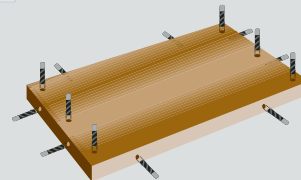


Il gruppo di foratura è costituito da 13 mandrini a discesa indipendente con passo 32 mm, utilizzabili sia per le forature frontali che per quelle laterali; una sega circolare garantisce i tagli longitudinali

The boring group includes 13 independent boring spindles with 32 mm pitch, used for both face and side boring; a saw blade cutter can execute rear panel grooving



Das Bohraggregat besteht aus 13 unabhängig absenkbarer Spindeln im Abstand von 32 mm, verwendbar für Oberseiten- und seitliche Bohrungen; und aus einer Kreissäge für Längsschnitte

TESTA A FORARE

Mandrini verticali asse x
Mandrini verticali asse y
Mandrini orizzontali asse x
Mandrini orizzontali asse y
Potenza Motore

BORING HEAD

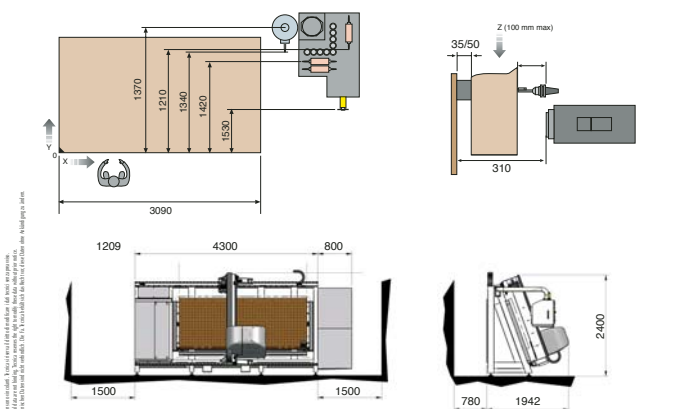
X axis vertical spindles
Y axis vertical spindles
X axis horizontal spindles
Y axis horizontal spindles
Motor power

BOHRKOPF

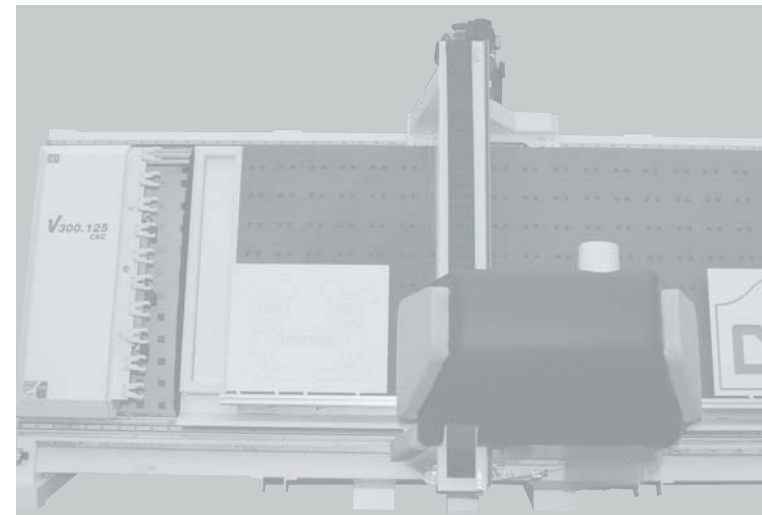
Bohrspindeln vertikal (X-Richtung)
Bohrspindeln vertikal (Y-Richtung)
Bohrspindeln horizontal (X-Richtung)
Bohrspindeln horizontal (Y-Richtung)
Leistung Bohrspindelmotor

Nr. 6
Nr. 3
Nr. 1+1
Nr. 1+1
kw 2.2

DATI TECNICI		TECHNICAL DATA		TECHNISCHE DATEN	
Corsa utile asse x	mm	X axis stroke	mm	Arbeitsbereich X-Achse	mm
Corsa utile asse y	mm	Y axis stroke	mm	Arbeitsbereich Y-Achse	mm
Corsa utile asse z	mm	Z axis stroke	mm	Arbeitsbereich Z-Achse	mm
Dimensioni max pannello lavorabile	mm	Max. dimensions of panel to be processed	mm	Max. Werkstückmaße L/B/S	3000x1250x80
Velocità asse x	m/min	X axis speed	m/min	Geschwindigkeit X-Achse	40
Velocità asse y	m/min	Y axis speed	m/min	Geschwindigkeit Y-Achse	25
Velocità asse z	m/min	Z axis speed	m/min	Geschwindigkeit Z-Achse	20
Velocità rotazione mandrino fresatore	g/min	Routing motor rotation speed	rpm	Drehzahl Frässpindel	U/min 0-20.000
Velocità rotazione punte a forare	g/min	Boring spindles rotation speed	rpm	Drehzahl Bohrspindel	U/min 3.200
Potenza motore mandrino fresatore	kw	Routing motor power	kw	Fräsmotorstärke	kw 4
Potenza motore punte a forare	kw	Boring motor power	kw	Bohrmotorstärke	kw 2.2
Potenza motore brushless asse x	n/m	X axis brushless motor power	kw	Leistung brüshlessmotor X-achse	n/m 5.39
Potenza motore brushless asse y	n/m	Y axis brushless motor power	n/m	Leistung brüshlessmotor Y-achse	n/m 5.39
Potenza motore brushless asse z	n/m	Z axis brushless motor power	n/m	Leistung brüshlessmotor Z-achse	n/m 2.39
N° mandrini a forare	m3/h	No. of boring spindles	m3/h	Anzahl Bohrspindeln	13
Pompa vacuum m 3/h	m3/h	Vacuum pump	m3/h	Vakuumpumpe	100
Dimensioni ventose standard (N°8)	mm	Standard suction cups dimensions (N°8)	mm	Saugnapfe standard (N°8)	mm 150x70
Potenza elettrica max installata	kw	Max electrical power installed	kw	Max installierte elektrische leistung	kw 11
Diametro attacco uscita aspirazione	mm	Suction outlet diameter	mm	Durchmesser Absaugstutzen	mm 100
Pressione aria compressa	atm	Compressed air pressure	atm	Luftdruck	atm 6/8
Velocità aria per aspirazione	m/sec	Air speed for chip suction	m/sec	Luftgeschwindigkeit absaugung	m/sec 30
Consumo aria aspirata	m3/h	Air consumption for dust extraction	m3/h	Luftbedarf absaugung	m3/h 2600
Dimensioni imballo macchina	mm	Machine packing dimension (L-W-H)	mm	Abmessungen der maschine (L-B-H)	mm 4500x1900x2500
Peso netto macchina	kg	Machine net Weight	kg	Maschinengewicht	kg 2600



TECNICA di Tamburini Guide & C. snc - Woodworking Machinery
Via Piane 12/E - 47853 Coriano (RI) - Italy
Tel. 0039-0541-657417 - Fax 0039-0541-658028
E-mail: tecnica@it-tecnica.com - www.it-tecnica.com - Skype tecnica.snc



CENTRO DI LAVORO CNC
CNC MACHINING CENTRE
CNC - BEARBEITUNGSZENTRUM

V 300.125

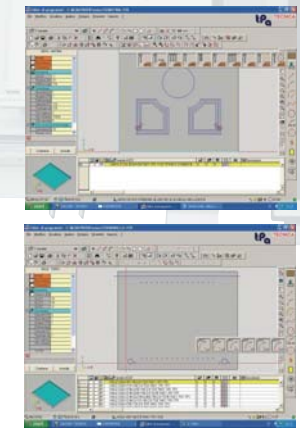
V 300.125



IL CONTROLLO MODERNO FACILE DA UTILIZZARE
CONTROLLO NUMERICO MODELLO TPA EDI 32
SISTEMA OPERATIVO WINDOWS XP
SCHERMO A COLORI 17" INSTALLATO SU CONSOLE A BORDO MACCHINA
FUNZIONI DI SERIE
CONVERTITORE DI FILES ESEGUITI IN CAD E SALVATI IN DXF
LAVORAZIONE IN SPECULARE SENZA ULTERIORE PROGRAMMAZIONE
FORATURA CONTROLLATA SU 5 LATI

MODERN CNC EASY TO USE
CNC SOFTWARE TPA EDI 32
OPERATING SYSTEM WINDOWS XP
MACHINE EQUIPPED WITH ON BOARD COLOR SCREEN 17"
STANDARD FUNCTIONS
AUTOMATIC DXF FILE CONVERTOR
SPECIAL MACHINING WITHOUT FURTHER PROGRAMMING
CONTROLLED BORING ON 5 SIDES

IE MODERNE, BEDIENTEICHTE STEUERUNG
NUMERISCHE STEUERUNG MODELL TPA EDI 32
BETRIEBSSYSTEM WINDOWS XP
17" FARBMONITOR AM HÄNGEPULT DER MASCHINE
STANDARZAUSRÜSTUNG
SPIEGELBILDICHE BEARBEITUNG OHNE WEITERE
NC-GESTEUERTE BOHRUNG
PROGRAMMIERUNG 5-SEITIGE



SU RICHIESTA

UPON REQUEST

ZUSATZAUSRÜSTUNG

SVUOTAMENTO TASCHE IN AUTOMATICO

AUTOMATIC EMPTYING OF POCKETS

AUTOMATISCHE AUSFÜHRUNG SCHLOSSKASTEN

PROGRAMMA PER BEARBEITUNG SOFTWARE

SOFTWARE FOR MACHINING

AUSFÜHRUNG SCHLOSSKASTEN

www.hoehnsmann.com

V 300.125



AMBIENTE REALIZZATO DA "TOPOS" - GRECIA
MANUFACTURED BY COMPANY "TOPOS" - GREECE
HERGESTELLT VON DER FIRMA "TOPOS" - GRIECHENLAND



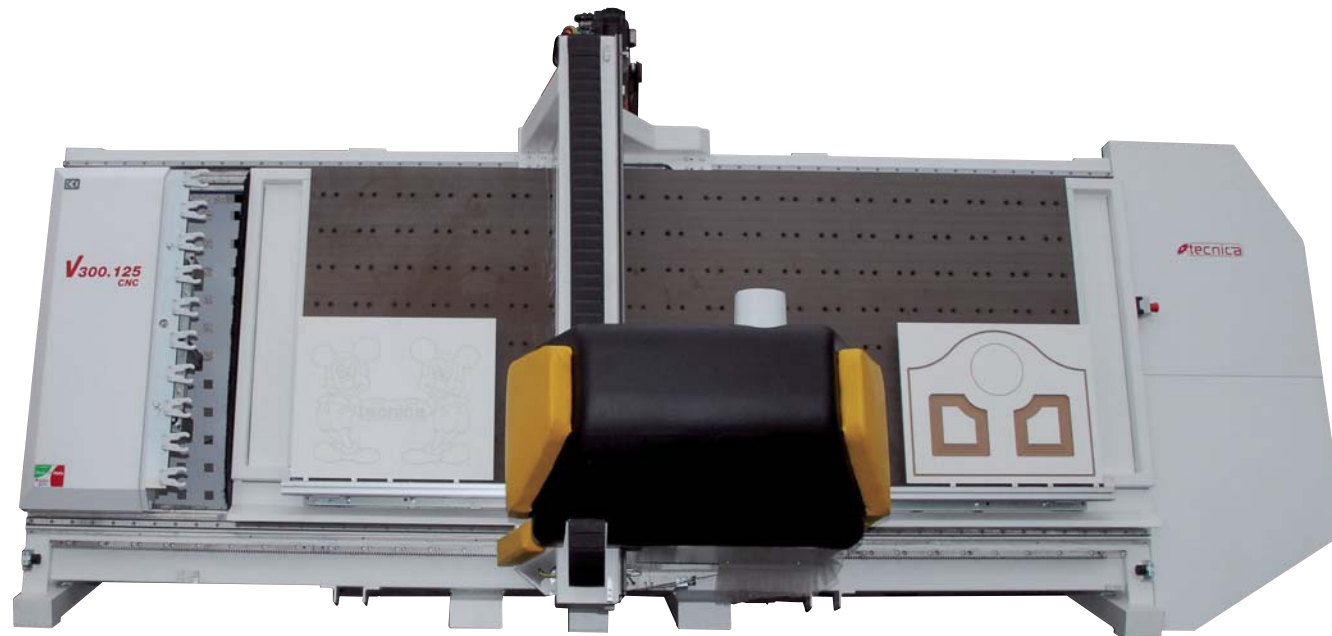
AMBIENTE REALIZZATO DA "ROM FAIL" - ROMANIA
MANUFACTURED BY COMPANY "ROM FAIL" - ROMANIA
HERGESTELLT VON DER FIRMA "ROM-FAIL" - RUMÄNIEN



AMBIENTE REALIZZATO DA "CB" - ITALIA
MANUFACTURED BY COMPANY "CB" - ITALY
HERGESTELLT VON DER FIRMA "CB" - ITALIEN



AMBIENTE REALIZZATO DA "CB" - ITALIA
MANUFACTURED BY COMPANY "CB" - ITALY
HERGESTELLT VON DER FIRMA "CB" - ITALIEN



V 300.125 è pratica: i pezzi da lavorare vengono posizionati su battute a scomparsa regolabili e trattenuti dal vuoto per mezzo di ventose a depressione con posizionamento rapido e regolabile sull'intera area di lavoro. Il vuoto è gestito da una pompa di 100 mc/h.

Il cambio dell'utensile sul mandrino fresatore avviene in tempi estremamente ridotti, essendo a sgancio pneumatico. Il cambio dell'utensile è automatico con magazzino laterale a 9 posizioni (su richiesta).

MINIMO INGOMBRO DELLA MACCHINA
Rotolo di 1/4 rispetto ad una orizzontale (il caricamento del pannello in verticale consente l'utilizzo di uno spazio minimo).
CARICO E SCARICO
Senza inclinarsi sulla macchina come accade per le orizzontali.

CONTROLLO DURANTE LA FASE DI LAVORAZIONE
In quanto il pannello è sempre pulito ed in posizione verticale; nelle orizzontali è sempre coperto di trucioli e scomodo da controllare.
PULIZIA MACCHINA
La posizione verticale consente il deflusso per gravità dei trucioli. Nelle orizzontali è necessario togliere i trucioli e gli scarti di lavorazione.



V 300.125 is practical: workpieces are positioned up against retractable stops and vacuum clamped by means of depression suction cups, enabling rapidly adjustable positioning over the entire work area. The vacuum is controlled by a 100 mc/h pump.

Tools can be changed very rapidly, thanks to the quick pneumatic toolholder release. The tool change is automatic with 9 positions side tool-room (upon request).

SMALL OVERALL DIMENSIONS
1/4 smaller than horizontal machines (vertical loading of the panel allows to occupy minimum space).
LOADING AND UNLOADING
Without bending down to the machine as in horizontal machines.

CONTROL DURING MACHINING
The panel is always clean and in vertical position while in horizontal machines it is always covered by wood shavings and difficult to control.
MACHINE CLEANING
It is very easy as vertical position allows wood shavings to run off. In horizontal machines long time is needed to remove wood shavings and manufacturing rejects.



V 300.125 is praktisch: die zu bearbeitenden Werkstücke werden auf absenkbaren Anschlägen positioniert und von Saugpöfpen mit Vakuumspannung gehalten, schnelle und regelbare Positionierung auf der gesamten Arbeitsfläche. Der Unterdruck wird von einer Pumpe mit 100 m³/h besorgt.

Der Werkzeugwechsel auf der Frässpindel erfolgt in kürzester Zeit mit pneumatischer Auslösung. Als Sonderzubehör kann auch ein automatischer Werkzeugwechsel geliefert werden mit seitlicher Werkzeugschabe (9 Werkzeuge) zusatzverzürstung

MASCHINE MIT REDUZIERTEM PLATZBEDARF
Im Vergleich zur horizontalen um 1/4 reduziert (beim vertikalen Laden des Werkstücks ist wenig Platz ausreichend)
BE- UND ENTLADEN
Diree auf die Maschine steigen zu müssen wie bei den horizontalen

ÜBERWACHUNG IN BEARBEITUNGSPHASE
Einfach, da das Werkstück stets sauber ist und sich in Vertikalposition befindet; bei den horizontalen hingegen ist es stets von Schmutz bedeckt und nicht bequem zu kontrollieren
SAUBERHALTEN DER MASCHINE
Die Vertikalposition ermöglicht den Abzug der Späne von selbst mittels Schwerkraft. Bei den horizontalen müssen Späne und Bearbeitungsabfälle entfernt werden.



Gli spostamenti dei gruppi operatori sugli assi x-y-z avvengono su guide linari prismatiche tramite cremagliera e viti a ricricolo di sfere comandate da motori brushless e lubrificate automaticamente.



The head units move along the x-y-z axes on best quality linear prismatic guides by means of rack-movement and ball screws driven by brushless motors and lubricated automatically.



Die Bewegung der Arbeitsaggregate auf den Achsen x-y-z erfolgt auf linearen, prismatischen Führungen mit Hilfe von Zahnstange und Kugellumlaufspindeln, die von Brushless-Motoren gesteuert und automatisch geschmiert werden.

Il motore fresatore è completo di attacco per cono ISO 30
Velocità di rotazione: da 0 a 20.000 giri al minuto

The router motor allows fitting of tools with ISO 30 cone
Rotation speed: from 0 to 20.000 rpm

Der Fräsmotor wird mit Konusanschluß ISO 30 geliefert
Leistung: von 0 bis 20.000 pro Minute



Aggregati per eseguire ogni tipo di lavorazione

Aggregates to carry out any type of machining operation

Aggregate zur AUSFührung aller Bearbeitungsarten



ARH-TI-NW-2

ART-01-NW2

ART-01-NW2

ALH-01-NW-2

ARH-01-NW2

Coni ISO 30
Pinze ER 32 per cono
Pinze ER 25 per aggregati

ISO 30 chucks
ER 32 collets for chucks
ER 25 collets for aggregates

Werkzeugaufnahmen ISO 30
Spannfutter ER 32 für werkzeugaufnahmen ISO 30
Spannfutter ER 25 für winkelkopf



Varie tipologie di ventose applicabili per ogni tipo di lavorazione

Different suction cups available for any kind of need

Verschiedenartige saugsteller für alle bearbeitungsarten



www.hoechsmann.com

