

Foratrice

Author 660 FMS

Morbidelli

Usato revisionato - 2001

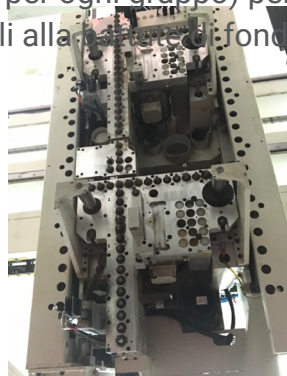
Foratrice flessibile da linea



Informazioni Tecniche

- Controllo elettronico con PC OFFICE
- Controllo NUM e Software XILOG 3
- Il controllo numerico gestisce:
 - Movimentazione gruppo mobile di foratura e fresatura verticale negli assi "X", "Y" e "Z"
 - Movimentazione gruppo mobile destro su asse "X"
 - Movimentazione teste orizzontali su asse "Y" e "Z"
- Area di lavoro: 3.100 x 1.300 mm.
- Lunghezza foratura: 250 – 3.100 mm.
- Larghezza foratura pannello singolo: 150 – 1.300 mm.
- Larghezza foratura doppio pannello: 150 – 600 mm.
- Corsa assi "X","Y": 3.630 X 672 mm.
- Corsa asse "Z": 115 mm.
- Velocità vettoriale : 75 m/min.
- Nr. 4 Battute di fondo (nr. 2 per ogni gruppo) gestite dal controllo numerico
- Nr. 28 Accostatori (nr. 14 per ogni gruppo) per l'accostamento dei pannelli alla testata e al fondo

- Nr. 24 Pressoi (nr. 12 per ogni gruppo) per il bloccaggio verticale dei pannelli
 - Nr. 1 Sistema di trasporto sinistro fisso
 - Nr. 1 Sistema di trasporto centrale motorizzato, mobile in direzione "X"
 - Nr. 1 Sistema di trasporto destro mobile, solidale al gruppo mobile destro
- ### GRUPPI DI FORATURA E FRESATURA
- Nr. 2 Teste a forare composte come segue:
 - Nr. 15 Mandrini verticali indipendenti per forature in direzione "X"
 - Nr. 14 Mandrini verticali indipendenti per forature in direzione "Y"
 - Nr. 1 Mandrini per forature orizzontali in direzione "Y"
 - Nr. 1 Elettromandrino MK2 – 6,7 KW
 - Nr. 4 Teste orizzontali laterali a nr. 19 mandrini cadauna (nr. 2 a destra e nr. 2 a sinistra)
 - Strutture di protezione dei gruppi operatori
 - Reti di protezione perimetrali
 - Normative CE



DM Srl

Piazzale Mario Coralloni n. 13 - 61122 PESARO (PU) - ITALY

+39.0721.200165
info@demsrl.it

www.demsrl.it

Centro de trabajo

Author 660 FMS

Morbidelli

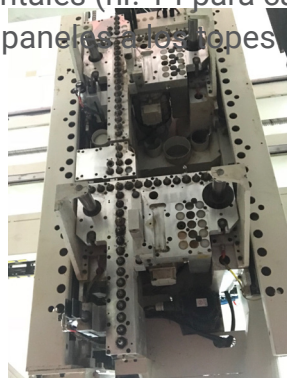
Usado revisado - 2001

Taladro flexible automatico



Información técnica

- Control numerico con PC OFFICE
- Control NUM y Software XILOG 3
- El control numérico maneja:
- Movimiento de la unidad móvil de taladrado y fresado vertical en los ejes "X", "Y" y "Z"
- Movimiento de la unidad móvil derecha en el eje "X"
- Movimiento de cabezas horizontales en los ejes "Y" y "Z"
- Area de trabajo: 3.100 x 1.300
- Longitud de perforación: 250 - 3.100 mm.
- Ancho de perforación de un solo panel: 150 - 1.300 mm.
- Ancho de perforación de doble panel: 150 - 600 mm.
- Recorrido del eje "X", "Y": 3.630 X 672 mm.
- Recorrido del eje "Z": 115 mm.
- Velocidad del vector: 75 m / min.
- Nr. 4 Topes de fondo (2 para cada grupo) gestionadas por el control numérico
- Nr. 28 Aproximadores frontales (nr. 14 para cada grupo) para aproximar los paneles a los topes



- Nr. 24 Prensas (nr. 12 para cada grupo) para bloquear mecánicamente las piezas
 - Nr. 1 Sistema de transporte izquierdo fijo
 - Nr. 1 Sistema de transporte central con motor, que se desplaza en dirección "X"
 - Nr. 1 Sistema de transporte derecho móvil, integrado al grupo móvil derecho
- GRUPOS DE TALADRO Y FRESADO
- NR. 2 Cabezales de perforación componen de la siguiente manera:
 - Nr. 15 Mandriles independientes verticales para taladrar en dirección "X"
 - Nr. 14 Mandriles independientes verticales para taladrar en dirección "Y"
 - Nr. 1 Mandril independiente horizontal con doble salida, para taladrar en dirección "Y"
 - Nr. 1 Electromandril "3" ejes 6,7 KW – MK2
 - Nr. 4 Cabezas horizontales laterales con nr. 19 mandriles cada uno (2 a la derecha y 2 a la izquierda)
 - Sistema de aspiración
 - Estructuras de protección para grupos operativos
 - Redes de protección conectadas a la máquina
 - Redes de seguridad
 - Marcado CE



DM Srl

Piazzale Mario Coralloni n. 13 - 61122 PESARO (PU) - ITALY

+39.0721.200165
info@demsrl.it

www.demsrl.it

Boring machine

Author 660 FMS

Morbidelli

Used Reconditioned - 2001

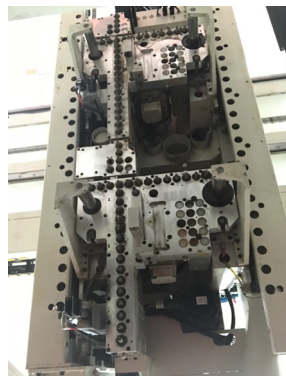
Automatic Flexible Boring machine



Technical details

- Electronic control with PC OFFICE
- Control NUM and Software XILOG 3
- The numerical control manages:
 - Movement of the vertical mobile drilling and milling unit in the "X", "Y" and "Z" axes
 - Movement of the right mobile unit on "X" axis
 - Movement of horizontal heads on "Y" and "Z" axis
- Working area: 3.100 x 1.300
- Drilling length: 250 - 3.100 mm.
- Single panel drilling width: 150 – 1.300 mm.
- Double panel drilling width: 150 - 600 mm.
- Axis strokes "X" "Y": 3.630 x 672 mm.
- Axis strokes "Z": 115 mm.
- Vector speed: 75 m / min.
- Nr. 4 Back stops (2 for each unit) managed by the numeric control
- Nr. 28 aligners (14 for each unit) to align the panels to the end stops independently of their dimensions

- Nr. 24 pressers (12 for each unit) to vertically hold-down the panels
 - Nr. 1 fixed left conveyor system supported by the fixed left unit
 - Nr. 1 central conveyor system power driven, along X
 - Nr. 1 right mobile conveyor system integrated with the right mobile unit
- ### BORING AND MILLING UNITS
- Nr. 2 Boring heads composed as follows:
 - Nr. 15 Independent vertical spindles for drilling in the "X" direction
 - Nr. 14 Independent vertical spindles for drilling in "Y" direction
 - Nr. 1 Independent horizontal spindles with double outlet on "Y" direction
 - Nr. 1 Electrospindle MK2 – 6,7 KW
 - Nr. 4 Horizontal lateral heads with nr. 19 Fixed spindles each (nr. 2 on the right and nr. 2 on the left)
 - Aspiration system
 - Safety nets
 - CE Marks



DM Srl

Piazzale Mario Coralloni n. 13 - 61122 PESARO (PU) - ITALY

+39.0721.200165

info@demsrl.it

www.demsrl.it