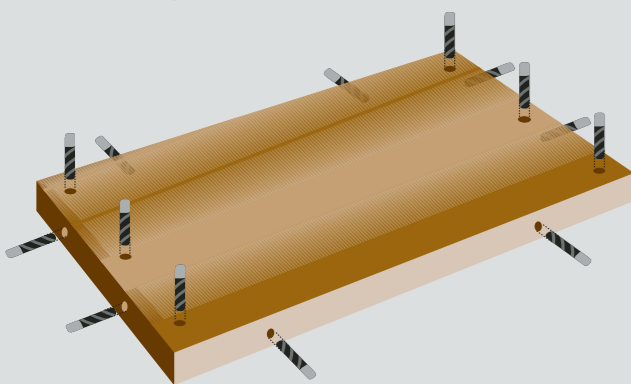


Il gruppo di foratura è costituito da 16 mandrini a discesa indipendente con passo 32 mm, utilizzabili sia per le forature frontali che per quelle laterali; una sega circolare garantisce i tagli longitudinali

The boring group includes 16 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 16 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
Diametro lama
Potenza Motore

BORING HEAD

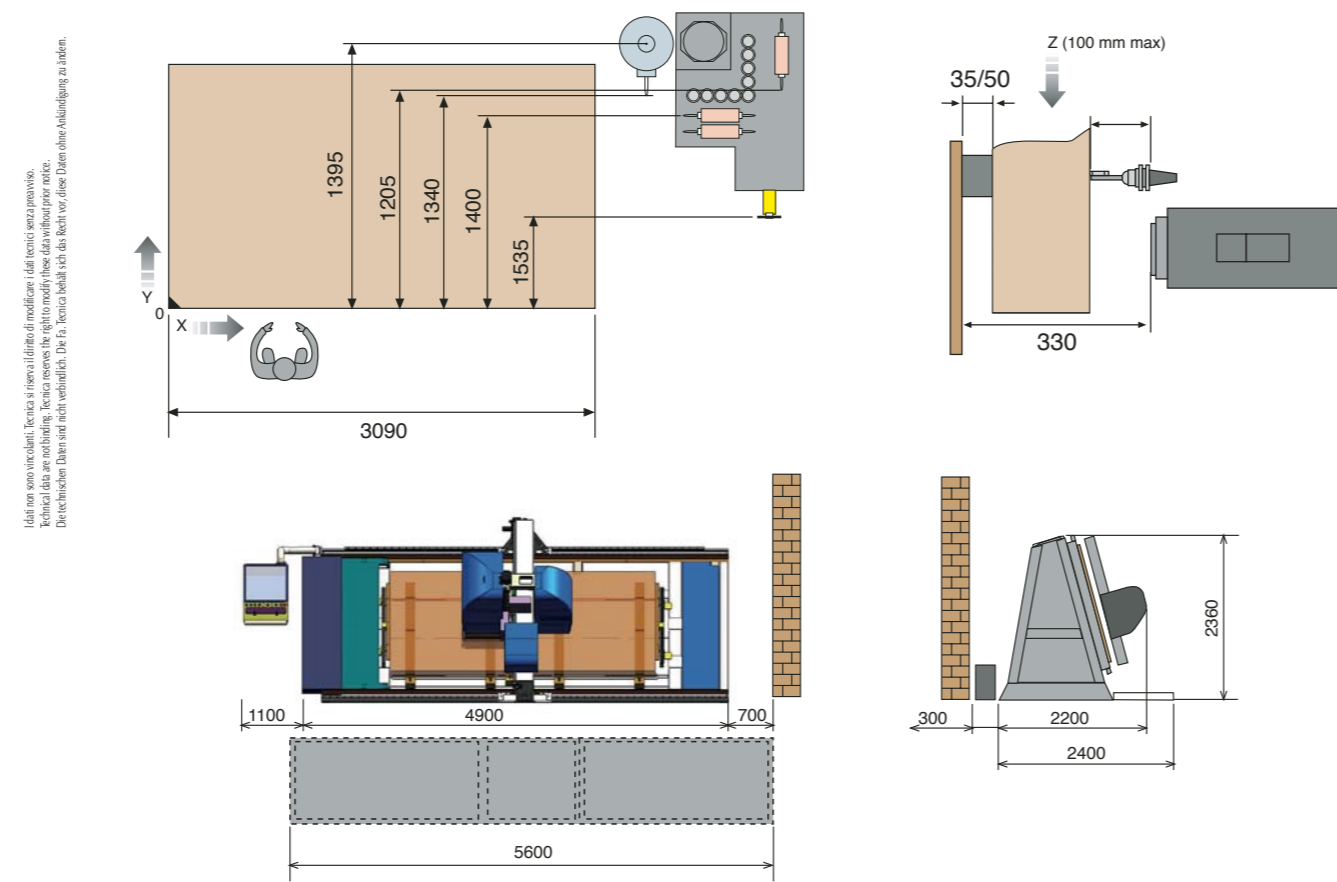
X axis vertical spindles
Y axis vertical spindles
X axis horizontal spindles
Y axis horizontal spindles
Saw-blade diameter
Motor power

BOHRKOPF

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

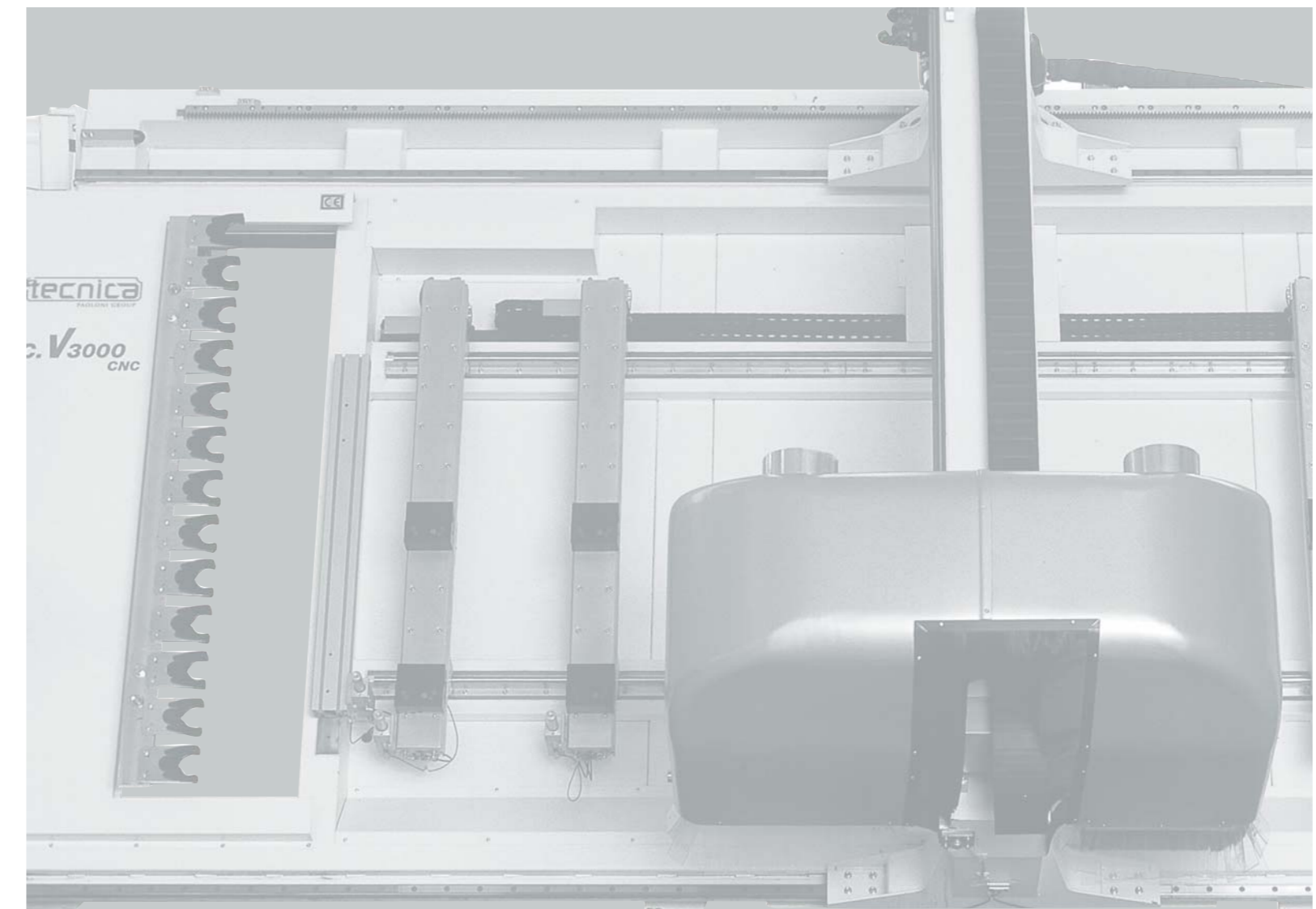
Nr. 5
Nr. 5
Nr. 2+2
Nr. 1+1
mm. 120
kw 1.7

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	mm
Velocità asse x	m/min	X axis speed	m/min	Geschwindigkeit X-Achse	m/min
Velocità asse y	m/min	Y axis speed	m/min	Geschwindigkeit Y-Achse	m/min
Velocità asse z	m/min	Z axis speed	m/min	Geschwindigkeit Z-Achse	m/min
Velocità rotazione mandrino fresatore	g/min	Routing motor rotation speed	rpm	Drehzahl Frässpindel	U/min
Velocità rotazione punta a forare	g/min	Boring spindles rotation speed	rpm	Drehzahl Bohrspindel	U/min
Potenza motore mandrino fresatore	kw	Routing motor power	kw	Fräsmotorstärke	kw
Potenza motore punta a forare	kw	Boring motor power	kw	Bohrmotorstärke	kw
Potenza motore brushless asse x	n/m	X axis brushless motor power	n/m	Leistung brishlessmotor X-achse	n/m
Potenza motore brushless asse y	n/m	Y axis brushless motor power	n/m	Leistung brishlessmotor y-achse	n/m
Potenza motore brushless asse z	n/m	Z axis brushless motor power	n/m	Leistung brishlessmotor Z-achse	n/m
N° mandrini a forare		No. of boring spindles		Anzahl Bohrspindeln	
Diametro sega taglio longitudinale	mm	Grooving saw diameter	mm	Durchmesser Sägeblatt Rückwandnuten	mm
Pompa vacuum m 3/h	m3/h	Vacuum pump	m3/h	Vakuumpumpe	m3/h
Dimensioni ventose standard (N° 4)	mm	Standard suction cups dimensions (N°4)	mm	Saugnapfe standard (N°4)	mm
Dimensioni ventose standard (N° 4)	mm	Standard suction cups dimensions (N°4)	mm	Saugnapfe standard (N°4)	mm
Potenza elettrica max installata	kw	Max electrical power installed	kw	Max.installierte elektrische leistung	kw
Diametro attacco uscita aspirazione	mm	Suction outlet diameter	mm	Durchmesser Absaugstutzen	mm
Pressione aria compressa	atm	Compressed air pressure	atm	Luftdruck	atm
Velocità aria per aspirazione	m/sec	Air speed for chip suction	m/sec	Luftgeschwindigkeit absaugung	m/sec
Consumo aria aspirata	m3/h	Air consumption for dust extraction	m3/h	Luftbedarf absaugung	m3/h
Dimensioni imballo macchina	mm	Machine packing dimension (L-W-H)	mm	Abmessungen der maschine (L-B-H)	mm
Peso netto macchina	kg	Machine net Weight	kg	Maschinengewicht	kg



tecnica
PAOLONI GROUP

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

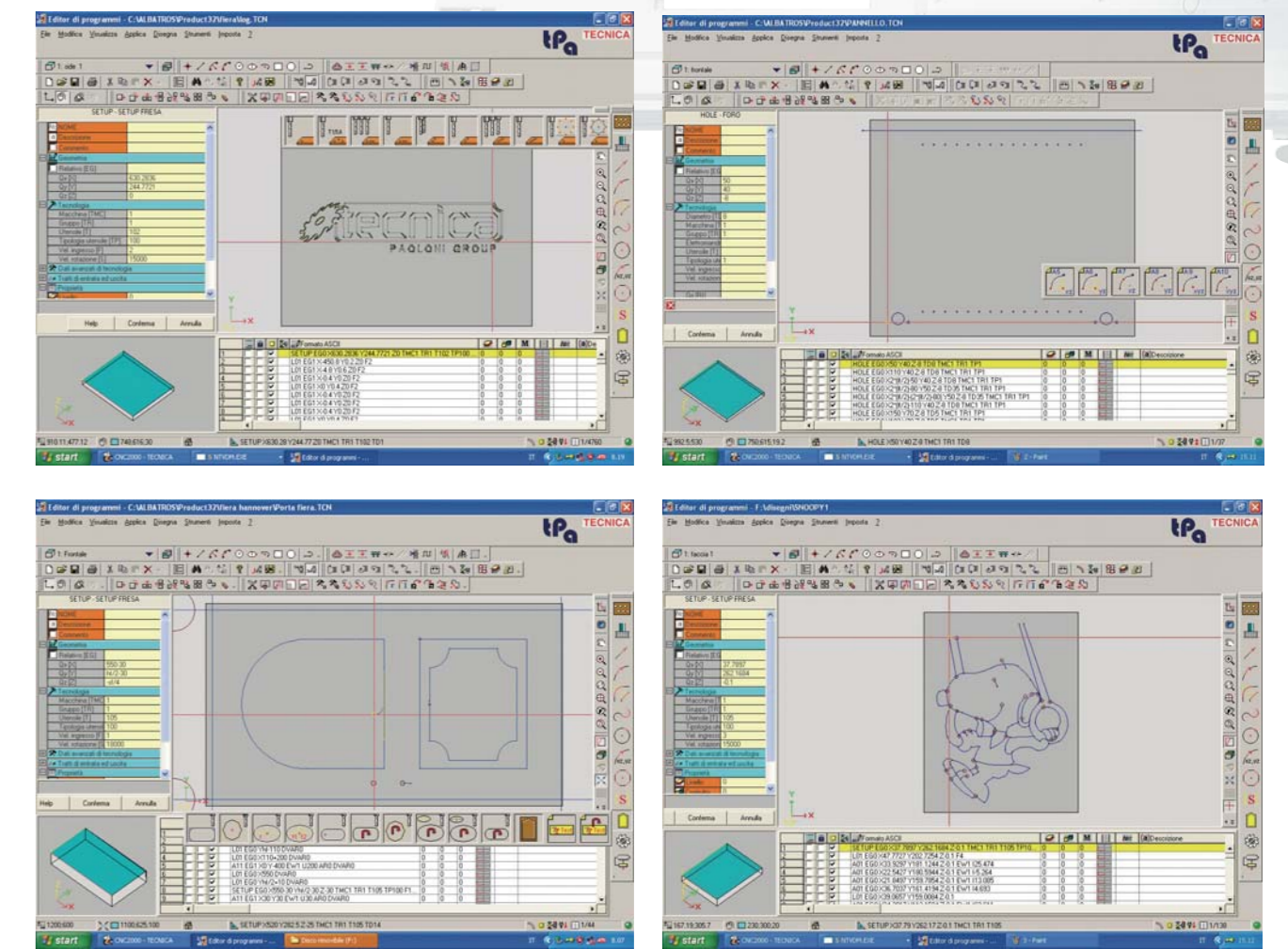


CENTRO DI LAVORO CNC
CNC MACHINING CENTRE
CNC - BEARBEITUNGSZENTRUM



TEC V3000

IL CONTROLLO MODERNO FACILE DA UTILIZZARE	MODERN CNC EASY TO USE	DIE MODERNE, BEDIENTLEICHTE STEUERUNG
CONTROLLO NUMERICO MODELLO TPA EDI 32	CNC SOFTWARE TPA EDI 32 PROFESSIONAL	NUMERISCHE STEUERUNG MODELL TPA EDI 32
SISTEMA OPERATIVO WINDOWS XP PROFESSIONAL	OPERATING SYSTEM WINDOWS XP PROFESSIONAL	BETRIEBSSYSTEM WINDOWS XP PROFESSIONAL
SCHERMO A COLORI 17" INSTALLATO SU CONSOLE A BORDO MACCHINA	MACHINE EQUIPPED WITH ON BOARD COLOR SCREEN 17"	17" FARBMONITOR AM HÄNGEPULT DER MASCHINE
FUNZIONI DI SERIE	STANDARD FUNCTIONS	STANDARDAUSRÜSTUNG
CONVERTITORE DI FILES ESEGUITI IN CAD E SALVATI IN DXF	AUTOMATIC DXF FILE CONVERTOR	SPIEGELBILDICHE BEARBEITUNG OHNE WEITERE
LAVORAZIONE IN SPECULARE SENZA ULTERIORE PROGRAMMAZIONE	SPECULAR MACHINING WITHOUT FURTHER PROGRAMMING	NC-GESTEUERTE BOHRUNG
FORATURA CONTROLLATA SU 5 LATI	CONTROLLED BORING ON 5 SIDES	PROGRAMMIERUNG 5-SEITIGE
SVUOTAMENTO TASCHE IN AUTOMATICO	AUTOMATIC EMPTYING OF POCKETS	AUTOMATISCHE AUSFÜHRUNG SCHLOSSKASTEN
PROGRAMMA PER ESEGUIRE SCRITTURE	SOFTWARE FOR WRITING	AUSFÜHRUNG SCHLOSSKASTEN



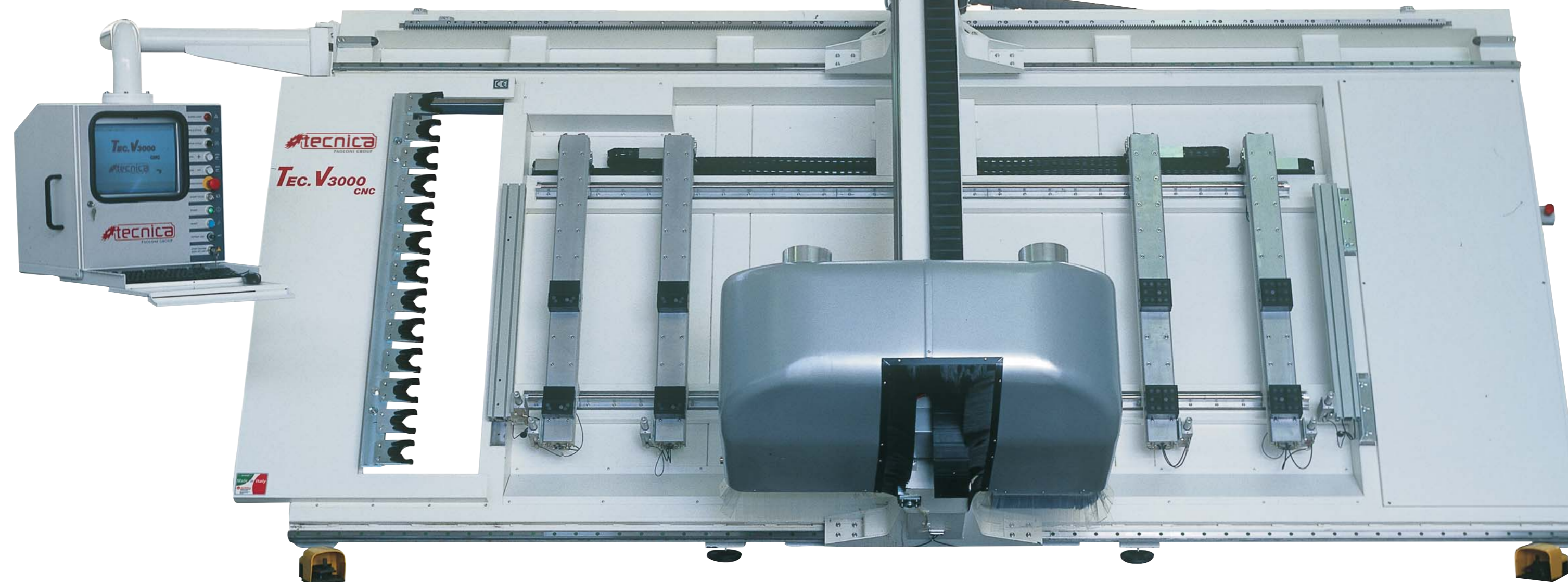


TEC V3000

tecnic
FAGLIONI GROUP
TEC. V3000
CNC



REALIZZATO DA "TORICCO SERRAMENTI" - ITALIA
MANUFACTURED BY COMPANY "TORICCO SERRAMENTI" - ITALY
HERGESTELLT VON DER FIRMA "TORICCO SERRAMENTI" - ITALIEN



TEC V3000 è pratica: i pezzi da lavorare vengono posizionati su battute a scomparsa regolabili e trattenuti dal vuoto per mezzo di ventose a doppia 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 15 posizioni (13 con asse C).

MINIMO INGOMBRO DELLA MACCHINA
Ridotto 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.



TEC V3000 is practical: workpieces are positioned up against retractable stops and vacuum clamped by means of double 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 15 positions side tool-room (13 with C axis).

SMALL OVERALL DIMENSIONS
1/4 smaller than horizontal machines (vertical loading of the panel allows to occupy minimum space).
LOADING AND DOWNLOADING
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.



TEC V3000 is praktisch: die zu bearbeitenden Werkstücke werden auf absenkbar positioniert und von Saugnapfen mit doppelter 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 Werkzeugausgabe 15 Werkzeuge (13 mit C-Achse).

MASCHINE MIT REDUZIERTEM PLATZBEDARF
Im Vergleich zur horizontalen um 1/4 reduziert (beim vertikalen Laden des Werkstücks ist wenig Platz ausreichend).
BE- UND ENTLADEN
Ohne 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 lineari prismatiche tramite cremagliera e viti a ricircolo 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 Kugelumlaufspindeln, die von Brushless-Motoren gesteuert und automatisch geschmiert werden.



Sistema di rotazione ad ingranaggi con posizionamento a 360° asse C



Gearing rotation with adjustment at 360° on C axis



Zahnrad-Drehsystem Positionierung C-Achse 360°



Il motore fresatore è completo di attacco per cono HSK. Ha una potenza di 7.5 kw e può variare la velocità di rotazione da 0 a 24.000 giri al minuto



The strong 7.5 Kw router motor allows fitting of tools with HSK cone. The rotation speed can be varied from 0 to 24.000 rpm



Der Fräsmotor wird mit Konusanschluß HSK geliefert. Er hat eine Leistung von 7.5 kW und kann die Drehzahl von 0 bis 24.000 Umdrehungen pro Minute variieren



Aggregati per eseguire ogni tipo di lavorazione



Aggregates to carry out any type of machining operation



Aggregate zur AUSführung aller Bearbeitungsarten



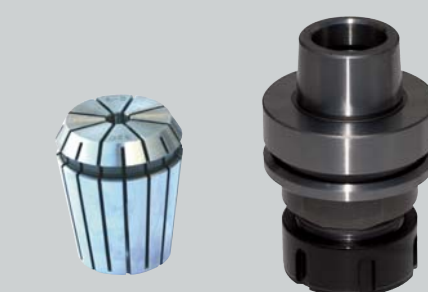
Coni HSK
Pinze ER 32 per coni



HSK chucks
ER 32 collets for chucks



Werkzeugaufnahmen HSK
Spannfutter ER 32 für werkzeugaufnahmen



Varie tipologie di ventose applicabili per ogni tipo di lavorazione



Different suction cups available for any kind of need



Verschiedenartige saugteller für alle bearbeitungsarten

