



MC 302 GEOS - 5



Centro di lavorazione verticale a montante mobile

- 5 Assi controllati (X, Y, Z, C, A) da CNC.
- Adatto per la lavorazione su 5 facce.
- Gli assi principali scorrono su guide profilate di precisione e sono azionati da motori brushless.
- Possibilità di dividere la zona di lavoro per creare due posti di lavoro separati.
- Il pezzo in lavorazione è bloccato pneumaticamente sia in orizzontale sia in verticale.
- Il sistema di staffaggio del pezzo (n. 8) scorre su guide di precisione.
- Possono essere effettuate lavorazioni di fresatura con Interpolazione lineare e circolare sugli assi X-Y-Z.
- La testa mandrino (C) può essere ruotata su qualsiasi angolo entro $\pm 220^\circ$, e il mandrino (A) inclinato entro $\pm 125^\circ$.
- L'elettro mandrino è predisposto per il cambio rapido del mandrino porta utensile.
- Il magazzino utensili è situato sul montante mobile. Il cambio utensile può essere effettuato in qualsiasi posizione del campo di lavoro.
- La refrigerazione degli utensili è affidato ad una centralina con impianto minimale.
- Tutte le vie di scorrimento e le viti a ricircolo di sfere sono lubrificate tramite impianto centralizzato automatico.
- Progettazione conforme alla direttiva macchine secondo le direttive CEE.

Floor-type vertical-spindle machining centre

- 5 axis (X, Y, Z, C, A) controlled by CNC.
- Suitable for working on 5-sides.
- The main axis slide on the slideways with ball recirculation and they are driven by brushless motors.
- The working table (X axis) can be divided in two areas so to get two separate working stations.
- The piece under working is locked pneumatically both in horizontal and in vertical.
- Profile holder system (no. 8) slides on precision slideway.
- Linear and circular interpolation on the axis X-Y-Z.
- The spindle head can be rotated (C) on any angle within $\pm 220^\circ$, and the spindle (A) can be positioned on any angle within $\pm 125^\circ$.
- The electric-spindle is suitable for quick tools change.
- The tool magazine is mounted on the mobile upright. The tool change can be carried out into any position belonging to the working area.
- The tools cooling is done through a centralised system that optimises the required minimal lubrication.
- All slideways and ball recirculation screws are lubricated through an automatic centralised system.
- Designed in accordance with the EEC rules.

Centre d'usinage à mandrin vertical et montant mobile

- 5 axes contrôlé (X, Y, Z, C, A) par CNC.
- Indiqué pour le travail sur 5 côtés.
- Les axes principaux glissent sur des guidages à billes et sont commandés par des moteurs sans balai.
- La zone de travail peut être divisée en deux secteurs de travail indépendants.
- La pièce à travailler est serrée pneumatiquement soit en horizontal soit en vertical.
- Le système de serrage de la pièce (n.8) glisse sur des guidages à billes.
- Interpolación linear y circular en los ejes X-Y-Z.
- La tête broche (C) peut être positionnée sur n'importe quel angle entre $\pm 220^\circ$ et la broche (A) sur n'importe quel angle entre $\pm 125^\circ$.
- L'électro-broche est prévue pour le changement rapide de la broche porte-outil.
- Le magasin à outils se trouve sur le montant mobile. Le changement de l'outil peut être effectué en n'importe quelle position de la zone de travail.
- L'arrosage des outils se fait par un système centralisé automatique avec contrôle et optimisation de la quantité et de la fréquence.
- Le graissage de tous mouvements, des guidages et de vis à billes se fait par un système centralisé automatique.
- Projeté et réalisé selon les normes CEE.

Centro de trabajo vertical de montante móvil

- 5 ejes controlados (X, Y, Z, C, A) por CNC.
- Adecuado para el trabajo sobre 5 caras.
- Los ejes principales se deslizan sobre guías perfiladas de precisión y se accionan por medio de motores sin escobillas.
- Posibilidad de dividir la zona de trabajo para crear dos puestos de trabajo separados.
- La pieza a trabajar está bloqueada neumáticamente tanto horizontal como verticalmente.
- El sistema de abrazaderas de la pieza (n.8) se desliza sobre guías de precisión.
- Interpolation linéaire et circulaire sur les axes X-Y-Z.
- La cabeza mandril (C) puede ser posicionado em qualquer ângulo, entre um campo de $\pm 220^\circ$. O eixo mandril (A) pode ser posicionado entre um campo de $\pm 125^\circ$.
- El electro-mandril está dispuesto para el cambio rápido del mandril porta-utillaje.
- El almacén del utillaje está situado sobre el montante móvil. El cambio de utillaje se puede realizar en cualquier posición del campo de trabajo.
- La refrigeración de las herramientas se hace por medio de una centralita automática con control de la cantidad minimal.
- La lubricación de todas guías, tornillos, bujes de recirculaciones de bolas se hace por medio de una centralita automática.
- Proyecto y realización en conformidad a la directiva CEE.

Bearbeitungszentrum mit senkrechter Spindel und beweglichem Ständer

- 5 gesteuerte Achsen (X, Y, Z, C, A).
- Passend zur Bearbeitung auf 5 Seite.
- Die Hauptachsen gleiten auf Kugelumlaufenkungen und werden durch Brushlessmotoren gesteuert.
- Die Arbeitszone kann in zwei unabhängige Arbeitsstelle aufgeteilt werden.
- Das Stück, das zu arbeiten ist, wird pneumatisch sowohl horizontal als auch vertikal festgemacht.
- Das Blocksystm des Stücks (Nr. 8) gleitet auf Kugelumlaufenkungen.
- Kreis- und Linearinterpolation auf den X-Y-Z Achsen.
- Das Spindel-Aggregat (C) kann auf jeden Winkel $\pm 220^\circ$ und die Spindel-Achse (A) auf jeden Winkel $\pm 125^\circ$ positioniert werden.
- Die Elektrospindel ist für Schnellwechselfutter geeignet.
- Werkzeuge-Magazin ist auf dem beweglichen Ständer installiert. Der Werkzeuge-Austausch kann auf jeder Stelle der Arbeitszone durchgeführt werden.
- Die Kühlung der Werkzeuge erfolgt über ein automatisches, impulsgesteuertes Zentralsystem.
- Alle Achsen, Kugelrollspindel und Führungen werden automatisch über ein zentralisiertes Schmierungssystem geschmiert.
- Die Maschine entspricht den EG Vorschriften.

Centro de trabalho de portal móvel com mandril vertical.

- 5 eixos controlados (X, Y, Z, C, A) por CNC.
- Adecuado para el trabalho sobre 5 caras.
- Os eixos principais deslizam sobre calhas perfiladas de precisão, sendo accionados por servomotores em corrente contínua de tipo brushless.
- Possibilidade de dividir a zona de trabalho para criar dois lugares de trabalho separados.
- A peça a trabalhar está bloqueada pneumáticamente tanto horizontal como vertical.
- O sistema de bloqueio da peça (n.8) desliza sobre calhas de precisão.
- Podem ser efectuados trabalhos de fresagem com interpolação linear e circular sobre os eixos X-Y-Z.
- La cabeza mandril (C) se puede colocar en cualquier ángulo dentro de $\pm 220^\circ$. El eje mandril (A) en cualquier ángulo dentro de $\pm 125^\circ$.
- O electro-mandril é preparado para a troca rápida do mandril porta-ferramenta.
- O armazém de ferramentas é situado no montante móvel. A mudança da ferramenta pode ser efectuada em qualquer posição do campo de trabalho.
- O arrefecimento das ferramentas éonfiada a uma central com equipamento minimal.
- Todos os percursos de deslize e os parafusos de recirculação de esferas são lubrificadas através de equipamento centralizado automático.
- Proyecto de acordo com a directriz máquinas segundo as directrizes CEE.



Dati Tecnici

Asse X		
Corsa	mm.	7500
Rapidi di avanzamento	m./1'	70
Asse Y		
Corsa	mm.	1450
Rapidi di avanzamento	m./1'	50
Asse Z		
Corsa	mm.	620
Rapidi di avanzamento	m./1'	30
Asse C		
Corsa	° ±	210
Velocità di posizionamento	%/s	85
Asse A		
Corsa	° ±	120
Velocità di posizionamento	%/s	85
Elettromandrino		
Velocità	rpm	24000
Potenza	kw	7,5
Utensili		
Posti	n.	18
Cono utensile	HSK-E	40

Technical Data

X axis		
Stroke	mm.	7500
Fast feed	m./1'	70
Y axis		
Stroke	mm.	1450
Fast feed	m./1'	50
Z axis		
Corsa	mm.	620
Fast feed	m./1'	30
C axis		
Stroke	° ±	210
Positioning speed	%/s	85
A axis		
Stroke	° ±	120
Positioning speed	%/s	85
Electrospindle		
Speed	rpm	24000
Power	kw	7,5
Tools		
Seats	n.	18
Tool taper	HSK-E	40

Données Techniques

Axe X		
Course	mm.	7500
Vitesse d'avancement	m./1'	70
Axe Y		
Course	mm.	1450
Vitesse d'avancement	m./1'	50
Axe Z		
Course	mm.	620
Vitesse d'avancement	m./1'	30
Axe C		
Course	° ±	210
Vitesse de positionnement	%/s	85
Axe A		
Course	° ±	120
Vitesse de positionnement	%/s	85
Electro-broche		
Vitesse	rpm	24000
Puissance	kw	7,5
Outils		
Places	n.	18
Cône outil	HSK-E	40

Datos Tecnicos

Axe X		
Recorrido	mm.	7500
Velocidad de avance	m./1'	70
Axe Y		
Recorrido	mm.	1450
Velocidad de avance	m./1'	50
Axe Z		
Recorrido	mm.	620
Velocidad de avance	m./1'	30
Axe C		
Recorrido	° ±	210
Velocidad posicionamiento	%/s	85
Axe A		
Recorrido	° ±	120
Velocidad posicionamiento	%/s	85
Mandrin electromagnético		
Velocidad	rpm	24000
Potencia	kw	7,5
Herramientas		
Lugar	n.	18
Cono de ataque	HSK-E	40

Technische Daten

X - Achse		
Hub	mm.	7500
Schneller Vorschub	m./1'	70
Y - Achse		
Hub	mm.	1450
Schneller Vorschub	m./1'	50
Z - Achse		
Hub	mm.	620
Schneller Vorschub	m./1'	30
C - Achse		
Hub	° ±	210
Schneller Vorschub	%/s	85
A - Achse		
Hub	° ±	120
Schneller Vorschub	%/s	85
Elektrospindel		
Geschwindigkeit	rpm	24000
Stärke	kw	7,5
Werkzeuge		
Posten	n.	18
Werkzeugaufnahme	HSK-E	40

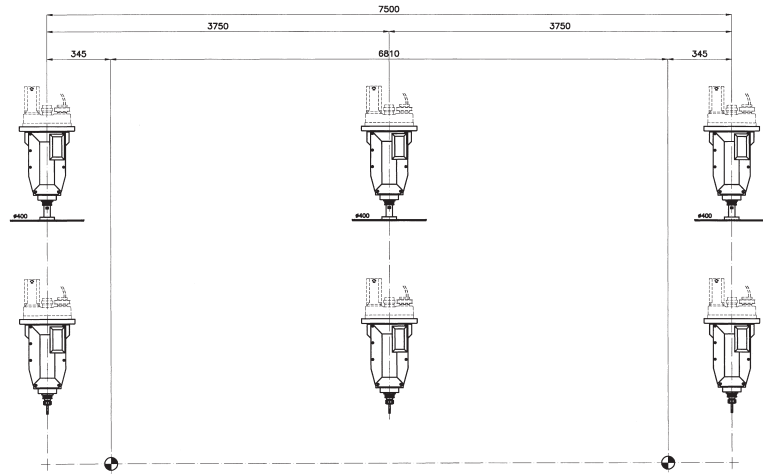
Dados Tecnicos

Eixo X		
Corrida	mm.	7500
Velocidade de avanço	m./1'	70
Eixo Y		
Corrida	mm.	1450
Velocidade de avanço	m./1'	50
Eixo Z		
Corrida	mm.	620
Velocidade de avanço	m./1'	30
Eixo C		
Corrida	° ±	210
Velocidade de avanço	%/s	85
Eixo A		
Corrida	° ±	120
Velocidade de avanço	%/s	85
Mandril Electrico		
Velocidade	rpm	24000
Potencia	kw	7,5
Utensilios		
Lugares	n.	18
Conexão do utensilio	HSK-E	40

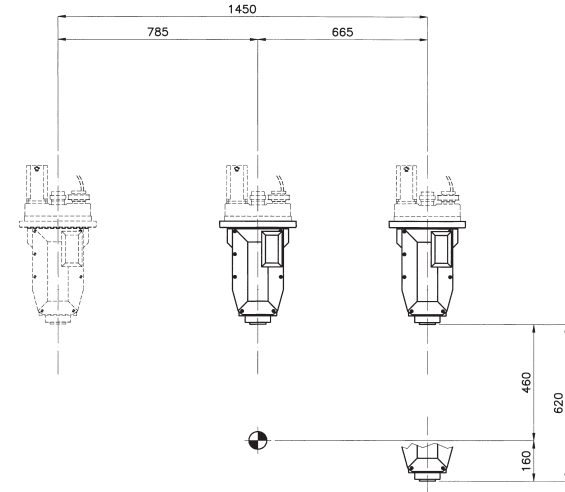


MC 302 GEOS - 5

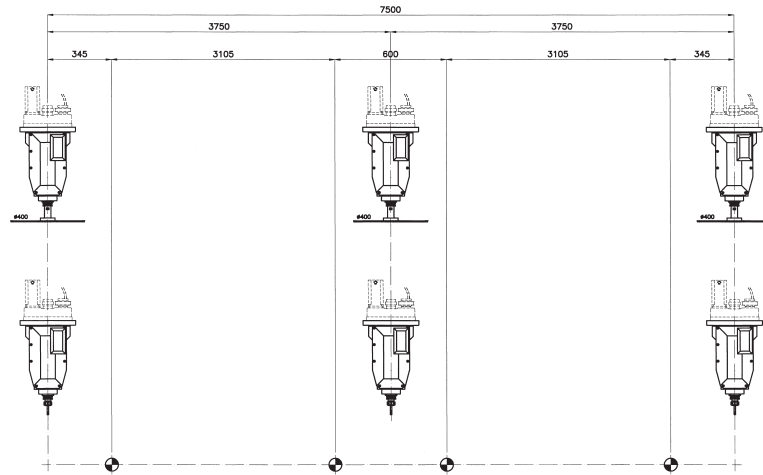
Longitudinal stroke (X-axis)



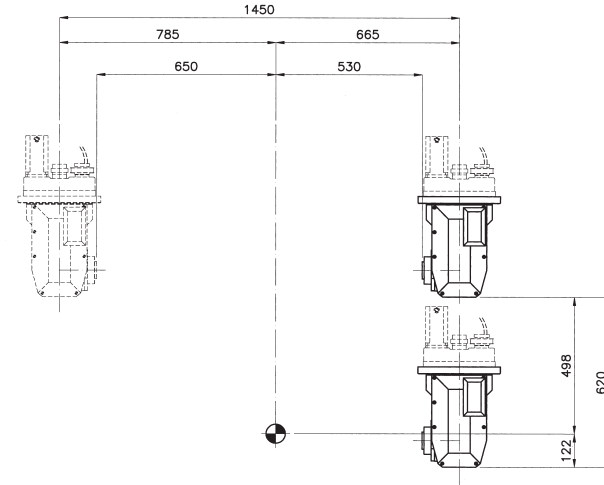
Transversal stroke (Y-axis)



Longitudinal stroke (X-axis)



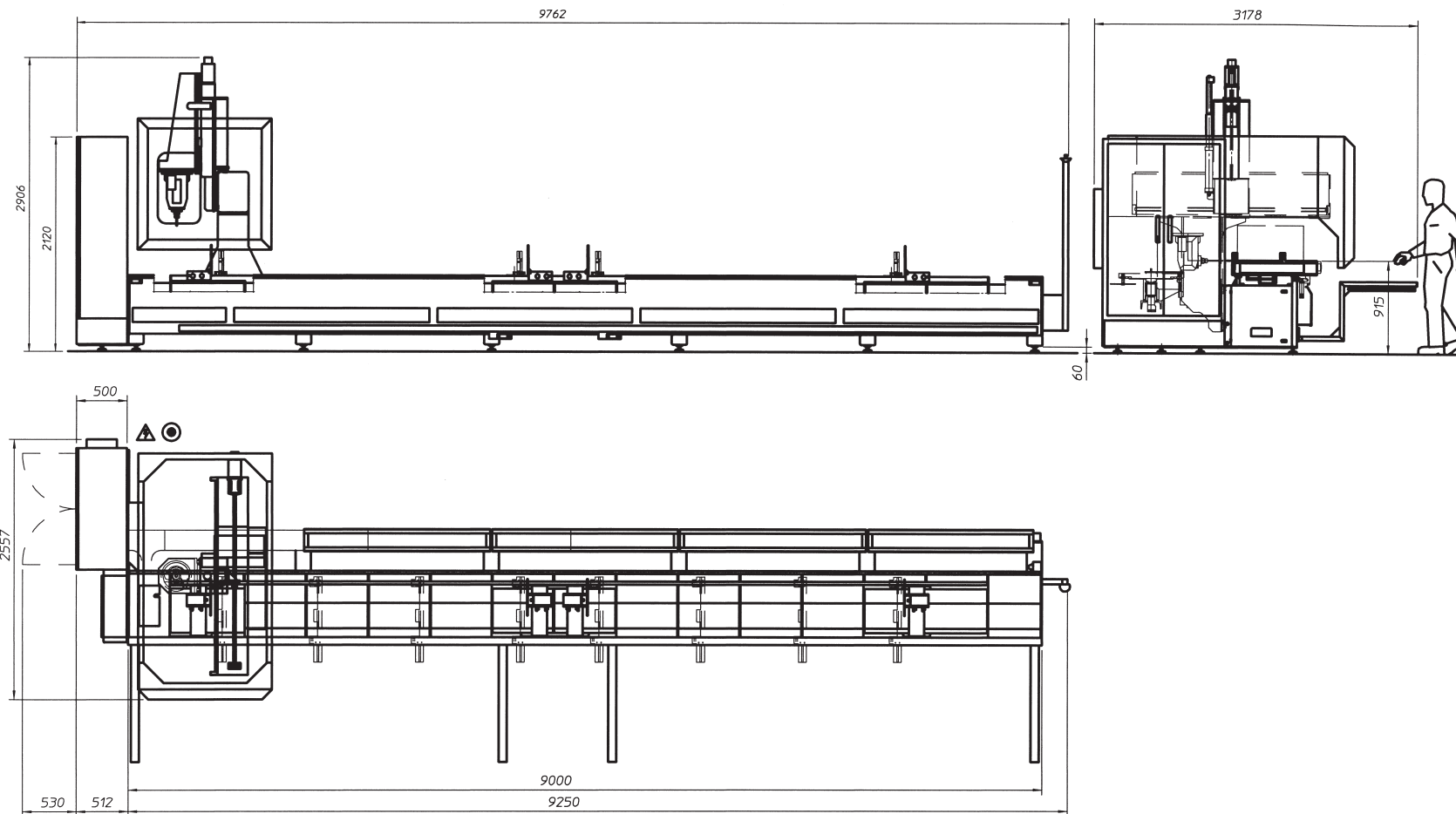
Vertical stroke (Z-axis)





LAY-OUT__

MC 302 GE05 - 5



Lunghezza
Length
Longueur
Largo
Länge
Coprimento
mm. ± 9770

Larghezza
Width
Largeur
Ancho
Breite
Largura
mm. ± 3180

Altezza
Height
Hauteur
Alto
Höhe
Altura
mm. ± 2900

Peso
Weight
Machine
Maquina
Gewicht
Máquina
Kg. ± 7930