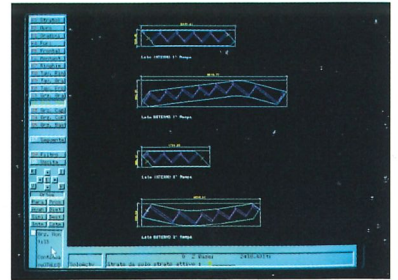
■ LAVORAZIONE SCALE
■ USINAGE ESCALIERS
■ TREPPENBEARBEITUNG

FASI DELLA LAVORAZIONE DI ELEMENTI DI SCALE.

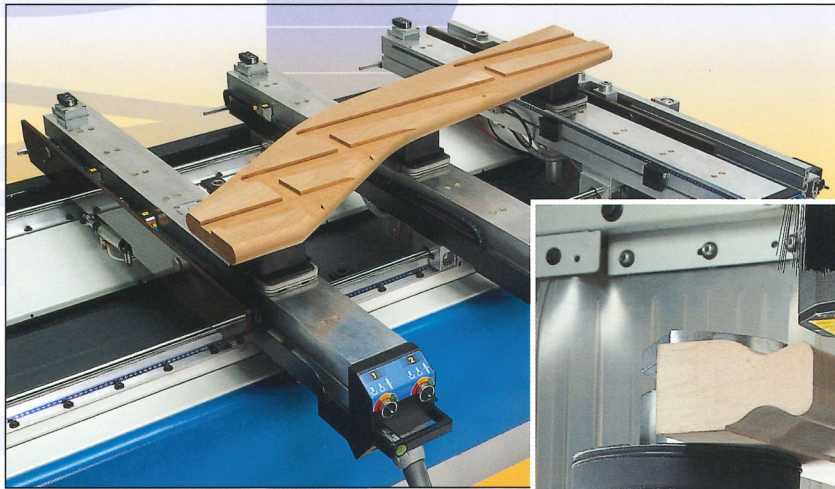
PHASES D'USINAGE DES ELEMENTS D'ESCALIERS.

BEARBEITUNGSPHASEN BEI DER TREPPENFERTIGUNG.

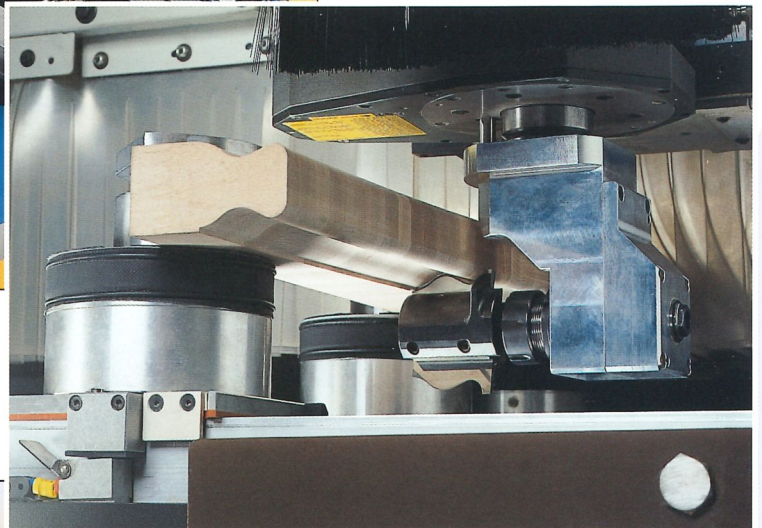
ATLASSK



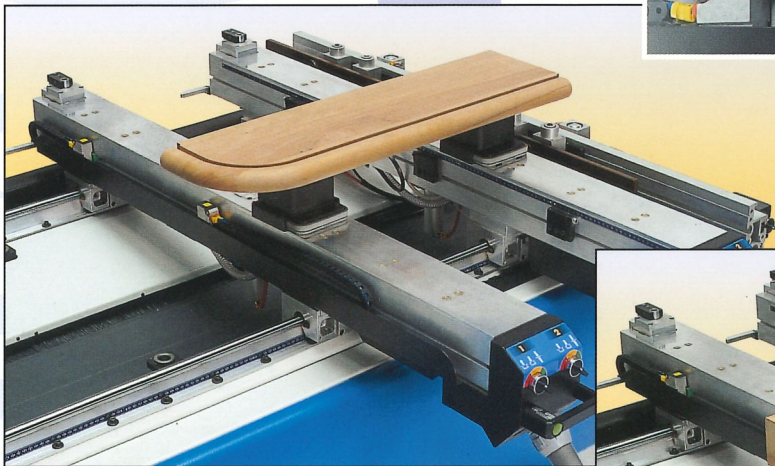
Lavorazioni assistite da pacchetto software dedicato "Masterstair".
 Usinages gérés par le logiciel "Masterstair".
 Bearbeitungen mit spezifischer Software "Masterstair".



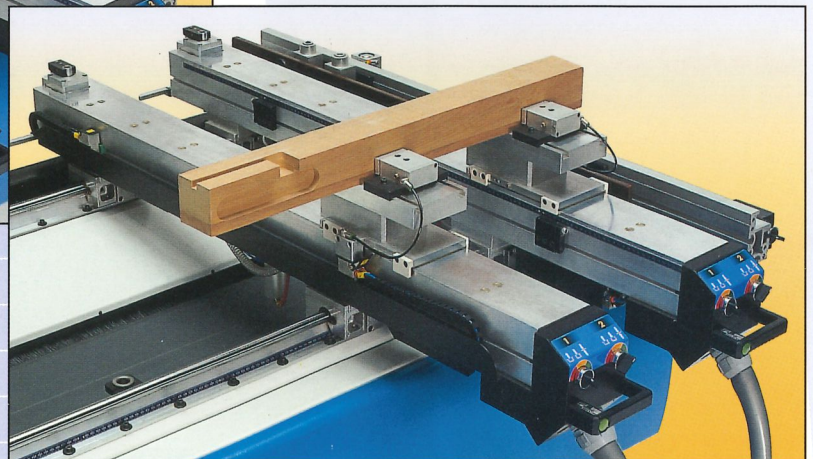
Lavorazione fascia.
 Usinage limon.
 Treppenwangen-Bearbeitung.



Profilatura corrimano.
 Calibrage main courante.
 Profilieren des Handlaufs.



Gradino.
 Marche.
 Treppenstufe.



Caposcala.
 Poteau.
 Treppenpfosten.

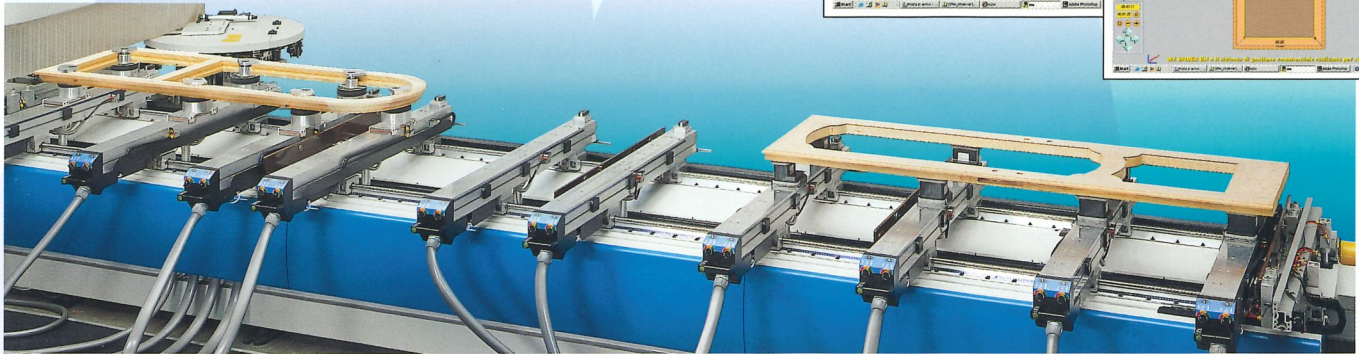
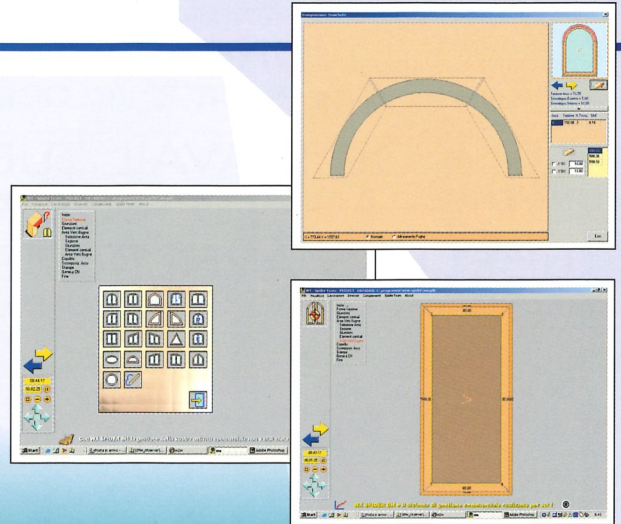


■ LAVORAZIONE PORTE E FINESTRE
 ■ USINAGE PORTES ET FENETRES
 ■ TÜREN- UND FENSTERFERTIGUNG

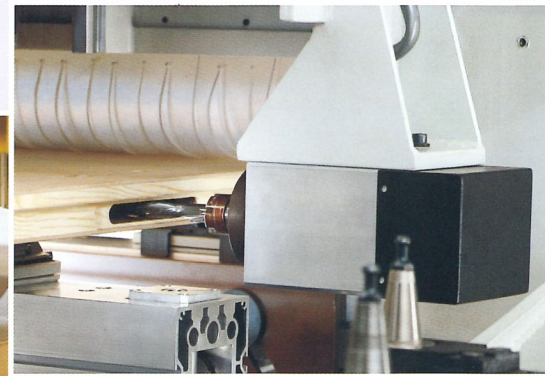
Lavorazione di porte o finestre in pendolare con un unico piazzamento, assistite da pacchetti software dedicati "Masterwindow - Masterdoor".

Usinage alterné des portes et fenêtres géré par le logiciel "Masterwindow ou Masterdoor" qui permet un positionnement unique de la pièce.

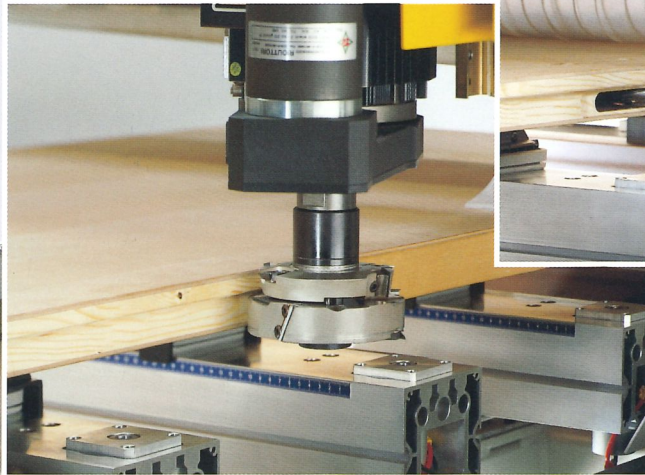
Türen- und Fensterfertigung in Parallelbearbeitung mit einmaliger Werkstück-Positionierung, unterstützt von einer spezifischen Software "Masterwindow oder Masterdoor".



Sbottentatura.
 Calibrage.
 Fälzenbearbeitung.



Foro chiave e maniglia.
 Trou clef et trou poignée.
 Schlüssel-und Handgriffbohrung.

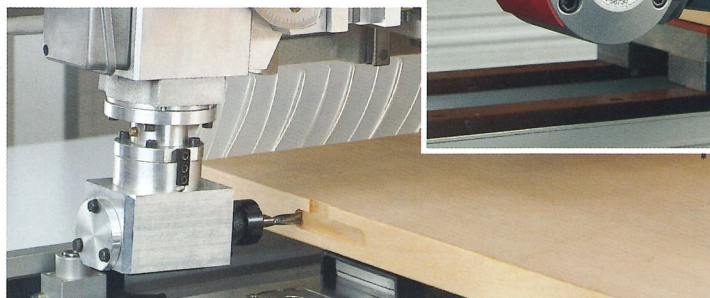


Lavorazione sede serratura con fresatore diretto.
 Usinage entaille boîtier serrures avec groupe de fraisage à moteur horizontal.
 Schlosskastenbearbeitung.

Fori cerniere anuba.
 Perçages fiches Anuba.
 Anuba Bohrung.



Lavorazione sedi per pomelle con fresatore inclinabile.
 Usinage emplacement paumelles avec groupe de fraisage inclinabile.
 Scharnierbohrungen mit neigbarem Fräsaggregat.



PIANO LAVORO TUBELESS

VERSATILE, SEMPLICE E VELOCE DA CONFIGURARE.

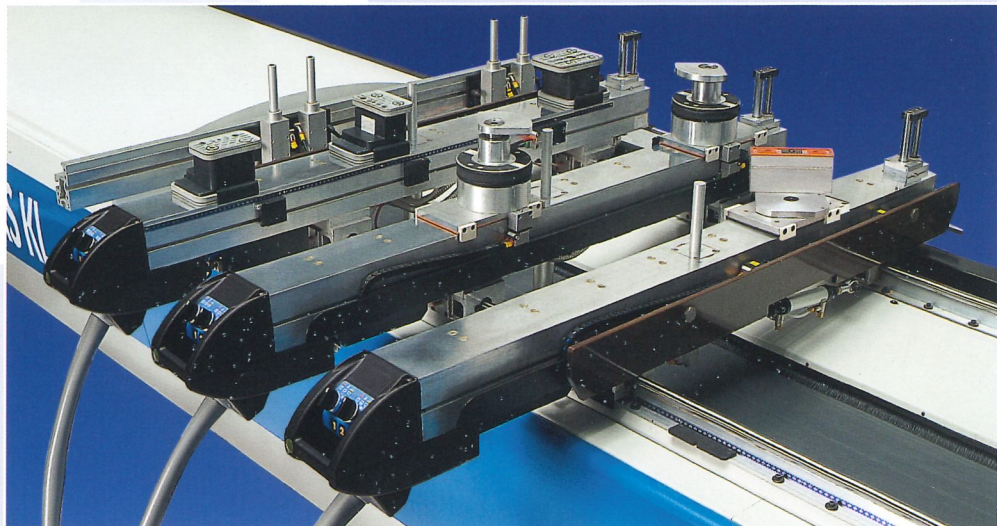
TABLE DE TRAVAIL TUBELESS

UNIVERSELLE, SIMPLE ET FACILE A UTILISER.

TUBELESS ARBEITSTISCH

VIELSEITIG, EINFACH UND SCHNELL ZU BEDIENEN.

masterwood



Il sistema di depressione permette il bloccaggio rapido delle ventose riducendo notevolmente i tempi per la configurazione del piano di lavoro.

Le système de dépression permet un blocage rapide des ventouses tout en réduisant considérablement le temps de préparation de la table de travail.

Das System ermöglicht eine schnelle Blockierung der Sauger mit wesentlicher Zeitersparnis in der Vorbereitung des Arbeitstisches.



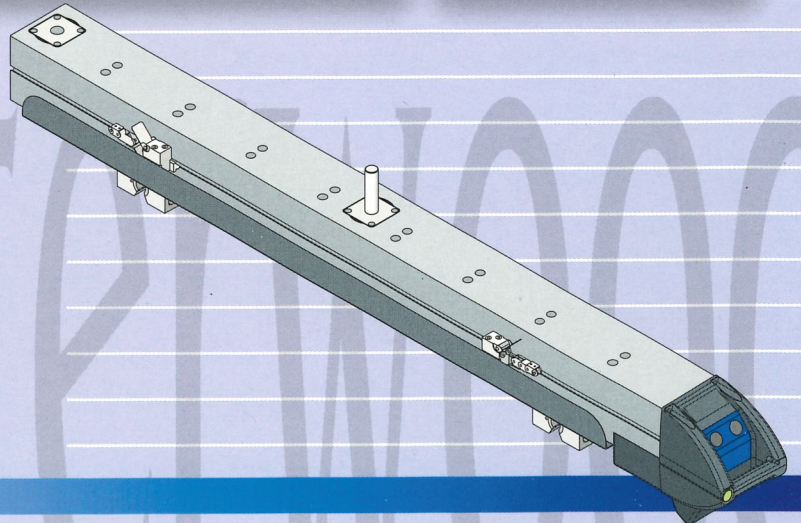
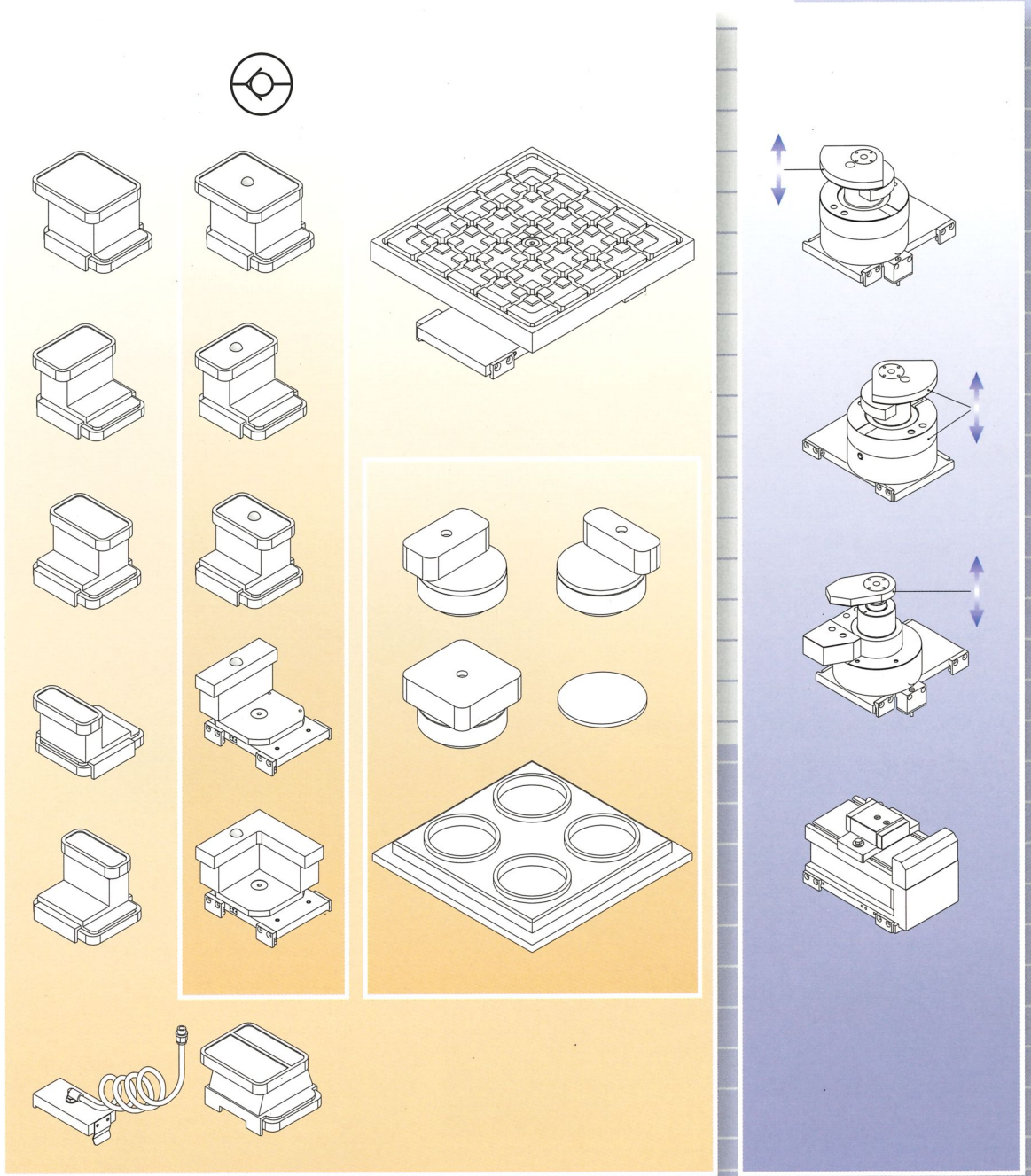
Lame sollevamento pannello per un più facile posizionamento dei pezzi pesanti e battute di riferimento gestite dal C.N.

Lames de soulèvement panneau pour un positionnement plus facile des pièces lourdes et butées de référence gérées par la commande numérique.

Werkstückhebevorrichtung für einfache Positionierung von schweren Werkstücken und CNC gesteuerte Referenzanschläge.

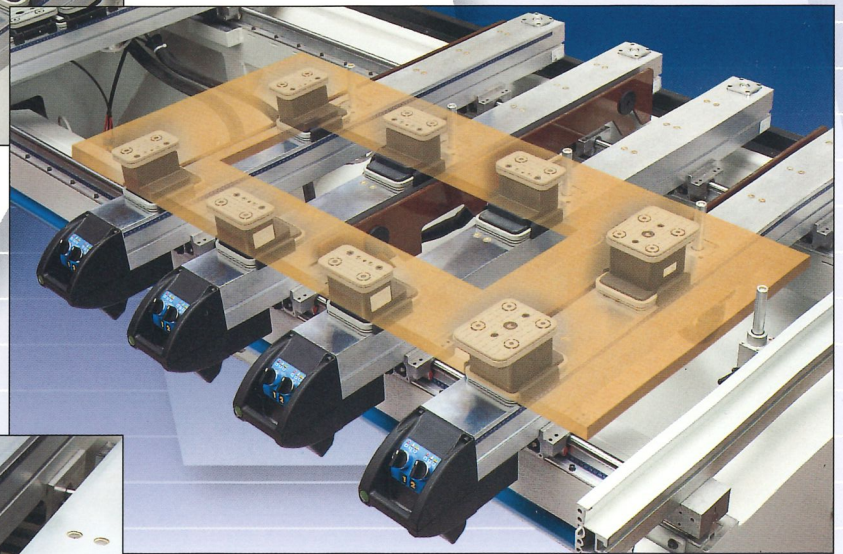
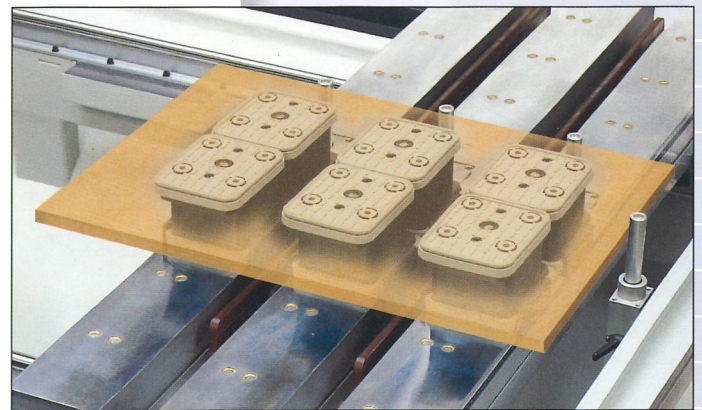
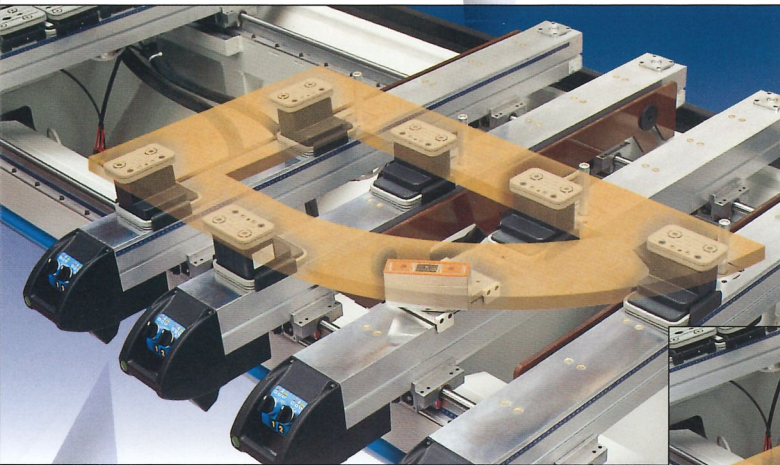


SISTEMI DI BLOCCAGGIO
SYSTEMES DE BLOCAGE
VAKUUM-SPANNSYSTEME





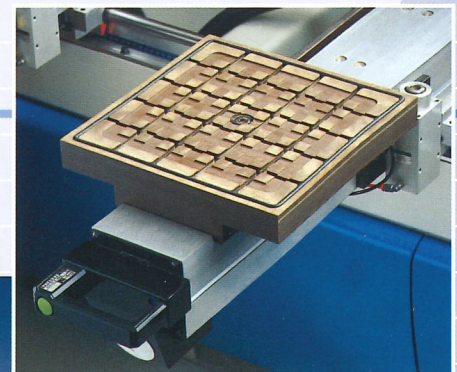
A T L A S K



Piano di lavoro componibile con ventose di forme diverse e posizionabili in qualunque punto del pianetto per soddisfare ogni necessità.

Table de travail pouvant être composée avec des ventouses de formes différentes et positionnables sur les barres à n'importe quel endroit pour ainsi répondre à toutes les demandes.

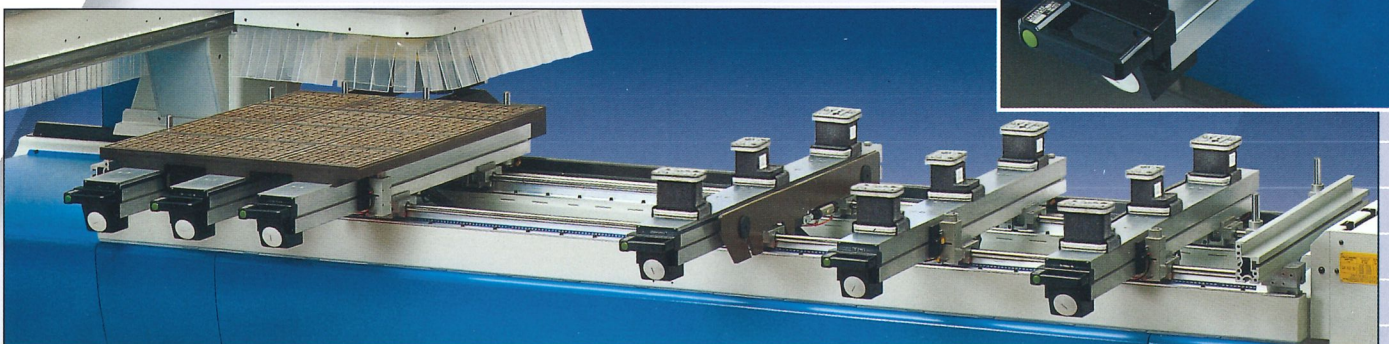
Der Arbeitstisch kann nach Wunsch zusammengesetzt werden mit Blocksaugern verschiedener Form, die in jedem beliebigen Punkt des Tischbalkens angebracht werden können, um jeder Anforderung zu entsprechen.



Ventosa per realizzare porzioni di piano di lavoro scanalato.

Ventouse permettant de constituer des portions de table de travail quadrillée.

Spezieller Blocksauger für die Einrichtung eines Rastertisches auf einem Teilbereich des Arbeitstisches.

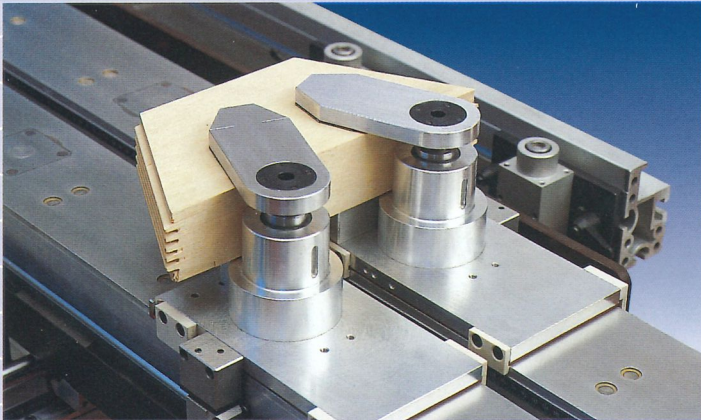
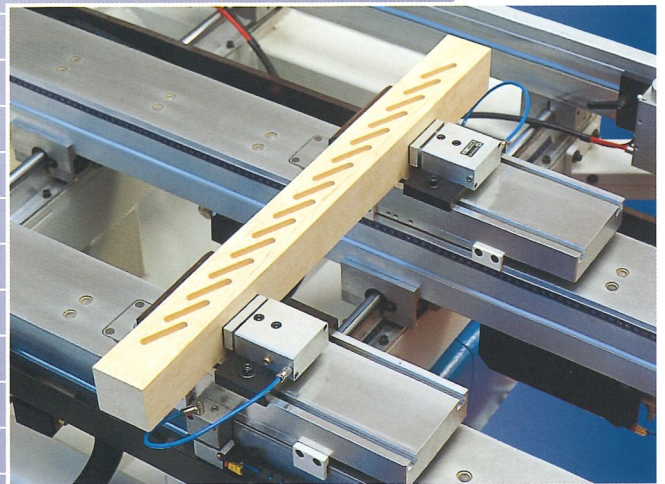
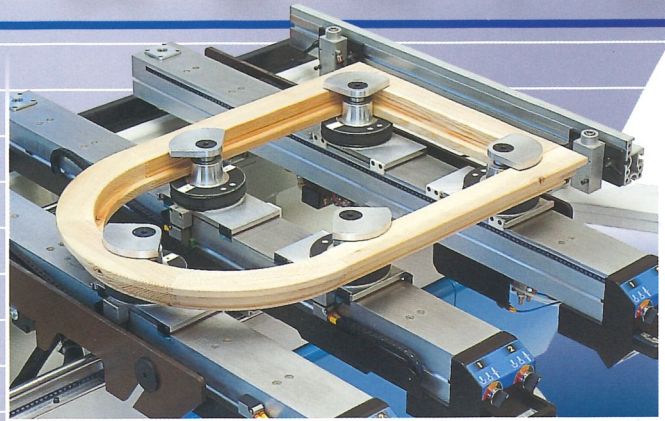
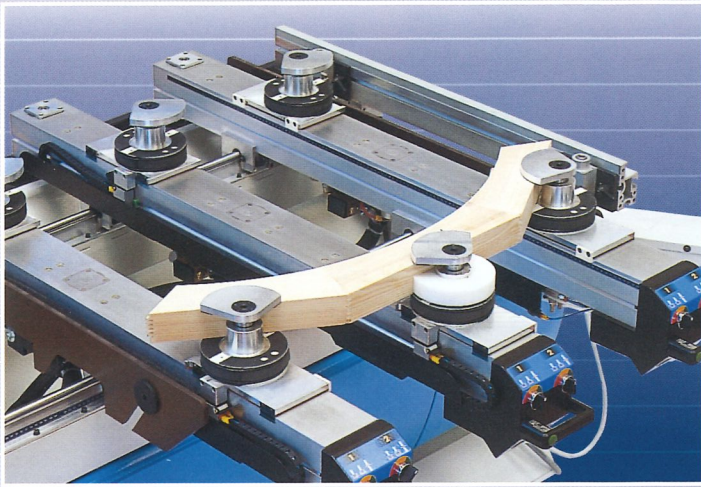


EQUIPMENTS

Lavorazione elementi in massello lineari e ad arco.

Usinage éléments linéaires et cintrés en bois massif.

Bearbeitung von Linear- und Bogenelementen aus Massivholz.



Battute per pannelli con bordi sporgenti (opt).

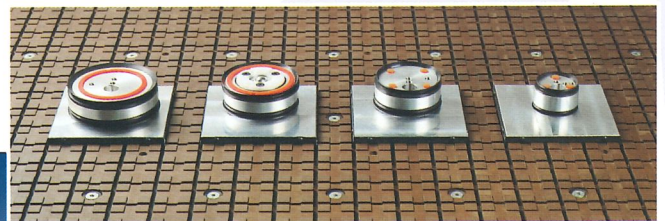
Buées pour panneaux avec dépassement du chant (opt).

Furnieranschlag für Werkstücke mit Furnierüberständen (opt).

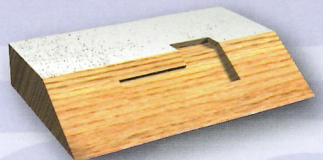
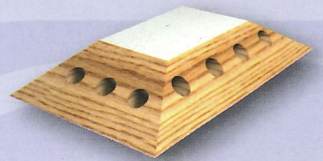
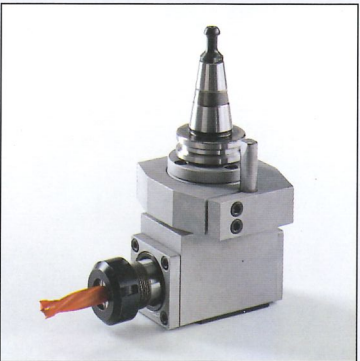
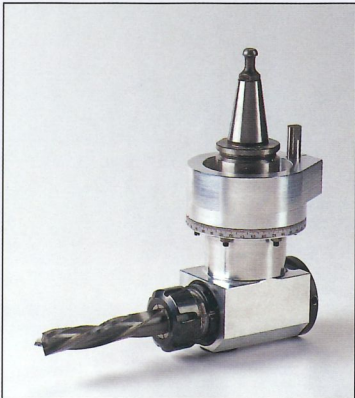
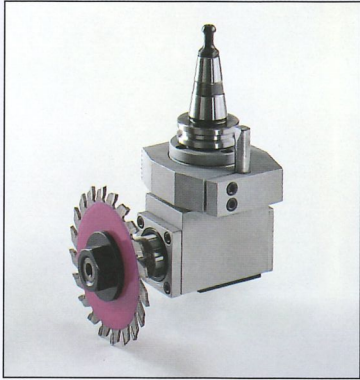
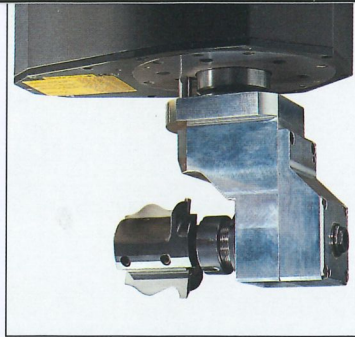
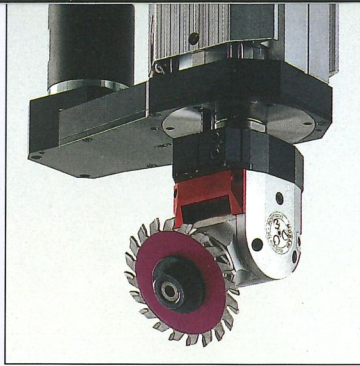
Piano di lavoro scanalato.

Table de travail quadrillée.

Rastertisch.



EQUIPMENTS

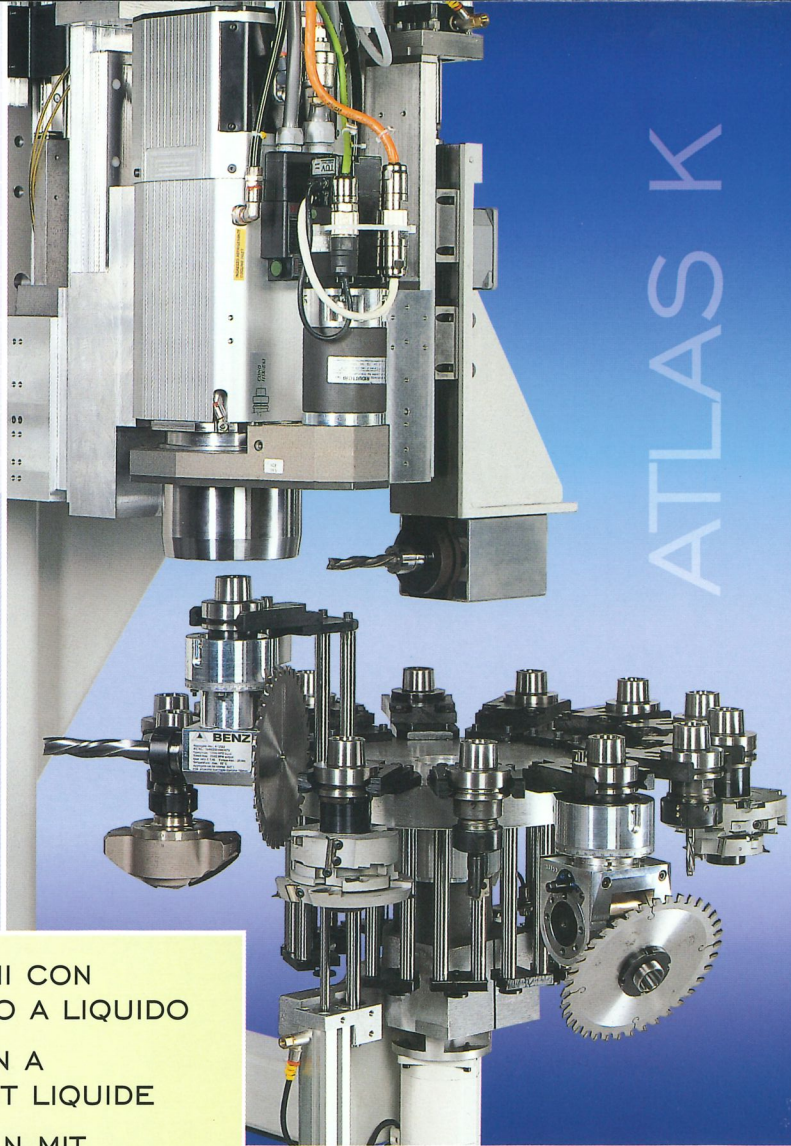


Esempi di incisioni, tagli, forature e fresature su piani anche inclinati.

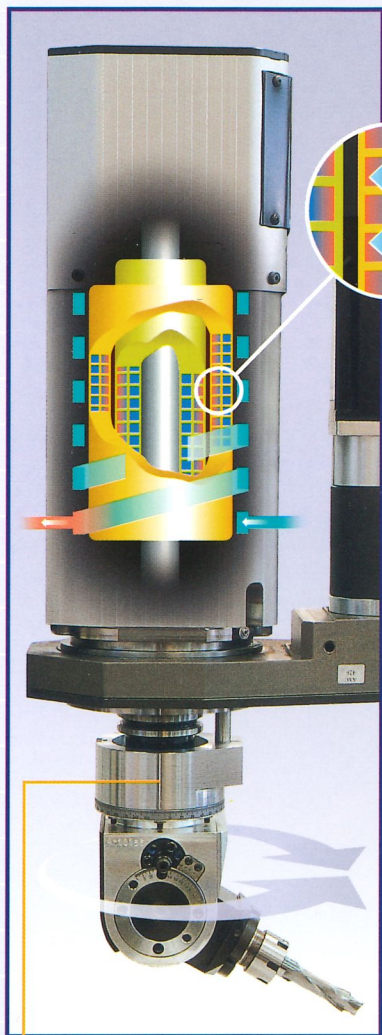
Exemples d'incisions, coupes, perçages et défonçages sur plans inclinés.

Beispiele von Nuten, Schnitten, Bohrungen und Fräsungen auf schräger Oberfläche.

CAMBIO UTENSILE
AUTOMATICO
CHANGEUR D'OUTILS
AUTOMATIQUE
AUTOMATISCHER
WERKZEUGWECHSLER



ATLAS K



ELETTROMANDRINI CON
RAFFREDDAMENTO A LIQUIDO
ELECTROMANDRIN A
REFROIDISSEMENT LIQUIDE
ELEKTROSPINDELN MIT
FLÜSSIGKEITSUMLAUFKÜHLUNG

PER UN RAFFREDDAMENTO OTTIMALE
E MASSIME PRESTAZIONI!

POUR UN REFROIDISSEMENT OPTIMAL
ET UN RÉSULTAT PARFAIT!

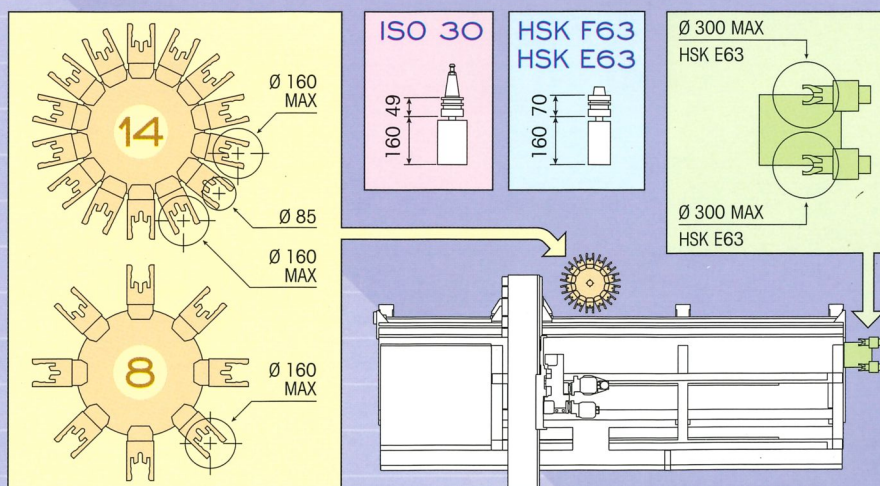
FÜR OPTIMALE KÜHLUNG UND HOHE
LEISTUNGEN!

MAGAZZINI UTENSILI
MAGASINS OUTILS
WERKZEUGMAGAZINE

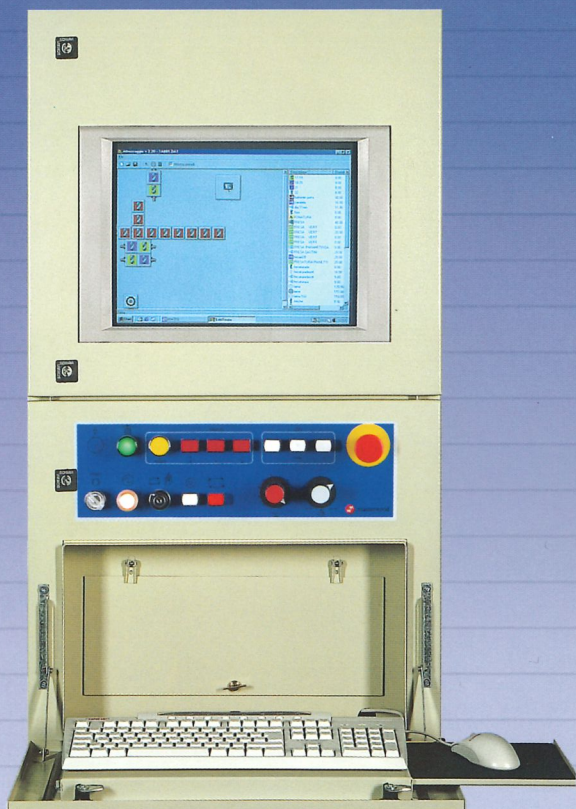
Rotazione asse C per
l'impiego di testine
angolari fisse o inclinabili

Rotation axe C pour l'utilisation
des fetes a renvoi d'angle
fixes ou inclinables

C-Achse drehbar für den
Einsatz von festen oder
neigbaren Winkelköpfen



CONTROLLO NUMERICO COMMANDE NUMERIQUE NUMERISCHE STEUERUNG



CONTROLLO NUMERICO CN PC (Std.)

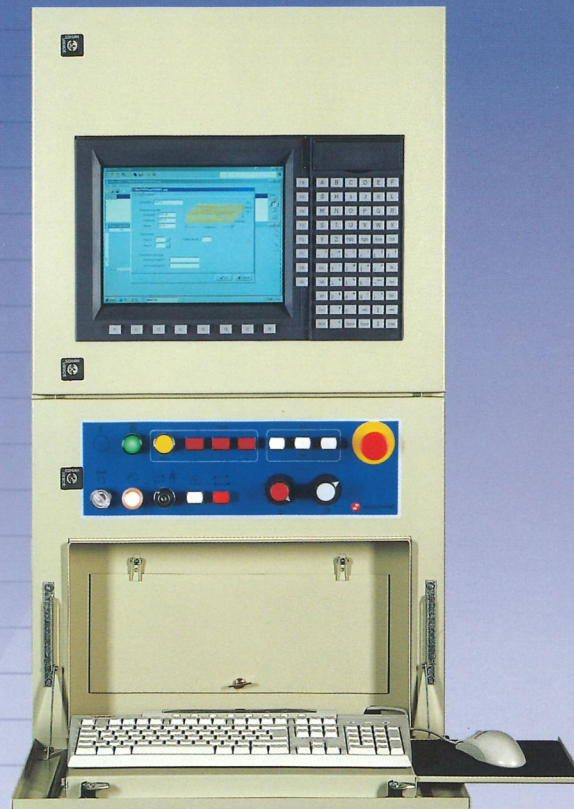
- Processore Intel
- PC commerciale
- Monitor a colori 17"
- Scheda video 3D AGP
- Tastiera
- Mouse
- Sistema operativo Windows
- Scheda Ethernet per il collegamento in rete

COMMANDE NUMERIQUE AVEC PC (Std.)

- Processeur Intel
- PC commercial
- Ecran vidéo couleurs 17"
- Carte vidéo 3D AGP
- Clavier
- Souris
- Système d'exploitation Windows
- Carte Ethernet permettant le branchement en réseau

NUMERISCHE STEUERUNG MIT PC (Std.)

- Prozessor Intel
- Handelsüblicher PC
- Monitor: 17" Farbbildschirm
- 3D AGP Videokarte
- Tastatur
- Mouse
- Bedienoberfläche Windows
- Ethernet Karte für die Netzverbindung



CONTROLLO NUMERICO CN 12 (Opt.)

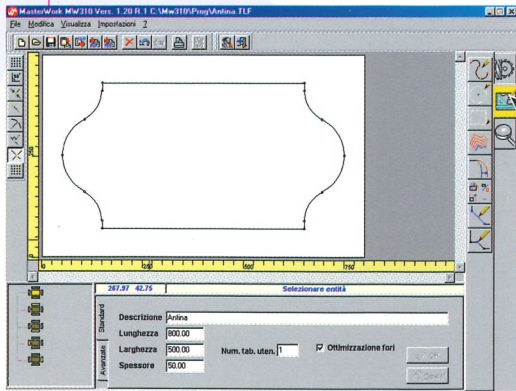
- Processore Intel
- PC industriale
- Monitor LCD a colori 12,1" TFT ad alta definizione
- Scheda video S-VGA
- Tastiera industriale antipolvere
- Mouse
- Seconda tastiera (opt.)
- Sistema operativo Windows
- Scheda Ethernet per il collegamento in rete

COMMANDE NUMERIQUE CN 12 (Opt.)

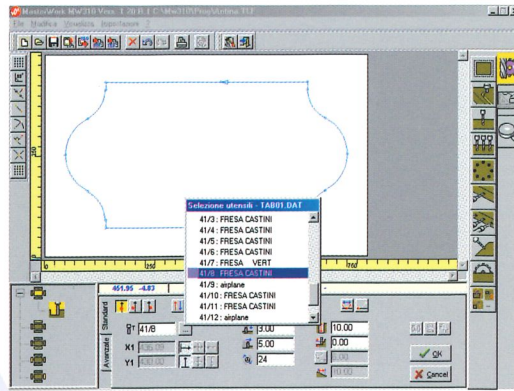
- Processeur Intel
- PC industriel
- Ecran vidéo LCD couleurs 12,1" TFT à haute définition
- Carte vidéo S-VGA
- Clavier industriel étanche
- Souris
- Deuxième clavier (option)
- Système d'exploitation Windows
- Carte Ethernet permettant le branchement en réseau

NUMERISCHE STEUERUNG CN 12 (Opt.)

- Prozessor Intel
- Industrieller PC
- Monitor: 12,1" LCD Farbbildschirm, TFT hohe Bildschärfe
- S-VGA Videokarte
- Industrielle Tastatur (staubgeschützt)
- Mouse
- Zweite Tastatur (opt.)
- Bedienoberfläche Windows
- Ethernet Karte für die Netzverbindung

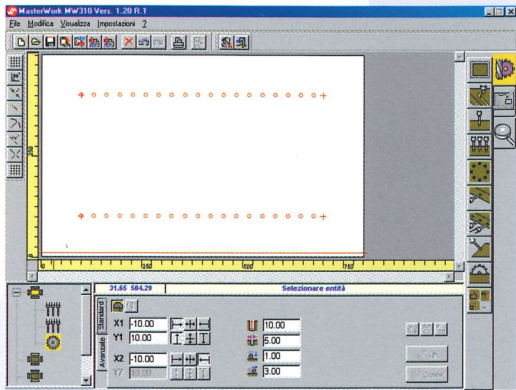


CAD

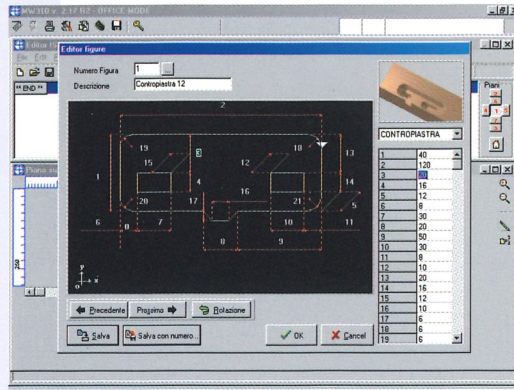


CAM

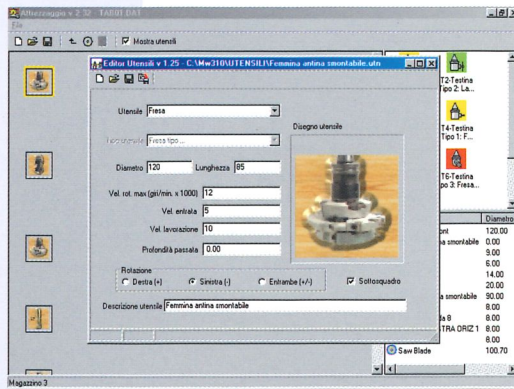
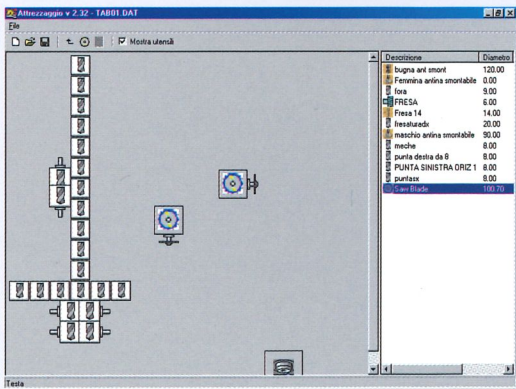
Sistema Masterwood per il disegno e la generazione automatica del programma di lavoro.
 Le système Masterwood pour le dessin et la génération automatique du programme de travail.
 Masterwood-System für die Zeichnung und das automatische Generieren des Arbeitsprogramms.



Programmazione grafica di foratura, fresatura, taglio e ottimizzazione del ciclo di foratura.
 Programmation graphique de perçage, défonçage, coupe et optimisation du cycle de perçage.
 Graphische Bohr-, Fräs- und Schnittprogrammierung mit Bohroptimierung.

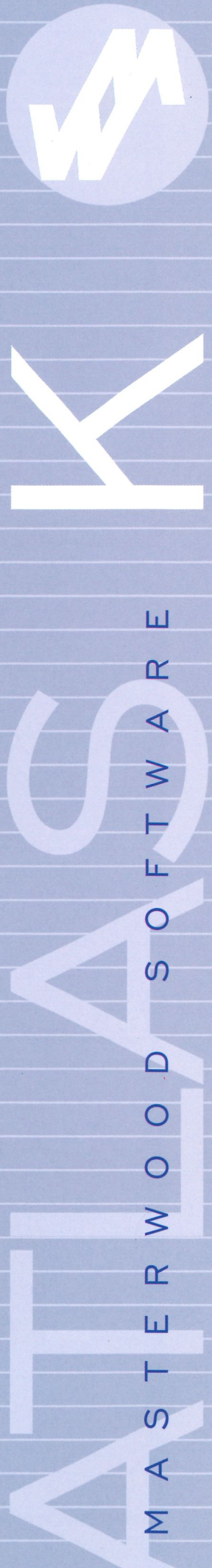


Realizzazione di profili e disegni parametrici.
 Réalisation de profils et dessins paramétriques.
 Erzeugung von parametrischen Profilen und Zeichnungen.



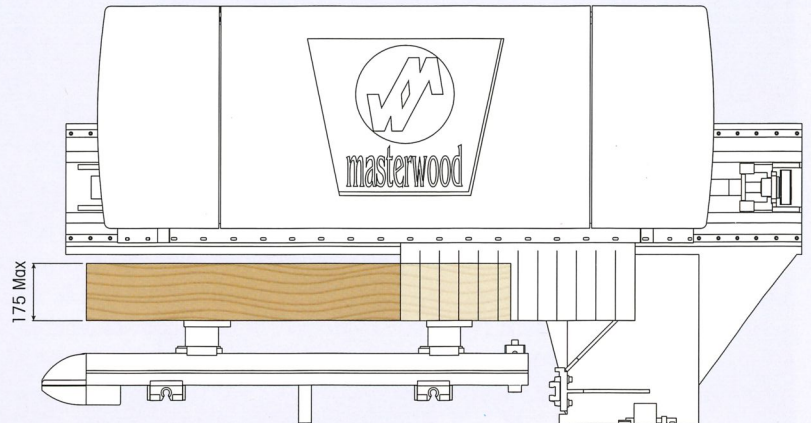
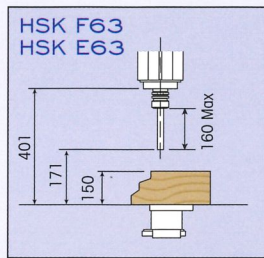
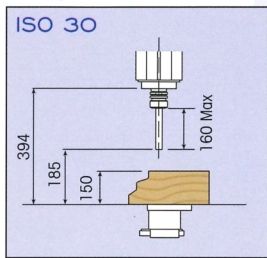
Editor utensili e attrezzaggio macchina. - Editor outils et équipement machine. - Werkzeugeditor und Maschinenbestückung.

- Programmazione grafica di foratura, fresatura, taglio e ottimizzazione del ciclo di foratura.
- Realizzazione di profili e disegni parametrici.
- Configurazione utensili (Attrezzaggio macchina - Editor utensili).
- Macro grafiche di base per elaborazioni elementari ed avanzate.
- Visualizzazione grafica delle facce lavorabili.
- Importazione di files DXF generati anche da sistemi CAD o da programmi commerciali per la realizzazione di mobili.
- Conversione automatica di più files DXF in programmi ISO.
- Programmation graphique de perçage, défonçage, coupe et optimisation du cycle de perçage.
- Réalisation de profils et dessins paramétriques.
- Configuration outils (Equipement machine - editor outils).
- Macro graphiques de base pour élaborations élémentaires et avancées.
- Visualisation graphique des superficies usinables.
- Importation de fichiers DXF générés par les systèmes CAD ou par des programmes commerciaux pour la réalisation de meubles.
- Conversion automatique de plusieurs fichiers DXF en programmes ISO.
- Grafische Bohr- Fräs- und Schnittprogrammierung und Bohroptimierung.
- Ausführung von parametrischen Profilen und Zeichnungen.
- Werkzeugbestückung (Maschinenbestückung - Editor Werkzeuge).
- Macro Graphik für die Ausführung von einfachen und fortschrittlichen Bearbeitungen.
- Graphische Darstellung der zu bearbeitenden Flächen.
- Import von DXF Dateien, gestaltet durch CAD System oder durch handelsübliche Programme für die Möbelfertigung.
- Automatische Übertragung von mehreren DXF Dateien in ISO Programmen.

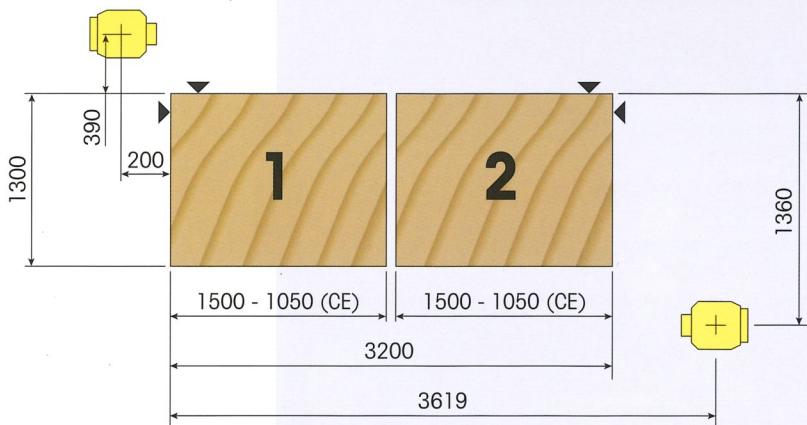


ATLAS K - KL

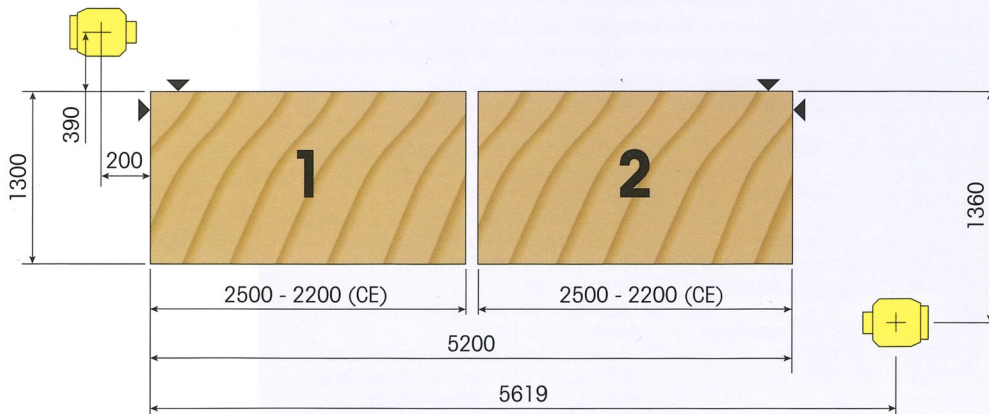
CAMPI DI LAVORO E CORSE • ZONES DE TRAVAIL ET COURSE • ARBEITSFELDER UND VERFAHRWEGE



ATLAS K



ATLAS KL

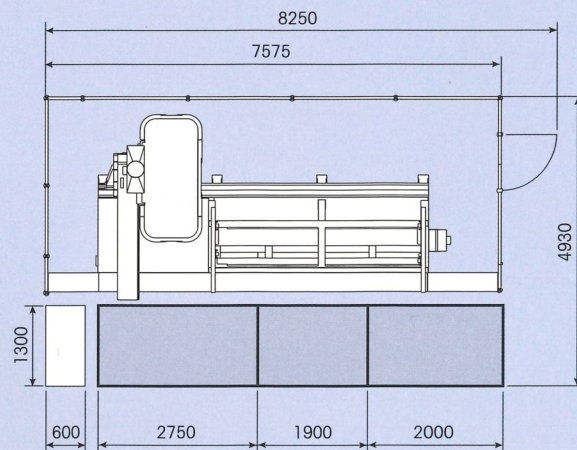
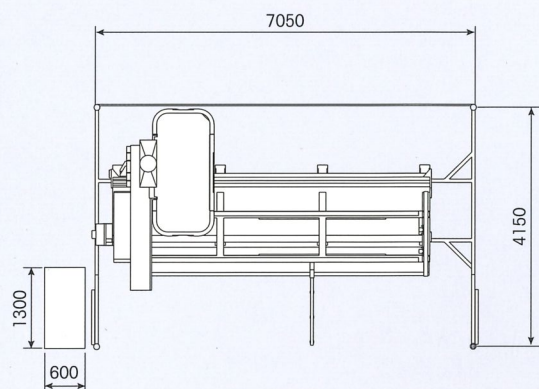


Installazione	Installation	Installation	K	KL
Potenza elettrica media installata	Puissance électrique maxi installée	Erforderliche Leistung	40 kVA	40 kVA
Pressione d'esercizio impianto pneumatico	Pression d'exercice circuit pneumatique	Betriebsdruck der pneumatischen Anlage	7-8 atm	7-8 atm
Consumo aria compressa per ciclo	Consommation air comprimé par cycle	Druckluftverbrauch je Arbeitszyklus	100 NI/min	100 NI/min
Bocchetta di aspirazione superiore	Bouche aspiration supérieure	Oberer Absaugstutzen	Ø 250 mm	Ø 250 mm
Bocchetta di aspirazione tappeto motorizzato	Bouches aspiration inférieure tapis motorisé	Absaugstutzen des Späneförderbandes	Ø 120 mm	Ø 120 mm
Velocità aria di aspirazione	Vitesse air aspiration	Absauggeschwindigkeit	25±30 m/sec	25±30 m/sec
Consumo aria di aspirazione	Consommation air aspiration	Luffverbrauch	6500 m ³ /h	6500 m ³ /h

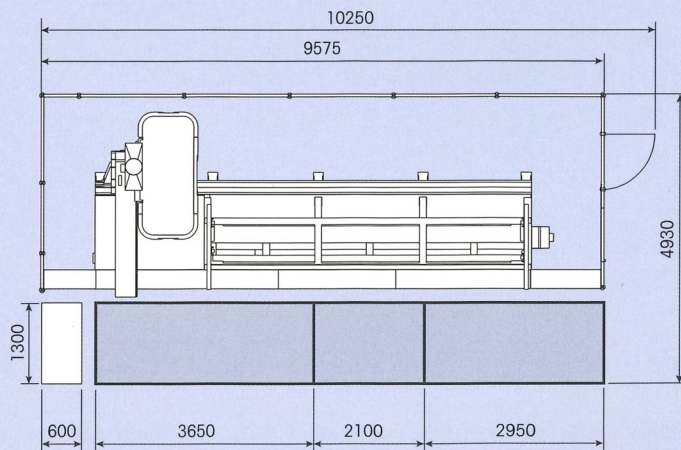
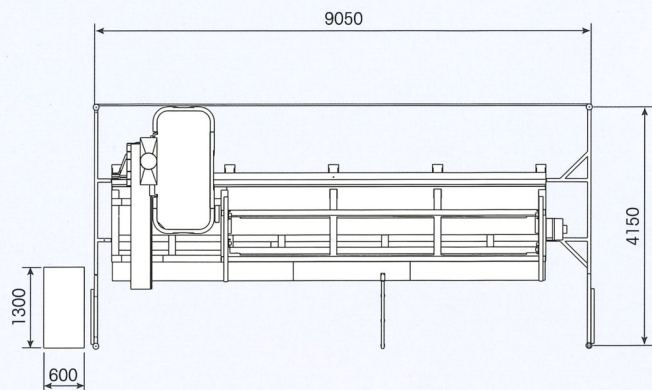
Trasporto	Transport	Transport		K	KL
Peso netto	Poids net	Nettogewicht	kg	3500	4500

DIMENSIONI DI INGOMBRO • DIMENSIONS • MASCHINENABMESSUNGEN

ATLAS K



ATLAS KL



CARATTERISTICHE
TECNICHE

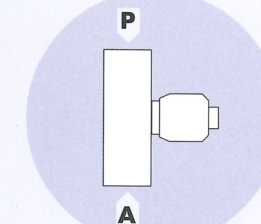
CARACTERISTIQUES
TECHNIQUES

TECHNISCHE
DATEN

ATLAS K

ATLAS KL

Corsa assi X-Y-Z	Course axes X-Y-Z	Verfahrwege Achsen X-Y-Z	4090-1775-305 mm	6090-1775-305 mm
Velocità massima di spostamento assi X-Y-Z	Vitesse maxi déplacement axes X-Y-Z	Max. Geschwindigkeit der Achsen X-Y-Z	75-50-25 m/min	75-50-25 m/min
Piani di lavoro	Tables de travail	Arbeitstische		
Piano di lavoro "TUBELESS" con predisposizione per bloccaggi pneumatici:	Table de travail "TUBELESS" avec prédisposition pour blocages pneumatiques	"TUBELESS" Arbeitstisch für pneumatische Spannsysteme ausgerüstet	std	std
Pianetti	Barres	Tischbalken	6 std - 8 opt	8 std - 10 opt
Ventose 114 x 140 x 100 mm	Ventouses 114 x 140 x 100 mm	Saugköpfe 114 x 140 x 100 mm	12 std - 16 opt	16 std - 20 opt
Battute posteriori	Butées arrière	Hintere Anschläge	6 std - 8 opt	8 std - 10 opt
Battute intermedie	Butées intermédiaires	Zwischenanschläge	6 std - 8 opt	8 std - 10 opt
Battute anteriori	Butées avant	Vordere Anschläge	6-8 opt	8-10 opt
Battute laterali	Butées latérales	Seitliche Anschläge	2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt	2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt
Lame sollevamento pannello	Lames de soulèvement panneau	Werkstückhebevorrichtung	4 std 2 opt	4 std 2 opt
Tappeto per l'evacuazione di trucioli e sfridi	Tapis évacuation déchets et copeaux	Späneförderband	opt	opt
Capacità pompa per il vuoto	Capacité pompe à vide	Leistung der Vakuumpumpe	90 m ³ /h std - 170-250 m ³ /h opt	90 m ³ /h std - 170-250 m ³ /h opt
Gruppi di fresatura	Groupes de fraisage	Fräsaggregate		
Elettromandrino 8 kW - Cono ISO 30	Electromandrin de 8 kW - Cône ISO 30	Fräsaggregat 8 kW - Kone ISO 30	1000 + 24000 rpm	1000 + 24000 rpm
Elettromandrino 8 kW index a cinghia Cono ISO 30	Electromandrin de 8 kW index à courroie Cône ISO 30	Fräsaggregat 8 kW - index mit Riemenantrieb Kone ISO 30	1000 + 24000 rpm	1000 + 24000 rpm
Elettromandrino 8 kW index a ingranaggi Cono ISO 30	Electromandrin de 8 kW index à engrenages Cône ISO 30	Fräsaggregat 8 kW - index mit Zahnradantrieb Kone ISO 30	1000 + 24000 rpm	1000 + 24000 rpm
Elettromandrino 11 kW - Cono HSK F63	Electromandrin de 11 kW - Cône HSK F63	Fräsaggregat 11 kW - Kone HSK F63	1000 + 24000 rpm	1000 + 24000 rpm
Elettromandrino 11 kW index a ingranaggi - Cono HSK F63	Electromandrin de 11 kW index à engrenages - Cône HSK F63	Fräsaggregat 11 kW - mit Zahnradantrieb - Kone HSK F63	1000 + 24000 rpm	1000 + 24000 rpm
Elettromandrino 17 kW - Cono HSK E63 Raffreddamento a liquido	Electromandrin de 17 kW - Cône HSK E63 Refroidissement liquide	Fräsaggregat 17 kW - Kone HSK E63 Flüssigkeitsumlaufkühlung	1000 + 24000 rpm	1000 + 24000 rpm
Elettromandrino 17 kW index a ingranaggi - Cono HSK E63 Raffreddamento a liquido	Electromandrin de 17 kW index à engrenages - Cône HSK E63 Refroidissement liquide	Fräsaggregat 17 kW mit Zahnradantrieb - Kone HSK E63 Flüssigkeitsumlaufkühlung	1000 + 24000 rpm	1000 + 24000 rpm
Gruppo fresatore con rinvio angolare orizzontale inclinabile ± 8° da 3 kW	Groupe de fraisage horizontal à renvoi d'angle de 3 kW inclinable ± 8°	Fräsaggregat 3 kW mit neigbarem Winkelgetriebe ± 8° (horizontal)	9000 rpm	9000 rpm
Gruppo fresatore orizzontale a una uscita 2,2 Kw	Groupe de fraisage horizontal de 2,2 kW à une sortie	Fräsaggregat 2,2 kW mit einem Ausgang (horizontal)	18000 rpm	18000 rpm
Gruppo fresatore orizzontale a una uscita 3,3 kW	Groupe de fraisage horizontal de 3,3 kW à une sortie	Fräsaggregat 3,3 kW mit einem Ausgang (horizontal)	18000 rpm	18000 rpm
Controllo numerico e software	Commande numérique et software	Numerische Steuerung und Software		
Controllo numerico CN PC	Commande numérique CN PC	CN PC numerische Steuerung	std	std
Controllo numerico CN 12	Commande numérique CN 12	CN12 numerische Steuerung	opt	opt
Seconda tastiera (CN 12)	Second clavier (CN 12)	Zweite Tastatur (CN 12)	opt	opt
Software Masterwork	Software Masterwork	Software Masterwork	std	std
Software MW 310	Software MW 310	Software MW 310	std	std





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

Le illustrazioni e i dati contenuti nel presente prospetto non sono impegnativi.
Les illustrations et les données contenues dans ce dépliant ne nous engagent pas.
Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich.