

Macchine per lavorazioni di foratura e fresatura a doppia area di lavoro

La Tech Z30 è disponibile in 3 composizioni, dedicate ad ogni tipo di lavorazione di foratura e fresatura

Centri di lavoro ad alta tecnologia con una struttura meccanica dimensionata per ogni tipo di sollecitazione

Compatte nelle dimensioni ed altamente flessibili, possono disporre di 2 diversi gruppi a forare, 3 tipi di magazzini per cambio utensile e di elettromandri con potenza fino a 9 KW(S6)



### Grande gamma di gruppi operatori opzionali:

- Elettromandri con attacco HSK63 con potenze fino a 9 KW
- Vector di posizionamento
- Vector interpolante
- Gruppo lama integrata nella testa operatrice, fissa in direzione asse X
- Gruppi lama indipendenti: fissa in direzione asse X - Y e automatica 0°-90°
- Testine a rinvio angolare
- Gruppi orizzontali di potenza a singola e doppia uscita da 4 KW

### Principali Opzionali

- Battuta supplementare per asse X=3800 mm: consente la lavorazione di pezzi lunghi fino a 3800 mm
- Dispositivo pneumatico di aiuto carico: consente il corretto posizionamento di pannelli ad elevato peso e grandi dimensioni senza doverli trascinare sulla gomma di rivestimento dei piani di lavoro
- Lubrificazione centralizzata automatica: dispositivi che consentono in modo automatico la lubrificazione delle parti in movimento (assi X-Y-Z)
- Piani polifunzionali con ventose pneumatiche a 2 posizioni: per lavorazioni di foratura, scontornatura-pantografatura passante
- Piani tubless TV a ventose automatiche removibili: supporto interamente in alluminio dove all'interno è ricavato il vuoto di tenuta alle ventose con conseguente eliminazione dei tubi alle ventose

Dispositivo pneumatico di aiuto carico: consente il corretto posizionamento di pannelli ad elevato peso e grandi dimensioni senza doverli trascinare sulla gomma di rivestimento dei piani di lavoro



Pic. 1

Piani polifunzionali con ventose pneumatiche a 2 posizioni: per lavorazioni di foratura, scontornatura-pantografatura passante



Piani tubless TV a ventose automatiche removibili : supporto interamente in alluminio dove all'interno è ricavato il vuoto di tenuta alle ventose con conseguente eliminazione dei tubi alle ventose



Pic. 3

### Gruppi operatori

1) Teste a forare da 12 a 18 mandrini verticali con doppia testina a forare orizzontale (direzione X) ad interasse 64 mm ed una in direzione Y

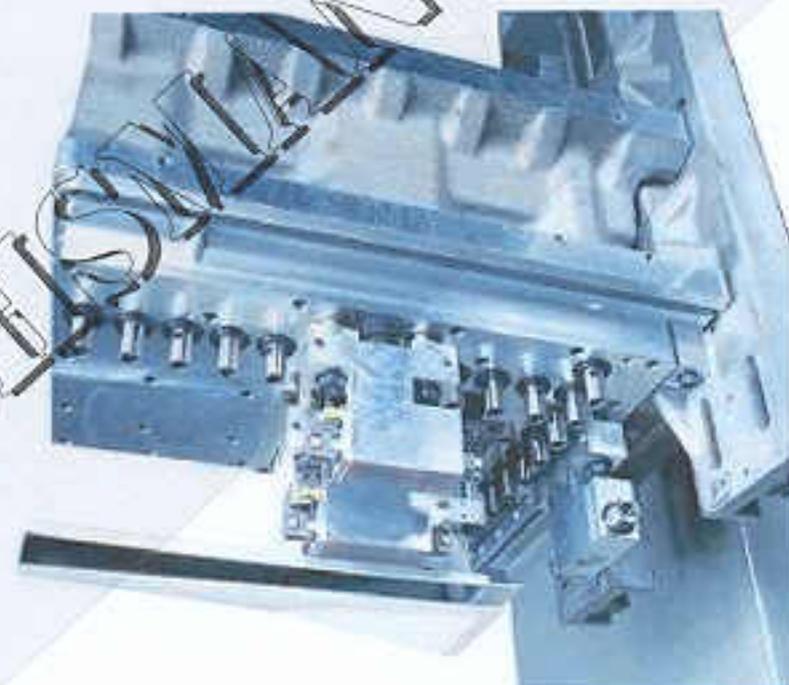
2) Elettromandrini con attacco HSK 63 da 7,5 a 9 KW predisposti al cambio utensile automatico

3) Gruppi per fresa a disco :  
**integrati** con potenza 2,2 KW (3HP) e velocità di rotazione 4000 g/min  
Massimo diametro lama : 120 mm  
**indipendenti** fissa in asse X e automatica 0°-90° con potenza da 2,2 KW (3HP) e velocità di rotazione 6000 g/min  
Massimo diametro lama : 200 mm

4) Cambio utensile a 4 posizioni posizionato sul fronte del gruppo operatore principale con possibilità di alloggiamento di una testina a rinvio angolare

5) Cambio utensile a 8 posizioni con salita indipendente posizionato nella parte posteriore , con possibilità di alloggiamento di testina a rinvio angolare

2) Elettromandrini con attacco HSK 63 da 7,5 a 9 KW predisposti al cambio utensile automatico



Pic. 4

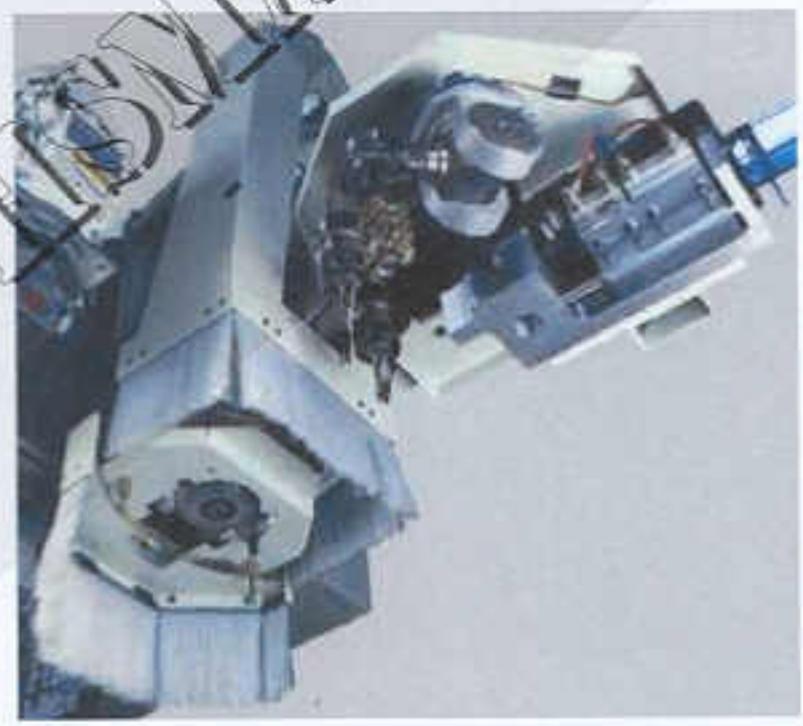


3) Gruppi per fresa a disco :  
**integrati** con potenza 2,2 KW (3HP) e velocità di rotazione 4000 g/min  
Massimo diametro lama : 120 mm  
**indipendenti** fissa in asse X e automatica 0°-90° con potenza da 2,2 KW (3HP) e velocità di rotazione 6000 g/min  
Massimo diametro lama : 200 mm



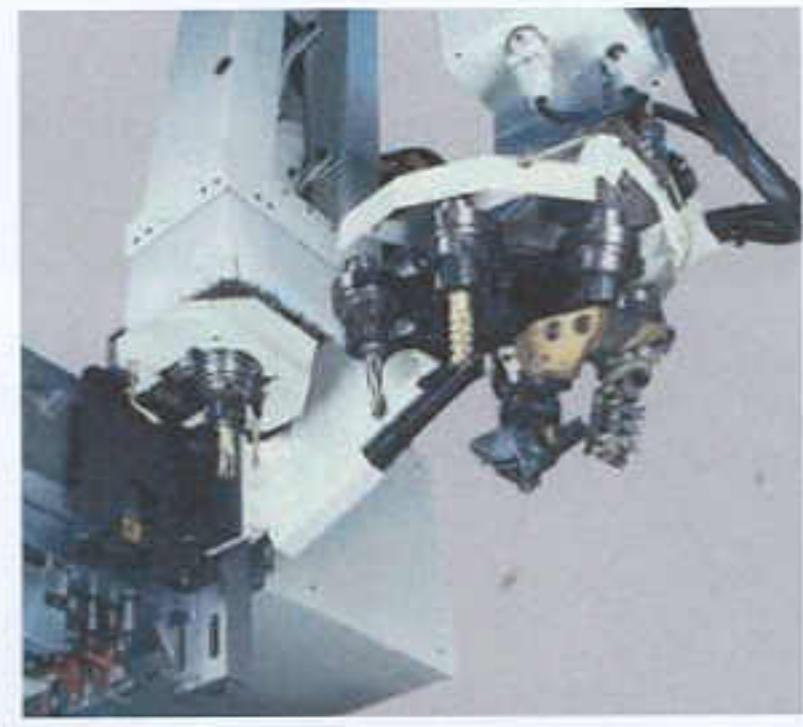
Pic. 6

4) Cambio utensile a 4 posizioni posizionato sul fronte del gruppo operatore principale con possibilità di alloggiamento di una testina a rinvio angolare



Pic. 7

5) Cambio utensile a 6 posizioni posizionato sul fronte del gruppo operatore principale con possibilità di alloggiamento di testina a rinvio angolare



6) Cambio utensile a 8 posizioni con salita indipendente posizionato nella parte posteriore, con possibilità di alloggiamento di testina a rinvio angolare

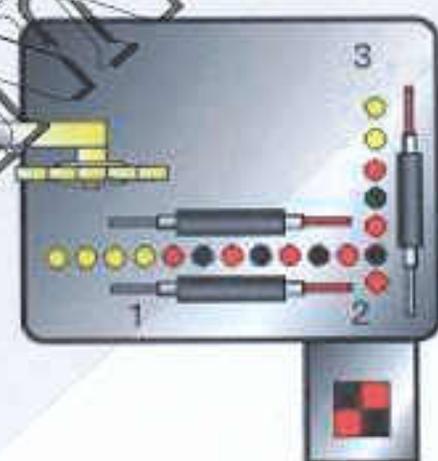


Pic. 9

## Configurazione teste operatrici

### Composizione tipo (r4)

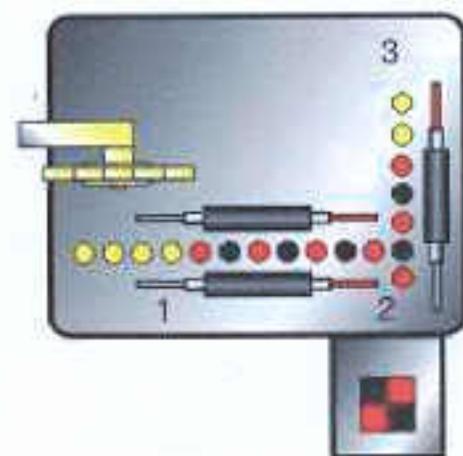
- N° 12 mandrini verticali
- Doppia testina a forare orizzontale asse X (interasse 64mm)
- Una testina a forare orizzontale asse Y
- Elettromandrino con potenze da 7,5 a 9 KW predisposto al cambio utensile automatico
- Cambio utensile automatico anteriore a 4 posizioni



Pic. 10

### Composizione tipo (r6)

- N° 12 mandrini verticali
- Doppia testina a forare orizzontale asse X (interasse 64mm)
- Una testina a forare orizzontale asse Y
- Elettromandrino con potenze da 7,5 a 9 KW predisposto al cambio utensile automatico
- Cambio utensile automatico anteriore a 6 posizioni



Pic. 11

### Composizione tipo (r8)



- N° 12 mandrini verticali
- Doppia testina a forare orizzontale asse X (interasse 64mm)
- Una testina a forare orizzontale asse Y
- Elettromandrino con potenze da 7,5 a 9 KW predisposto al cambio utensile automatico
- Cambio utensile automatico posteriore a 8 posizioni a salita indipendente