








woodworking machines

 edition 2010

point

point

Vitap

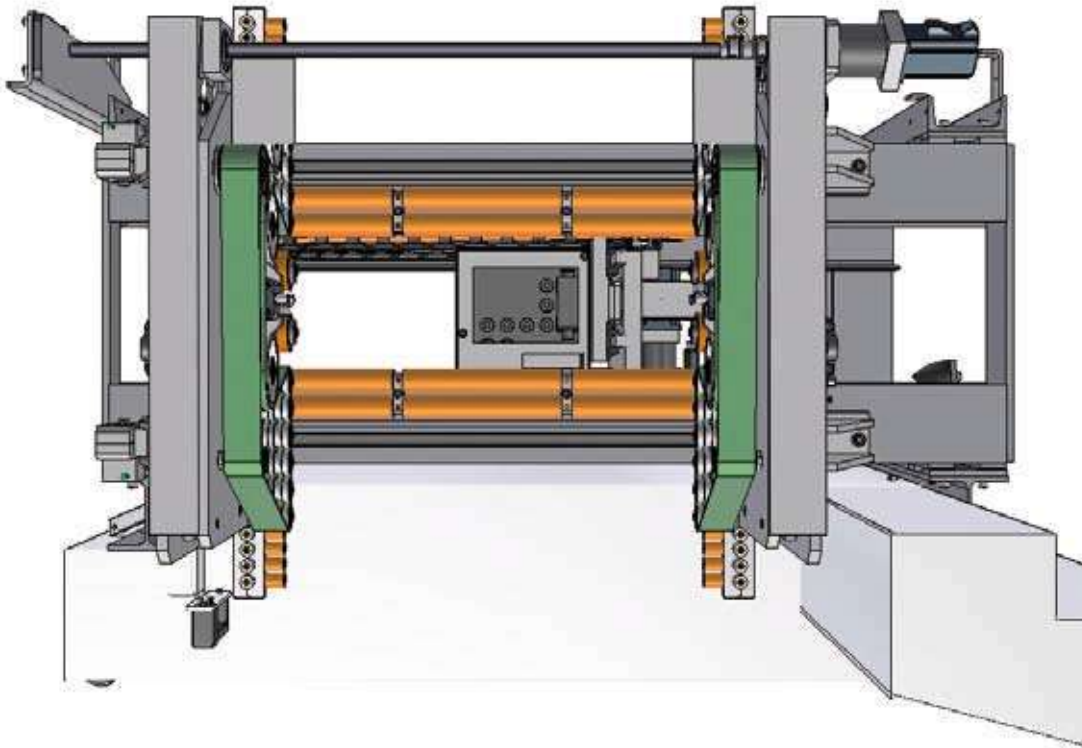
-  Foratrice automatica a controllo numerico
-  Boring Machine with CNC
-  Perceuse automatique à controle numerique
-  Taladro automatico CNC
-  Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ



Revolutionary Vitap system

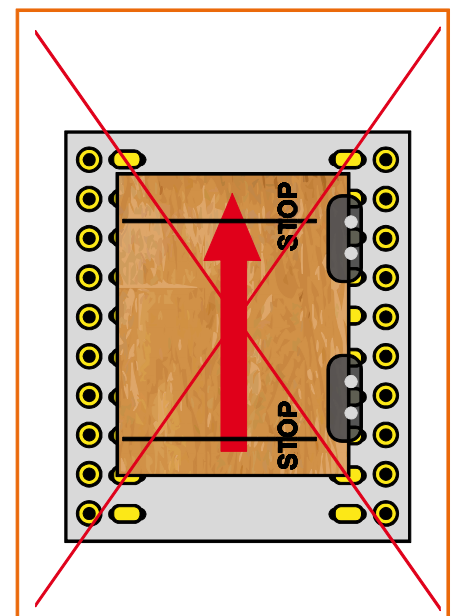
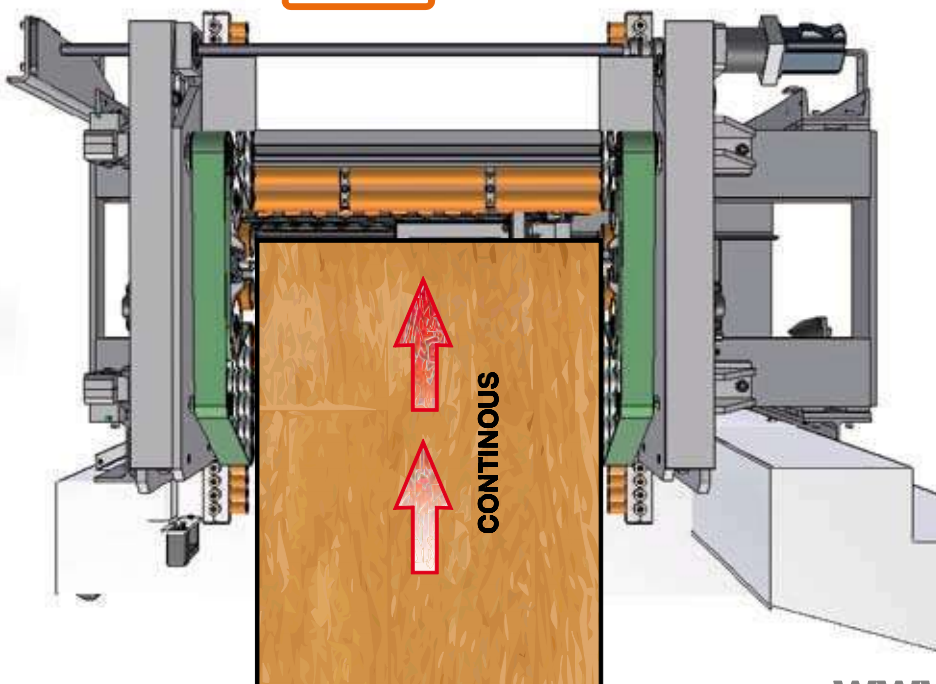
point






Vitap

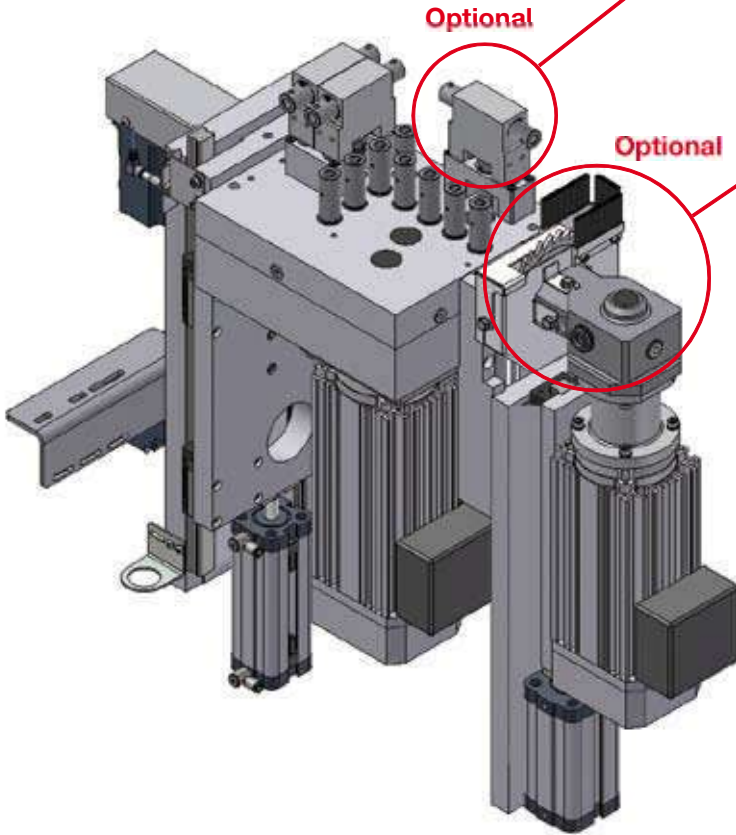


- 🇮🇹 Spostamento rivoluzionario del pannello, con **“CINGHIE PARALLELE SUPERIORI”** senza soluzione di continuità.
- 🇬🇧 Revolutionary panel movement seamlessly by **“PARALLEL BELTS FROM TOP”**.
- 🇫🇷 Révolutionnaire déplacement du panneau sans interruption avec des **“COURROIES PARALLÈLES SUPERIEURS”**.
- 🇪🇸 Movimentación revolucionaria del panel con **“CORREAS PARALELAS SUPERIORES”** sin soluciones de continuidad.
- 🇷🇺 Революционной плавное и непрерывное движение заготовки при помощи **“ременного механизма подачи”**.

VITAP SYSTEM








-  n.2 , (1+1) mandrini laterali sull' asse y.
-  n.2 , (1+1) lateral spindles on axis y.
-  n.2 , (1+1) mandrins latéral sur axe y.
-  n° 2 , (1+1) mandriles laterales en eje y.
-  2 , (1+1) боковой шпindel ь по оси y.








Optional

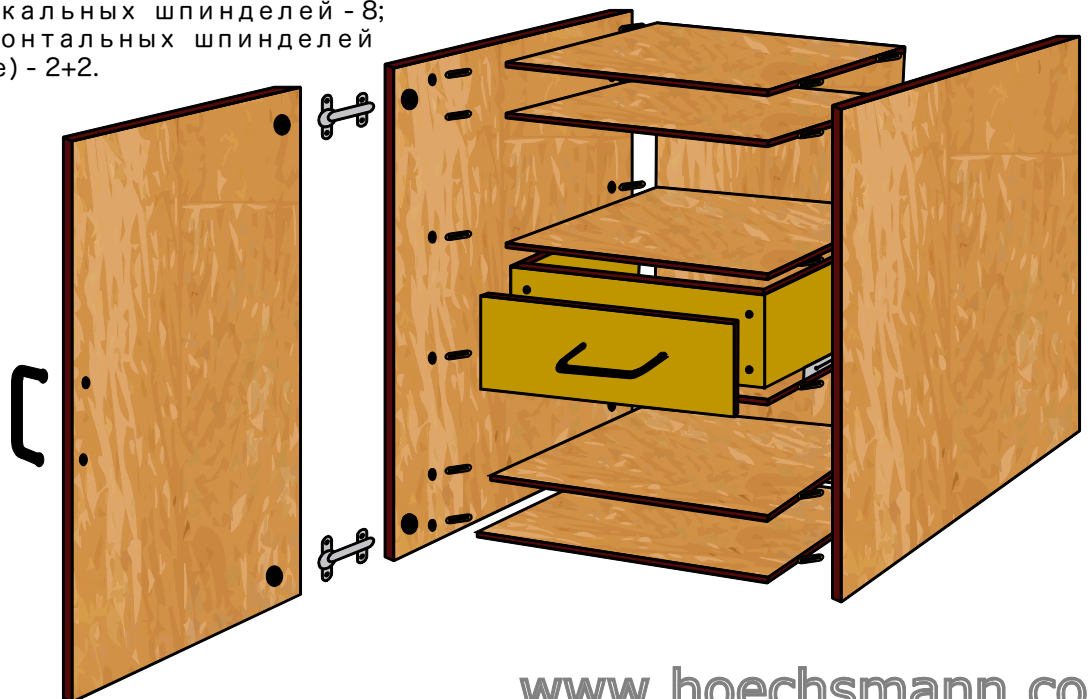
Optional

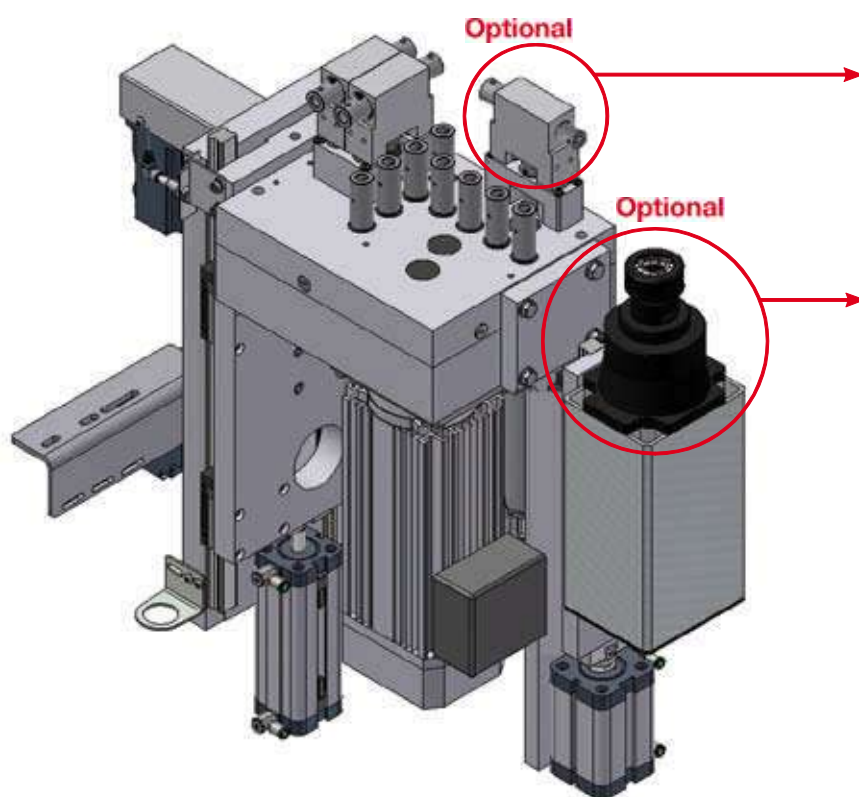
-  Gruppo sega per canale con motore indipendente.
-  Grooving unit with independent motor.
-  Lame pour renure avec moteur indépendant.
-  Grupo sierra para ranura con motor independientes.
-  Пазовальный агрегат с отдельным мотором.













Standard

-  Numero mandrini verticali 8, numero mandrini orizzontali (fronte-retro) 2+2.
-  Number of vertical spindles 8, number of horizontal spindles (front-back) 2+2.
-  Numéro mandrins verticaux 8, numéro mandrins horizontaux (front-derrière) 2+2.
-  Numero mandriles verticales 8, numero mandriles horizontales 4 (2+2, opuestos).
-  Количество вертикальных шпинделей - 8; Количество горизонтальных шпинделей (передние и задние) - 2+2.








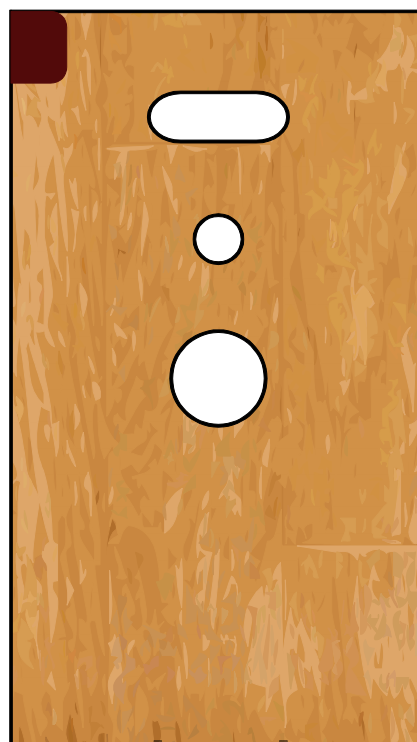


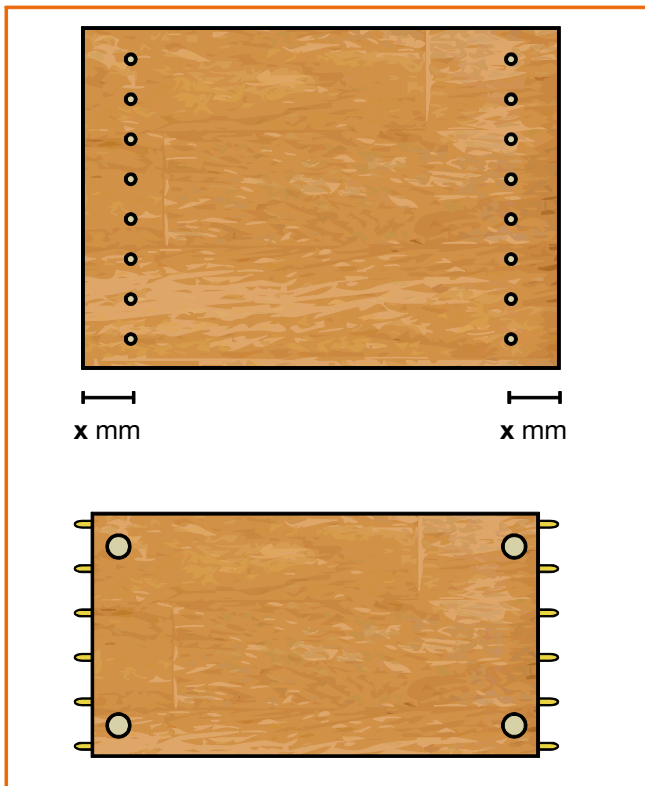
-  n.2 , (1+1) mandrini laterali sull' asse y.
-  n.2 , (1+1) lateral spindles on axis y.
-  n.2 , (1+1) mandrins latéral sur axe y.
-  n° 2 , (1+1) mandriles laterales en eje y.
-  2 , (1+1) боковой шпиндель по оси y.

-  Pantografo.
-  Routing unit.
-  Pantographe.
-  Fresador
-  Фрезерный агрегат.






Standard

-  Numero mandrini verticali 8, numero mandrini orizzontali (fronte-retro) 2+2.
-  Number of vertical spindles 8, number of horizontal spindles (front-back) 2+2.
-  Numéro mandrins verticaux 8, numéro mandrins horizontaux (front-derrrière) 2+2.
-  Numero mandriles verticales 8, numero mandriles horizontales 4 (2+2, opuestos).
-  Количество вертикальных шпинделей - 8;
- Количество горизонтальных шпинделей (передние и задние) - 2+2.










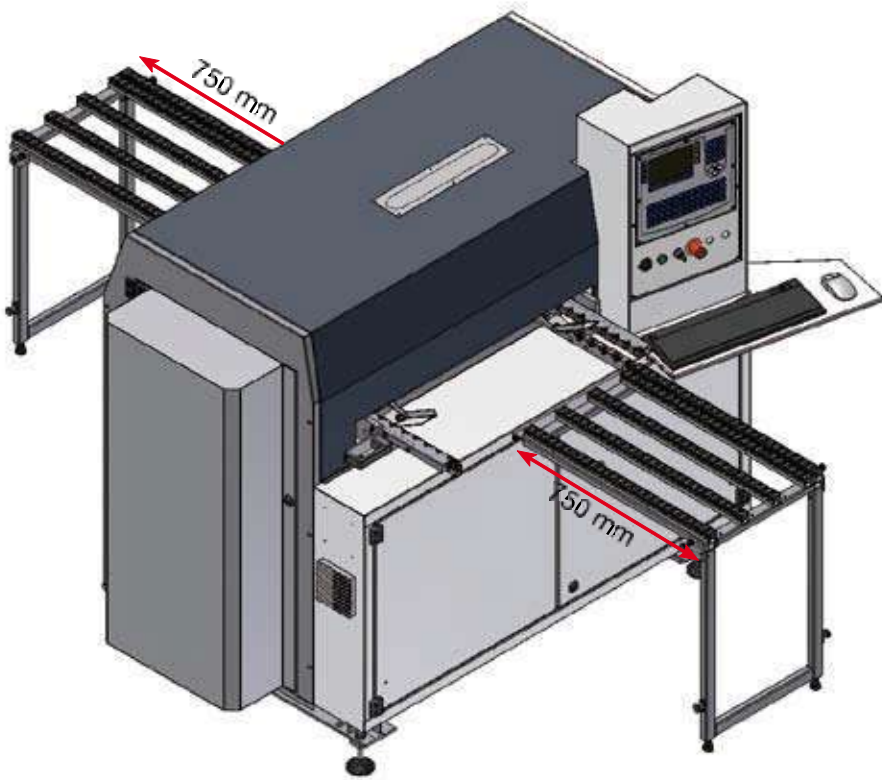
Standard

-  Doppio "0" pannello: Sensore laser (comandato dal CN) per la lettura di fine pannello per creare un doppio zero di riferimento sui due estremi del pannello in modo da avere la equidistanza per un perfetto accoppiamento dei pezzi verticali e orizzontali.
-  Double "0" panel reference: Laser Sensor (controlled by the CNC) to read the end panel to create a double zero reference on the two ends of the panel in order to be equal for a perfect coupling of vertical and horizontal pieces.
-  Double "0" panneau: Capteur laser (contrôlé par CN) pour la lecture de fin panneau; de cette façon on donne un double zéro de référence sur les deux extrémités du panneau; de manière d'avoir la même distance pour un accouplement parfait des pièces verticaux et horizontaux.
-  Doble "0", sensor laser (controlado por cn) para la lectura exacta del final del panel. osea, para obtener la equi-distancia de los taladros de construcción, a los dos extremos del panel, respecto a los cantos y logrando un perfecto acoplamiento de los paneles verticales y horizontales.
-  Обозначение точки "двойного нуля": лазерный сенсор, управляемый ЧПУ, служит для определения конца заготовки и создания точки "двойного нуля" с обоих концов заготовки. Это обеспечивает идеальное соединение заготовок.






Standard

-  Pressaggio costante: Accostatore laterale a precarico costante per un perfetto posizionamento del pannello sul punto zero della macchina.
-  Constant Side pusher: Side pusher with constant preload for perfect positioning of the panel on the machine zero point.
-  Pressage costant: Presseur latéral pour un positionnement parfait du panneau sur le point zéro de la machine.
-  Presion costante: con empujador lateral a precarga constante, para un perfecto posicionamiento del panel en el punto cero de la maquina.
-  Боковой толкатель с постоянным давлением на заготовку служит для идеального позиционирования заготовки в станке по заданным параметрам точки "0".








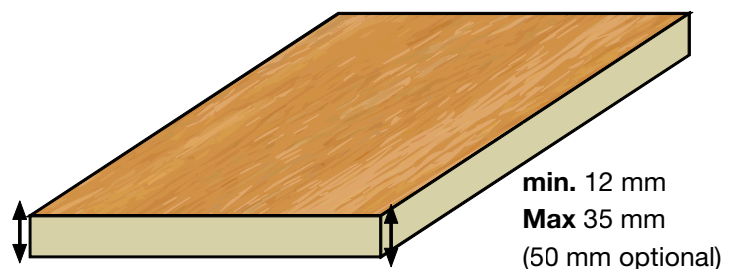
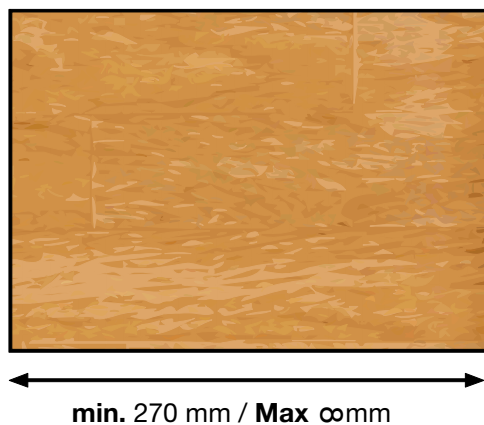







Optional

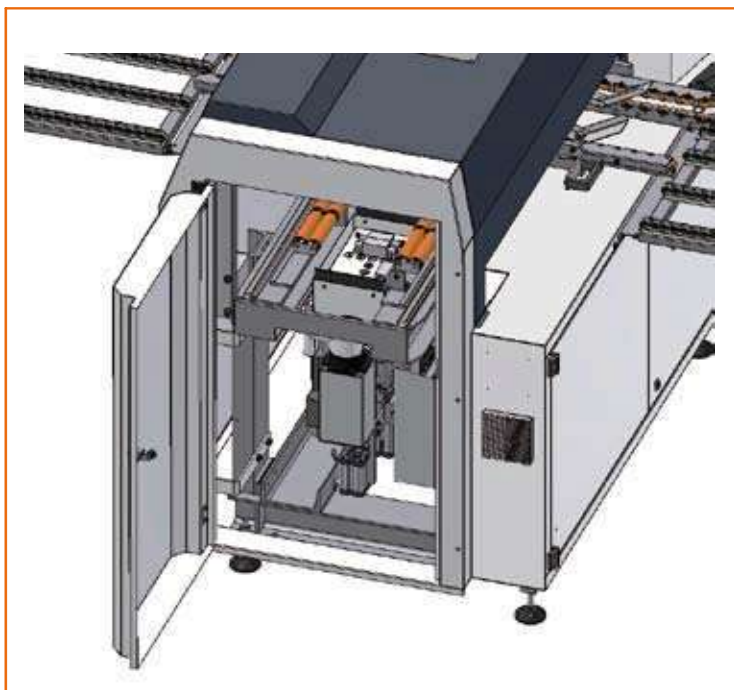
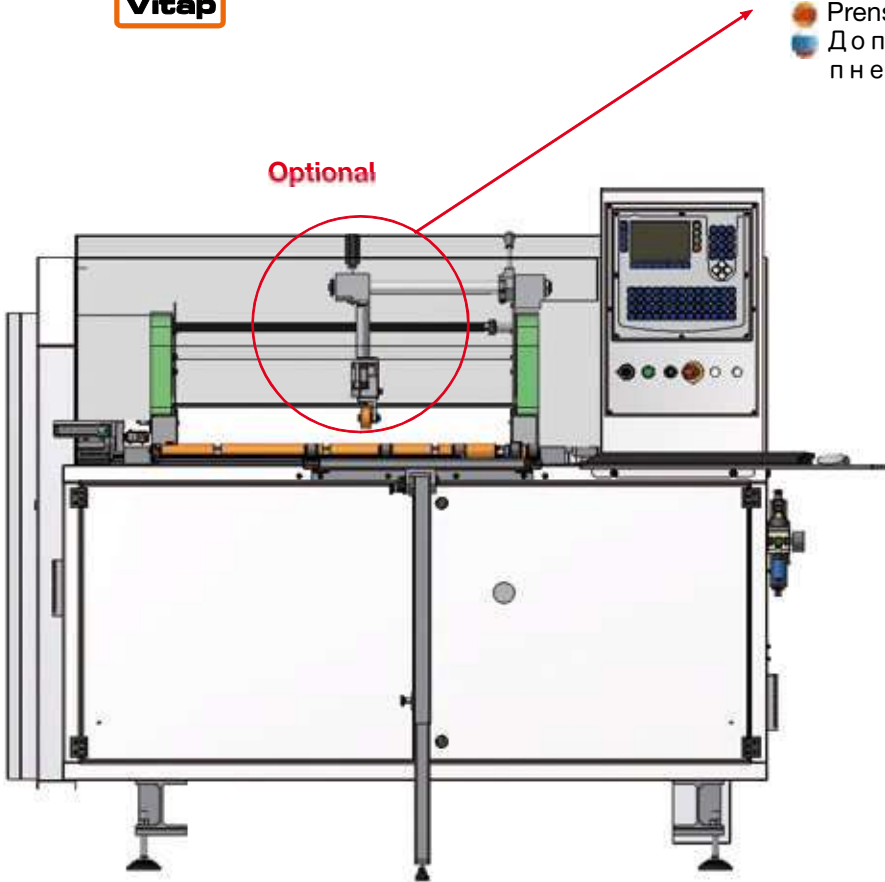
-  Rulliera anteriore e posteriore ribaltabile per pannelli lunghi.
-  Tilting frontal and rear rollers for long panels.
-  Galets antérieur et postérieur basculant pour panneaux long.
-  Rolamiento de soporte anterior y posterior, abatible para paneles largos.
-  Откидывающееся расширение на входе и выходе для больших заготовок.








-  Dimensioni pannello.
-  Panel size.
-  Dimensions du panneau.
-  Dimensiones min/max panel
-  Параметры заготовки.



-  Pressore pneumatico verticale supplementare.
-  Supplementary pneumatic vertical clamp.
-  Verin pneumatique supplementaire vertical.
-  Prensor neumatico vertical suplementario
-  Дополнительный вертикальный пневматический прижим.



Standard

-  Facilità di cambio utensili tramite sportello laterale.
-  Easy acces for changing tools.
-  Accès facile pour l'échange des outils.
-  Cambio herramientas, accesible a traves de la puerta lateral.
-  Простой доступ для смены инструмента.

Foratrice elettronica PUNTO-PUNTO a pannello passante, foratura dal basso e ritorno automatico all'operatore.

CARATTERISTICHE

Tre assi controllati:

Asse X – Spostamento pannello con “CINGHIE PARALLELE SUPERIORI ” senza soluzione di continuità

Asse Y – Spostamento testa di foratura

Asse Z – Foratura pannello

- Doppio “0” pannello: Sensore laser (comandato dal CN) per la lettura di fine pannello per creare un doppio zero di riferimento sui due estremi del pannello in modo da avere la equidistanza per un perfetto accoppiamento dei pezzi verticali e orizzontali
- Pressaggio costante: Accostatore laterale a precarico costante per un perfetto posizionamento del pannello sul punto zero della macchina.
- Posizionamento assi : asse X motore Brushless di ultima generazione con riduttore epicicloidale e albero scanalato di alta precisione
 - asse Y motore brushless di ultima generazione con riduttore epicicloidale e pignone e cremagliera di alta precisione a denti elicoidali
 - asse Z motore Brushless di ultima generazione e vite di precisione a ricircolo di sfere.
- Nessun limite di lunghezza pannello
- Tutte le punte sono sempre montate
- Nessuna regolazione
- Tempo di attrezzaggio = 0
- Lavorazioni “FUORI MISURA”
- Produttività elevata e flessibilità
- Semplice programmazione
- **Personal computer:**
 - Video touch screen 12” a colori
 - Creazione dei programmi con CAD parametrico
 - Attrezzaggio grafico
 - Porta usb per caricare programmi eseguiti su una stazione cad in ufficio
 - 3 livelli di accesso con password (operatore – supervisore – assistenza)
 - Set up parametri
 - Configurazione di percorso di lavoro
 - Memorizzazione di tutti i files con tutti i dati
 - Maschera di inserimento dati con supporto grafico sulle principali operazioni
 - Programmazione macro
 - Dati essenziali sempre visibili sullo schermo
 - Lista lavori
 - Controllo incrociato tra parametri e lavoro da eseguire

DATI TECNICI

Numero mandrini verticali	8
Numero mandrini orizzontali	2+2
Numero mandrini laterali	1+1 (optional)
Gruppo sega per canale	(optional) ø 120
Gruppo pantografo	(optional) motore KW 3,3
Controllo	Full Parametric
Dimensioni Max pannello	X ∞ mm, Y 920 mm, Z 35 mm (50 mm optional) - oppure 30 kg
Dimensioni min. pannello	X 270 mm, Y 150 mm, Z 12 mm
Numeri assi controllati	3
Avanzamento pannello	30m/min
Rotazione mandrini	3600 rpm
Peso	820 kg
Dimensioni	2100 x 1510 x 1600 mm - 820 kg
Pressione di esercizio	7 bar
Diametro bocca di aspirazione	ø 120 mm
Profondità Max di foratura	45 mm
Diametro Max punta orizzontale	12 mm
Diametro Max punta verticale	35 mm
Potenza motore	1,5 KW

Caratteristiche e dati tecnici non sono impegnativi. Ci riserviamo di apportare quelle modifiche che sono da noi ritenute opportune.
 Technical details and features are not binding. We reserve ourselves the possibility to proceed to all modifications we should consider are appropriate.
 Die genannten technischen Daten sind nicht bindend, wir behalten uns vor notwendige Veränderungen vorzunehmen.
 Les détails et spécifications techniques ne nous engagent pas. Nous réservons de procéder aux modifications que nous retiendrions opportunes.
 Фирма-производитель оставляет за собой право вносить модификации в конструкцию станков.



CHARACTERISTICS

Three controlled axes:

X Axis - Panel movement seamlessly by "PARALLEL BELTS FROM TOP "

Y Axis - Boring head movement

Z Axis - Panel boring

- Double "0" panel reference: Laser Sensor (controlled by the CNC) to read the end panel to create a double zero reference on the two ends of the panel in order to be equal for a perfect coupling of vertical and horizontal pieces
- Constant Side pusher: Side pusher with constant preload for perfect positioning of the panel on the machine zero point.
- Positioning axes: X axis by brushless motor with the newest kind of gears and shafts for high accuracy - Y axis by brushless motor with gears rack and pinion with high precision helicoidal teeth - Z axis by brushless motor and ball bushing.
- No limit in panel length
- All spindles always mounted
- No adjustments
- Setting time = 0
- OUT of STANDARD boring process
- High productivity and flexibility
- Simple programming
- **Personal computer:**
 - Video touch screen 12" color
 - Programs created with parametric CAD
 - Tooling chart
 - Usb port for loading programs run on a station in each office
 - 3 levels of access with passwords (operator-supervisor-assistance)
 - Set up parameters
 - Working Path Configuration
 - Saving all files with all data
 - Data Entry Form with graphic support on major transactions
 - Macro Programming
 - Basic data always visible on screen
 - Jobs List
 - Cross Control between parameters and the work

TECHNICAL DATA	
Number of vertical spindles	8
Number of horizontal spindles	2+2
Number of lateral spindles	1+1 (optional)
Grooving unit	(optional) \varnothing 120
Routing unit	(optional) motor KW 3,3
Control	Full Parametric
Max panel size	X ∞ mm, Y 920 mm, Z 35 mm (50 mm optional) or 30 kg
Min panel size	X 270 mm, Y 150 mm, Z 12 mm
Number of controlled axes	3
Panel feeding speed	30m/min
Spindles speed rotation	3600 rpm
Weight	820 kg
Size	2100 x 1510 x 1600 mm - 820 kg
Air pressure	7 bar
Diameter of the dust extraction	\varnothing 120 mm
Max drilling depth	45 mm
Max horizontal diameter of the tools	12 mm
Max vertical diameter of the tools	35 mm
Motor power	1,5 KW

Caratteristiche e dati tecnici non sono impegnativi. Ci riserviamo di apportare quelle modifiche che sono da noi ritenute opportune.
 Technical details and features are not binding. We reserve ourselves the possibility to proceed to all modifications we should consider are appropriate.
 Die genannten technischen Daten sind nicht bindend, wir behalten uns vor notwendige Veränderungen vorzunehmen.
 Les détails et spécifications techniques ne nous engagent pas. Nous réservons de procéder aux modifications que nous retiendrons opportunes.
 Фирма-производитель оставляет за собой право вносить модификации в конструкцию станков.

Taladro electronico CNC con panel pasante, perforaciones desde bajo y devolucion automatica al operador.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Trois axes contrôlés - Tres ejes controlados :

- Eje X – desplazamiento panel con 2 correas superiores paralelas.
- Eje Y – desplazamiento CN del grupo de taladros.
- Eje Z – perforaciones panel.
- Doble “0” del panel : sensor laser (controlado por CN) para lectura del comienzo y final del panel.
- Compresion constante : Empujador lateral a precarga constante para un perfecto posicionamiento del panel en el punto “cero”.
- Posicionamiento ejes :(1) Eje X motor Brushless de ultima generacion con reductor epicicloidial y albero escanado de alta precision. (2) Eje Y motor brushless de ultima generacion con reductor epicicloidial, pinon y cremallera de alta precision a dientes elicoidali. (3) Eje Z motor brushless de ultima generacion y tornillo de precision a recirculo de esferas.
- Ningun limite de largo de la pieza.
- Todas las herramientas estan siempre puestas
- Ninguna regulacion
- Tiempo para equipar, = cero
- Elaboracion “fuera medida”
- Productividad elevada y flexibilidad.
- Programacion sencilla

Caracteristicas PC :

- 1) Pantalla touch screen 12” color
- 2) Creacion programas con CAD parametrico
- 3) Dotacion grafica
- 4) Porta USB para instalar programas realizados en cualquier estacion CAD
- 5) 3 niveles de accesos con clave (operador-supervisor-asistencia)
- 6) Set up parametros
- 7) Configuracion camino de trabajo
- 8) Memorizacion de todos los files con sus datos
- 9) Esquema de inserimiento datos con soporte grafico de las operaciones principales
- 10) Programacion macro
- 11) Datos siempre visible en pantalla
- 12) listado de trabajos
- 13) Control cruzado entre parametros y trabajo para eseguir

DATOS TECNICOS :

Numero mandriles verticales	8
Numero mandriles horizontales	2+2
Numero mandriles laterales	1+1 (optional)
Grupo sierra ranuradora	(optional)
Guppo fresador	(optional)
Control CN	Full parametric
Dimensiones max. panel	X ∅ mm, Y 920 mm, Z 35 mm (50 mm optional) or 30 kg
Dimensiones min. panel	X 270mm, Y 150mm, Z 12mm
Numero ejes controlados	3
Velocidad progreso panel	30mt/min
Rotacion mandriles	3600 Rpm
Peso	820 Kg
Dimensiones	2100 x 1510 x 1600 mm - 820 kg
Presion aire comprimido	7 bares
Diámetro boca aspiracion	∅ 120 mm
Profundidad max. taladro	45 mm
Diámetro max. broca horizontal	12 mm
Diámetro max. broca vertical	35 mm
Potencia motor	1,5 Kw

Perceuse électronique Point par Point à panneau passant, perçage par-dessous et retour automatique de la pièce à l'opérateur.



CARACTÉRISTIQUES

Trois axes contrôlés:

Axe X Déplacement panneau sans interruption avec des "COURROIES PARALLÈLES SUPERIEURS "

Axe Y Déplacement tête de perçage

Axe Z Perçage panneau

- Double "0" panneau: Capteur laser (contrôlé par CN) pour la lecture de fin panneau; de cette façon on donne un double zéro de référence sur les deux extrémités du panneau; de manière d'avoir la même distance pour un accouplement parfait des pièces verticaux et horizontaux.
- Pressage constant: Presseur latéral pour un positionnement parfait du panneau sur le point zéro de la machine.
- Positionnement des axes: axe X moteur Brushless de dernière génération avec engrenage réducteur épicycloïdal, pignon et crémaillère de haute précision - axe Y moteur Brushless de dernière génération avec engrenage réducteur épicycloïdal, pignon et crémaillère de haute précision à dents hélicoïdale - axe Z moteur Brushless de dernière génération et vis de précision à roulement à billes.
- Aucun limite de longueur panneau.
- Toutes les meches sont toujours montées.
- Aucun réglage.
- Temp d'assemblage des meches = 0
- Travail "HORS MESURE".
- Haute productivité et souplesse.
- Simple programmation.
- **Ordinateur:**
 - Vidéo touch screen 12" à couleur
 - Programmation avec des paramètres CAD
 - Outillage graphique
 - Port USB pour le chargement des programmes exécutés sur une station CAD dans le bureau
 - 3 niveaux d'accès avec des mots de passe (opérateur-superviseur-assistance)
 - Mise en route des paramètres
 - Configuration de parcours de travail
 - Mémorisation de tous les fichiers avec tous les données
 - Programmation macro
 - Données de base toujours visible sur l'écran
 - Liste de travail
 - Contrôle croisé entre les paramètres et travail à exécuter

DONNEES TECHNIQUES

Numéro mandrins verticaux	8
Numéro mandrins horizontaux	2+2
Numéro mandrins latéraux	1+1 (optional)
Lame pour la renure	(optional)
Pantographe	(optional)
Commande numérique	Full Parametric
Dimensions Max du panneau	X ∞ mm, Y 920 mm, Z 35 mm (50 mm optional) ou 30 kg
Dimensions min du panneau	X 270 mm, Y 150 mm, Z 12 mm
Numéro axes contrôlés	3
Vitesse d'avancement du panneau	30m/min
Vitesse de rotation des mandrins	3600 rpm
Poids	820 kg
Dimension	2100 x 1510 x 1600 mm - 820 kg
Pression d'exercice	7 bar
Diamètre hotte d'aspiration	∅ 120 mm
Max profondeur de perçage	45 mm
Max diamètre de la mèche horizontal	12 mm
Max diamètre de la mèche vertical	35 mm
Moteur	1,5 kw

Caratteristiche e dati tecnici non sono impegnativi. Ci riserviamo di apportare quelle modifiche che sono da noi ritenute opportune.
 Technical details and features are not binding. We reserve ourselves the possibility to proceed to all modifications we should consider are appropriate.
 Die genannten technischen Daten sind nicht bindend, wir behalten uns vor notwendige Veränderungen vorzunehmen.
 Les détails et spécifications techniques ne nous engagent pas. Nous réservons de procéder aux modifications que nous retiendrons opportunes.
 Фирма-производитель оставляет за собой право вносить модификации в конструкцию станков.

Сверлильно-присадочный станок Point проходного типа, с нижним расположением сверлильного агрегата и автоматическим возвратом заготовки к оператору.



Характеристики

Три регулируемые оси:

Ось X – непрерывное движение заготовки при помощи “ременного механизма подачи заготовки”

Ось Y – движение сверлильной головы

Ось Z – сверление заготовки

- Обозначение точки “двойного ноля”: лазерный сенсор, управляемый ЧПУ, служит для определения конца заготовки и создания точки “двойного ноля” с обоих концов заготовки. Это обеспечивает идеальное соединение заготовок.
- Боковой толкатель с постоянным давлением на заготовку служит для идеального позиционирования заготовки в станке по заданным параметрам точки “0”.
- Назначение осей: ось X работает при помощи бесщёточного двигателя с новейшим типом механизма шпинделей для высокой точности; ось Y работает при помощи бесщёточного двигателя с зубчатой рейкой и шестерней с правильными винтообразными зубьями; ось Z работает при помощи бесщёточного двигателя и шарикового подшипника
- Нет ограничения по длине заготовки
- Все шпиндели всегда установлены
- Без регулировки
- Время установки = 0
- Уход от СТАНДАРТНОГО процесса сверления
- Высокая производительность и эксплуатационная гибкость
- Простое программирование
- ПК:

Цветной tft дисплей 6.4 “

Программы созданы в системе параметрического автоматического проектирования

Инструментальная карта

Usb порт для загрузки программ, установленных в офисах

3-х уровневый доступ с паролем (оператор-диспетчер-сервис)

Параметры установки

Конфигурация рабочего пути

Сохранение всех созданных файлов

Форма ввода данных с графической поддержкой

Макро-программирование

Основная информация всегда изображена на экране

Список задач

Параллельный контроль между параметрами и работой, которую необходимо выполнить.

Технические данные:	
Количество вертикальных шпинделей	8
Количество горизонтальных шпинделей	(2+2)
Количество боковых шпинделей	1 (optional)
Пазовальный агрегат	(optional) ø 120
Фрезерный агрегат	(optional) motor KW 3,3/rpm24000/clamp ER32/tool attachment until 20 mm
Управление	Full Parametric
Макс размер заготовки	X ∞ mm, Y 920 mm, Z 40 mm (50 mm optional)
Мин размер заготовки	X 270 mm, Y 150 mm, Z 12 mm
Количество осей	3
Скорость подачи заготовки	30m/min
Скорость вращения шпинделя	3600 rpm
Вес	820 kg
Размер	2100 x 1510 x 1600 mm - 820 kg
Давление	7 bar
Диаметр аспирационного отверстия	ø 120 mm
Макс глубина сверления	45 mm
Макс диаметр инструмента по горизонтали	12 mm
Макс диаметр инструмента по вертикали	35 mm
Мощность двигателя	1,5 KW

Caratteristiche e dati tecnici non sono impegnativi. Ci riserviamo di apportare quelle modifiche che sono da noi ritenute opportune.
 Technical details and features are not binding. We reserve ourselves the possibility to proceed to all modifications we should consider are appropriate.
 Die genannten technischen Daten sind nicht bindend, wir behalten uns vor notwendige Veränderungen vorzunehmen.
 Les détails et spécifications techniques ne nous engagent pas. Nous réservons de procéder aux modifications que nous retiendrons opportunes.
 Фирма-производитель оставляет за собой право вносить модификации в конструкцию станков.



Vitap

woodworking machines

53036 POGGIBONSI (Siena) Italy • Via Pisana, 149 • Tel. (+39) 0577987511 • Fax (+39) 0577981670

www.vitap.com vitap@vitap.it