

OSCAR FAMING



OSCAR CNC





- La struttura della macchina è costituita da un monoblocco nel quale vengono ricavate le guide di scorrimento del carro e della contropunta. Questa particolare conformazione fornisce al compenso un'elevata rigidità.



- La testa in ghisa serve per l'alloggiamento del fuso mandrino e dei relativi supporti, viene vincolata al piano delle guide. Il mandrino è guidato da nr. 2 cuscinetti a rulli conici in classe di precisione, lubrificati a ricircolo forzato d'olio. L'azionamento del mandrino è attuato tramite motore a corrente alternata con regolazione della velocità realizzata a mezzo convertitore e transistori.

- Lo spostamento del carro avviene a mezzo di viti a ricircolo di sfera, entrambi di diam. 32. La vite dell'asse Z è a passo 16, quella dell'asse X a passo 12; i motori sono collegati direttamente sulle viti stesse. Lo scorrimento degli assi avviene a mezzo pattini a ricircolo di rulli.



- The structure of the machine consists of a single block housing the slide guides for the carriage and the tailstock; this special setup makes the unit very sturdy.

- Cast iron head housing the spindle and its supports; it is bound to the guide surface. The spindle is guided by nr. 2 highly accurate conical roller bearings, lubricated with forced oil recirculation. The spindle is driven by an AC motor with speed adjustment via converter and transistors.

- The carriage is shifted by ball bearing screws both diam. 32. The screw of the Z axis is set at lead 16, the screw of the X axis is set at lead 12. The motors are splined directly onto the screws. The axes are moved by roller bearing shoes.



- La structure de la machine est constituée d'un monobloc dans lequel sont usinées dans la masse les glissières du chariot et de la contre-pointe. Cette configuration particulière offre à la machine une grande rigidité.

- La poutree fixe en fonte comporte l'emplacement de la broche mandrin et des supports correspondants. Elle est accrochée au plan des glissières. Le mandrin est guidé par 2 roulements à roulements coniques à haute précision, lubrifiés par circulation forcée d'huile. Le mandrin est actionné par un moteur à courant alternatif dont la vitesse est réglée grâce à un convertisseur et des transistors.

- Le déplacement du chariot a lieu grâce à deux vis à billes de diam. 32. La vis de l'axe Z a un pas de 16 et celle de l'axe X a un pas de 12. Les moteurs sont ajustés directement sur les vis. Les axes coulisent grâce à patins à roulement.



- Die Struktur der Maschine besteht aus einem Monoblock, in welchem die Gleitführungen des Wagens und des Reitstocks herausgearbeitet wurden. Diese besondere Konfiguration gibt dem Gesamten eine hohe Steifigkeit.

- Kopf aus Gußeisen, dient zur Aufnahme der Futterspindel und der entsprechenden Halter, wird an der Fläche der Führungen befestigt. Das Futter wird durch Nr. 2 konische Rollenlager in Präzisionsklasse geführt, geschmiert mittels erzwungenen Ölnulufs. Der Antrieb des Futters erfolgt durch Wechselstrommotor mit Einstellung der Geschwindigkeit mit Hilfe von Transistoren-Umformer.

- Die Wagenverschiebung erfolgt mit Hilfe von Kugelwiederlaufschrauben, beide mit 32 Durchmesser. Die Schraube der Z-Achse ist zu 16 Schritten und jene der X-Achse zu 12 Schritten. Die Motoren sind direkt auf die Schrauben selbst gekoppelt. Das Gleiten der Achsen erfolgt mit Rollenwiederlauf-Gleitschuhen.





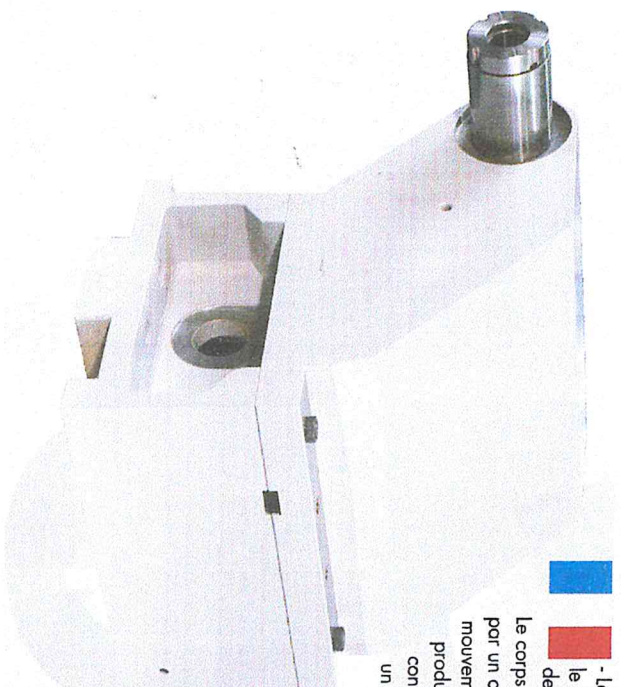
- La contropunta è costituita da un blocco in ghisa nel quale viene ricavata la sede per l'alloggiamento del conetto che rimane fisso nel corpo della contropunta stessa.

Il conetto prevede un pacco di molle a tazze che effettuano una compensazione nella fase di spinta da lavorare di circa mm. 2. Il corpo contropunta è in ciclo e viene mosso tramite funzioni "M" da programma a mezzo di un cilindro idraulico alloggiato nell'apposita guida posta sotto la base della contropunta. La contropunta ha un movimento di avvicinamento in rapido e posizionamento lento; una volta avvenuto il posizionamento, avviene il bloccaggio idraulico della contropunta. La contropunta si muove su apposite guide indipendenti, le superfici di contatto della base della contropunta sono rivestite da materiale antirifrazione (Turciel). La base della contropunta può essere registrata per l'allineamento tramite un lardon conico.



- The tailstock consists of a cast-iron block housing the tailstock sleeve, which will stay fixed inside the body of the tailstock.

The tailstock is equipped with a pack of cup springs which provide a compensation of about 2 mm during the thrust phase on the piece to be processed. The tailstock body is in cycle and is moved by the "M" function of the programme via a hydraulic cylinder housed in the guide located under the base of the tailstock. The tailstock has a fast approach movement and a slow positioning movement. Once positioning has been performed, the tailstock is locked in place hydraulically. The tailstock moves on independent guides. The contact surfaces of the tailstock base are coated with friction-prevention material (Turciel). The base of the tailstock can be adjusted for alignment by a conical gib.



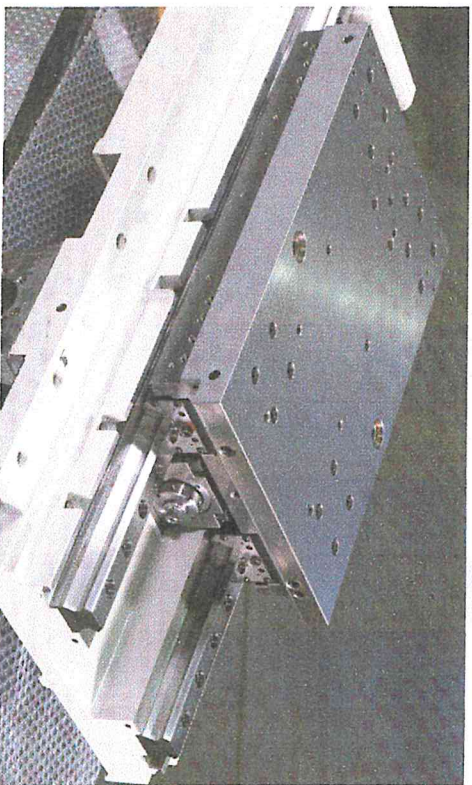
- La contropointe consiste en un bloc en fonte dans lequel est usiné dans la masse un siège abritant le fourreau qui reste fixe dans le corps de la contropointe. Le fourreau comprend une série de ressorts Belleville qui effectuent une compensation lors de la phase de poussée sur la pièce à usiner d'environ 2 mm.

Le corps contropointe est programmable par cycles et peut être déplacé, en utilisant les fonctions " M " de la commande numérique, par un cylindre hydraulique se trouvant dans la glissière correspondante située sous la base de la contropointe. La contropointe a un mouvement d'approche rapide et un positionnement lent. Une fois qu'elle est positionnée, le blocage hydraulique de la contropointe se produit. La contropointe se déplace sur des glissières indépendantes conçues à cet effet et les surfaces de contact de la base de la contropointe sont couvertes d'un matériau anti-rifraction (Turciel). On peut régler l'alignement de la base de la contropointe grâce à un lardon conique.



- Der Reistock besteht aus einem Gußeisenblock, in welchem der Sitz zur Aufnahme der Pinole, welche fest im Reistockkörper selbst verbleibt, herausgearbeitet wird.

- Die Pinole ist mit einem Paket von Tellerfedern versehen, welche eine Kompensation von ungefähr 2mm in der Schubphase auf das zu bearbeitende Werkstück ausüben. Der Reistockkörper ist im Zyklus und wird mit "M"-Funktionen über das Programm durch einen hydraulischen Zylinder bewegt, der sich in der dazu vorgesehenen Führung unter der Reistockbasis selbst befindet. Der Reistock besitzt eine Schnell-Anschiebungsbewegung und eine Langsam-Positionierung. Nach ausgeführter Positionierung erfolgt die hydraulische Sperrung des Reistocks. Der Reistock bewegt sich auf dazu vorgesehenen, unabhängigen Führungen. Die Berührungsfächen der Reistockbasis sind mit reibungsfähigem Material (Turciel) überzogen. Die Reistockbasis kann zur Ausrichtung mit einer konischen Einstellkeile eingestellt werden.



coated with friction-prevention material (Turcite). The base of the counterhead can be adjusted for alignment by a conical gib.



- La controtesta (opz.) è costituita da un blocco in ghisa nel quale viene ricavata la sede per l'alloggiamento mandrino, costituito da una cartuccia con nr. 5 cuscinetti obliqui a sfere e lubrificazione a grosso.

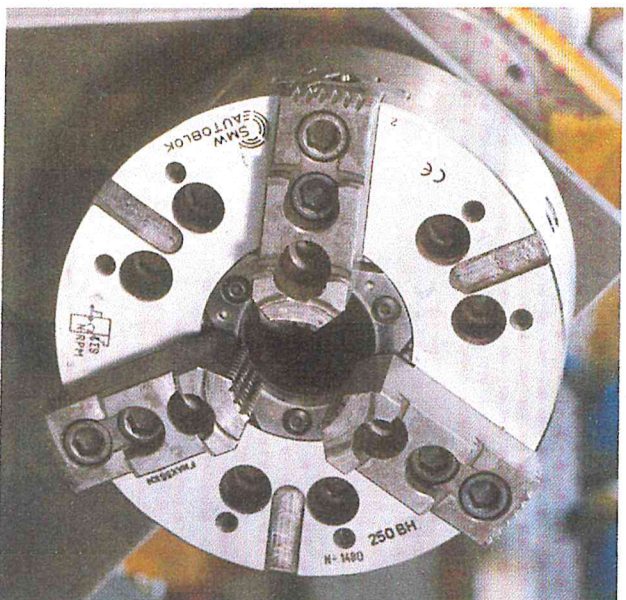
La controtesta è azionata da una vite a ricircolazione di sfere comandata da un motore Fanuc AC; risulta quindi programmabile nei suoi spostamenti come un vero e proprio asse (asse "B").

La potenza del motore della controtesta è di kW 7, il diam. dell'autocentrante con attacco ASA 5 è mm. 165 o 140, a seconda delle tipologie di lavorazione che il cliente andrà ad eseguire; il foro mandrino della controtesta è di mm. 52. La controtesta si muove su apposite guide indipendenti; le superfici di contatto della base della controtesta sono rivestite da materiale antifrizione (Turcite). La base della controtesta può essere registrata per l'allineamento tramite un lardone conico.



- The counterhead (optional) consists of a cast-iron block housing the spindle and consisting of a cartridge with nr. 5 oblique ball bearings with grease lubrication.

The counterhead is activated by a ball bearing screw controlled by a Fanuc AC motor, and therefore it can be programmed in its movements like a real axis (axis "B"). The power of the motor of the counterhead is 7 kW. The diameter of the self-centring chuck with Asa 55 junction is mm 165 or 140, depending on the kind of processing which the customer intends to perform. The spindle hole of the counterhead is 52 mm. The counterhead moves on a independent guides. The contact surfaces of the counterhead base are



- La contre-poupée (en option) est composée d'un bloc en fonte dans lequel est usiné dans la masse le siège obturant le mandrin constitué d'une cartouche avec 5 roulements à billes obliques et lubrification par graisse. La contre-poupée est actionnée par une vis à billes commandée par un moteur Fanuc AC et elle peut donc être programmée dans ses déplacements comme un véritable axe (axe "B"). La puissance du moteur de la contre-poupée est de 7 kW. Le diamètre du mandrin à serrage concentrique avec attache ASA 55 est de 165 ou 140 mm en fonction du type d'usinage que le client désire d'effectuer ; le trou de broche de la contre-poupée est de 52 mm.

La contre-poupée se déplace sur des glissières indépendantes conçues à cet effet et les surfaces de contact de la base de la contre-poupée sont couvertes d'un matériau anti-friction (Turcite).

On peut régler l'alignement de la base de la contre-poupée grâce à un lardon conique.



- Die Gegen spindle (Option) besteht aus einem Gußeisenblock in welchem der Sitz zur Aufnahme des Futlers, bestehend aus einem Einsatz mit Nr. 5 schrägen Kugellagern und Fettschmierung, herausgearbeitet wurde.

Die Gegen spindle wird durch eine von einem Fanuc AC-Motor gesteuerten Kugelwiederumlaufschraube angetrieben und ergibt sich daher in ihren Verschiebungen programmierbar wie eine wirkliche Achse ("B"-Achse). Die Leistung des Gegen spindle-Motors ist 7 kW, der Durchmesser des Spannfutters mit Asa 55-Anschluß ist 165 mm oder 140 mm entsprechend der Bearbeitungs typologie, welche der Kunde ausführen wird. Die Futterbohrung der Gegen spindle beträgt 52 mm. Die Gegen spindle bewegt sich auf dazu vorgesehenen, unabhängigen Führungen, die Berührungsfächen der Gegen spindlebasis sind mit reibungsfähigem Material (Turcite) überzogen. Die Gegen spindlebasis kann zur Ausrichtung mit einer konischen Einstellkeile eingestellt werden.



- OSCAR CNC presenta la torretta ad asse orizzontale servocontrollata a bloccaggio pneumatico a 12 posizioni.
- Le uscite dei portautensili VDI sono radiali e quindi ortogonali all'asse mandrino.

- L'evacuatore trucioli posto a terra è dotato di ruote per il suo spostamento in fase di manutenzione macchina.

- La centrale idraulica ha una capacità di lt. 50 ed è interamente assemblata con componenti Rexrot; la pressione massima di esercizio è di bar 30. I rubinetti che comandano le elettrovalvole dei diversi asservimenti (generale, autocentrante, canotto contropunta, braccio raccogli pezzo ecc.) sono a vista e possono essere regolati manualmente visualizzando le pressioni di esercizio tramite appositi manometri collegati alle stesse elettrovalvole.

- Horizontal axis slave turret with pneumatic locking in 12 positions.
- The outputs of the VDI 30 of the tool carrier are radial and hence orthogonal to the spindle axis.

- The scrap remover located on the ground is provided with wheels for movement during machine maintenance.

The hydraulic station has a 50 l capacity and is made entirely with Rexrot components. The maximum running pressure is 30 bar. The cocks controlling the solenoid valves of the various slave items (general, self-centring chuck, tailstock sleeve, piece collection arm, etc.) are all visible and may be adjusted manually. The running pressure is shown by pressure gauges connected to the solenoid valves.

- Tourelle à axe horizontal à servocommande à blocage pneumatique à 12 positions.
- Les sorties des porte-outils VDI 30 sont radiales et sont donc perpendiculaires à l'axe mandrin.
- Le bac d'évacuation des copeaux situé par terre est équipé de roues pour permettre de le déplacer lors des opérations d'entretien de la machine. Le bac d'évacuation sert également de cuve de collecte pour le liquide de refroidissement et il est doté d'une pompe à haute pression.

- Le distributeur hydraulique a une capacité de 50 L et est assemblé entièrement avec des composants Rexrot. La pression maximale d'exercice est de 30 bar.

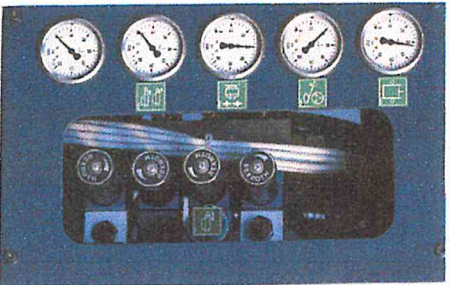
Les robinets qui commandent les électrovannes des différents asservissements (général, mandrin à serrage concentrique, fourreau contre-pointe, bras collecteur de pièces etc.) sont visibles et peuvent être réglés manuellement en surveillant les pressions d'exercice grâce à des manomètres reliés à cet effet à ces mêmes électrovannes.





- Horizontaler Achsen-Drehkopf, hilfsgesteuert mit pneumatischer Sperrung in 12 Positionen.
- Die Ausgänge der VDI 30 Werkzeughalter sind radial und daher rechtwinklig zur Futterachse.


- Der sich am Boden befindliche Späneabscheider ist für seine Verschiebung in der Wartungsphase der Maschine mit Rädern versehen. Der Späneabscheider dient als Sammelwanne für die Kühlmittel und ist mit einer Hochdruckpumpe ausgestattet.


- Die hydraulische Einheit hat eine Kapazität von 60 Liter und ist vollständig mit Rexrot-Komponenten zusammengebaut. Der maximale Betriebsdruck ist 30 bar. Die Hähne, die die Elektroventile der verschiedenen Verriegelungen (Allgemeine, Spannführer, Reistockpinole, Werkstücksammelarm usw.) schalten, sind sichtbar und können manuell eingestellt werden und den Betriebsdruck mittels dazu vorgesehener Manometer, die an dieselben Elektroventile angeschlossen sind, anzeigen.



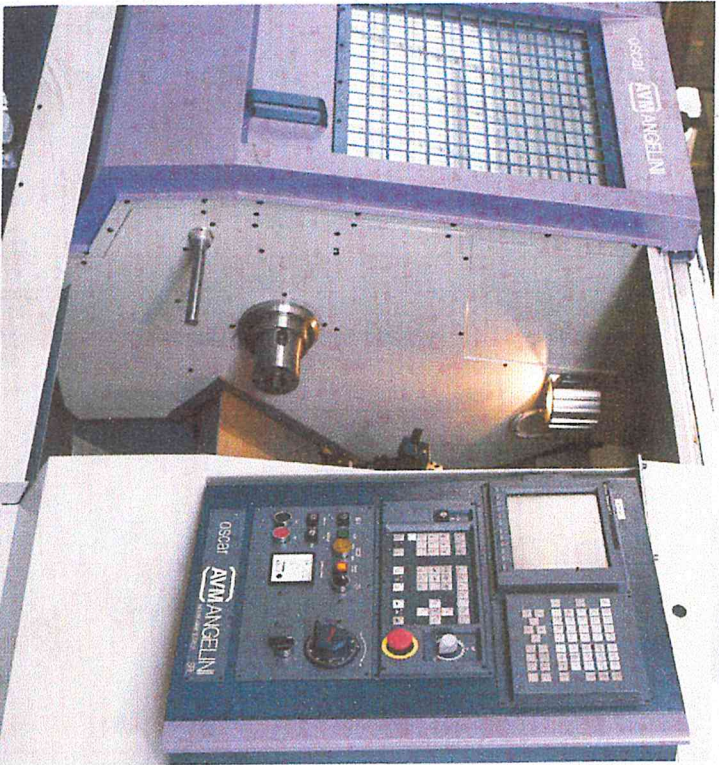
 - L'impianto elettrico è sistemato in un apposito armadio vincolato alla parte posteriore della macchina e sollevato da terra. I cablaggi vengono effettuati integralmente dalla AVM ANGELINI, con componentistica Siemens; nell'armadio elettrico vengono anche alloggiati: controllo, schede degli azionamenti e trasformatori. La ventilazione all'interno dell'armadio elettrico è effettuata mediante elettroventilatori con filtro per l'aria in ingresso ed uscita, in modo da mantenere l'ambiente pulito.


 - The wiring system is located in a special cabinet bound to the bottom part of the machine and raised from the ground. The cabling is performed entirely by AVM Angelini, with Siemens components in the power cabinet which also houses the control, activation boards and transformers.

 Ventilation inside the power cabinet is provided by electric fans with input and output air filters to keep the environment clean.

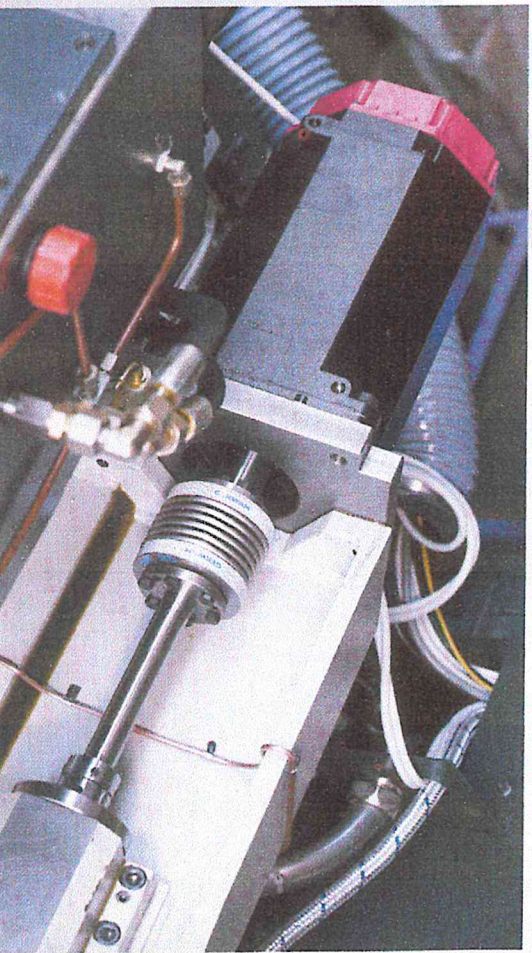
 - L'installation électrique est située dans une armoire conçue à cet effet accrochée sur la partie arrière de la machine et surélevée par rapport au sol. Les raccordements/câblages sont effectués intégralement par l'entreprise AVM avec des composants SIEMENS. L'armoire électrique contient également la commande, des cartes des actionnements et des transformateurs. La ventilation à l'intérieur de l'armoire électrique est effectuée par des ventilateurs électriques avec filtre pour l'air de sortie et l'air d'entrée afin de maintenir un environnement propre.

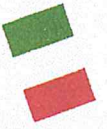
 - La machine est éclairée par une lampe halogène Waldmann.



 - Die elektrische Anlage befindet sich in einem dazu vorgesehenen Schrank, der am hinteren Maschinenteil befestigt und vom Boden gehoben ist. Die Verkabelungen werden vollständig von der Firma AVM Angelini mit Siemens-Komponente durchgeführt. Im Schaltschrank werden ebenfalls Kontrolle, Karten der Antriebe und Transformatore aufgehoben. Die Belüftung im Innern des Schaltschranks erfolgt durch Elektrobeflüter mit Filter für die Eingangs- und Ausgangsluft, um den Bereich sauber zu halten.

- Die Beleuchtung wird durch eine WALDMANN Halogen-Lampe gegeben.





DATI TECNICI

- Diametro ammesso sul banco	mm 530
- Diametro ammesso sulle slitte	mm 320
- Diametro fornice consigliato	mm 220
- Diametro massimo fornice	mm 320
- Lunghezza fornice con autocentro	mm 600
- Torretta servocommandato VD1 30 ad indexaggio veloce posizioni	m.12
- Tempo di indexaggio torretta da pos. a pos. 30°	sec. 0,09
- Corsa asse X	mm 270
- Corsa asse Z	mm 720
- Corsa asse Y	mm +40
- Rapidi asse X	mm/1' 24000
- Rapidi asse Y	mm/1' 32000
- Rapidi asse Z	mm/1' 24000
- Rapidi su contromandrina (opz.)	mm/1' 6000
- Rapidi asse Y	mm 85
- Diametro cuscinetto anteriore ASA 5	mm 110
- Diametro cuscinetto anteriore ASA 6	mm 110
- Mese mandrina	ASA "5" / "6"
- Mese contromandrina (opz.)	ASA "5"
- Foro mandrina ASA 5	mm 61
- Foro mandrina ASA 6	mm 77
- Passaggio barra ASA 5	mm 52
- Passaggio barra ASA 6	mm 60
- Passaggio barra ASA 6 (opz.)	mm 52
- Passaggio barra contromandrina (opz.)	mm 77
- Potenza motore mandrino	mm 52
- Pol. mol. mandrino con mol. Fanuc 30 P (opz.)	KW 15
- Potenza motore contromandrina (opz.)	KW 18,5
- Potenza motori utensili motorizzati (opz.)	KW 7,5
- Velocità mandrina ASA 5	KW 3,7
- Velocità mandrina ASA 5 (opz.)	rpm 4500
- Velocità mandrina ASA 6	rpm 6000
- Velocità mandrina ASA 6	rpm 4000
- Diametro autocentrante idraulico ASA 5	mm 165/210
- Diametro autocentrante idraulico ASA 6	mm 210/250
- Corsa cambio contropunta	mm 70
- Corsa cambio contropunta	mm 190
- Peso	cm 4
- Dimensioni	kg 4500
	mm 4020x1300x1990h



TECHNICAL DATA

- Permitted diameter on the bench	mm 530
- Permitted diameter on the slide	mm 320
- Suggested lathe diameter	mm 220
- Maximum lathe diameter	mm 320
- Lathe length with self-centring chuck	mm 600
- VD1 slave-controlled 30 position tower	m.12
- X axis stroke	mm 270
- Z axis stroke	mm 720
- Y axis stroke	mm +40
- X axis fast	mm/1' 24000
- Z axis fast	mm/1' 32000
- Y axis fast	mm/1' 24000
- Fast movement on counterspindle (optional)	mm/1' 6000
- Front ASA "5" bearing diameter	mm 110
- Front ASA "6" bearing diameter	mm 110
- Spindle nutting	ASA "5" / "6"
- Counterspindle nutting (optional)	ASA "5"
- ASA "5" spindle hole	mm 61
- ASA "6" spindle hole	mm 77
- ASA "5" bar through hole	mm 52
- ASA "6" bar through hole (optional)	mm 60
- ASA "6" bar through hole	mm 52
- Counterspindle bar through hole (optional)	mm 77
- Spindle motor power	mm 52
- Counterspindle motor power (optional)	KW 15
- Power tool motor power (optional)	KW 18,5
- ASA "5" spindle speed	rpm 4500
- ASA "5" spindle speed (optional)	rpm 6000
- ASA "6" spindle speed	rpm 4000
- Hydraulic self-centring chuck ASA "5" diameter	mm 165
- Hydraulic self-centring chuck ASA "6" diameter	mm 210
- Tailstock sleeve diameter	mm 210/250
- Tailstock sleeve cone	mm 70
- Weight	cm 4
- Size	kg 4500
	mm 4020x1300x1990h



DONNES TECHNIQUES

- Diamètre admis sur le banc	mm 530
- Diamètre admis sur le traînard	mm 320
- Diamètre utilisable conseillé	mm 220
- Diamètre maxi utilisable	mm 320
- Longueur utilisable avec mandrin à serrage concentrique	mm 600
- Tourelle à servocommande VD1 30 positions	m.12
- Course axe X	mm 270
- Course axe Z	mm 720
- Course axe Y	mm +40
- Avances rapides axe X	mm/1' 24000
- Avances rapides axe Y	mm/1' 32000
- Avances rapides sur contre-mandrin (option)	mm/1' 24000
- Diamètre roulement avant ASA "5"	mm 110
- Diamètre roulement avant ASA "6"	mm 110
- Més mandrin	ASA "5" / "6"
- Més mandrin	ASA "5"
- Trou mandrin ASA "5"	mm 61
- Trou mandrin ASA "6"	mm 77
- Passage barre ASA "5"	mm 52
- Passage barre ASA "5" (option)	mm 60
- Passage barre ASA "6"	mm 52
- Passage barre contromandrin (option)	mm 77
- Puissance moteur mandrin	mm 52
- Puissance moteur contre-mandrin (option)	KW 15
- Puissance moteur contre-mandrin (option)	KW 18,5
- Puissance moteur utensils motorisés (option)	KW 7,5
- Vitesse mandrin ASA "5"	rpm 4500
- Vitesse mandrin ASA "5" (option)	rpm 6000
- Vitesse mandrin ASA "6"	rpm 4000
- Diamètre mandrin à serrage concentrique hydraulique ASA "5"	mm 165
- Diamètre mandrin à serrage concentrique hydraulique ASA "6"	mm 210
- Diamètre fourreau contre-pointe	mm 210/250
- Course fourreau contre-pointe	mm 70
- Poids	cm 4
- Dimensions	kg 4500
	mm 4020x1300x1990h



TECHNISCHE DATEN

- Zulässiger Durchmesser auf Bank	mm 530
- Zulässiger Durchmesser auf Schlitzen	mm 320
- Empfohlener drehbare Durchmesser	mm 220
- Maximaler drehbare Durchmesser	mm 320
- Drehbarer Länge mit Spannfutter	mm 600
- Hilfsgetriebener VD1 Drehkopf 30 Positionen	m.12
- X-Achsenhub	mm 270
- Z-Achsenhub	mm 720
- Y-Achsenhub	mm +40
- X-Achsen Schnelle	mm/1' 24000
- Z-Achsen Schnelle	mm/1' 32000
- Y-Achsen Schnelle	mm/1' 24000
- Durchmesser vorderes ASA "5" Lager	mm/1' 6000
- Durchmesser vorderes ASA "6" Lager	mm 110
- Führnase	ASA "5" / "6"
- Gegenführnase (Optional)	ASA "5"
- Führbohrung ASA "5"	mm 61
- Führbohrung ASA "6"	mm 77
- Stangenführung ASA "5"	mm 52
- Stangenführung ASA "6" (Optional)	mm 60
- Stangenführung ASA "6"	mm 52
- Stangenführung Gegenführer (Optional)	mm 77
- Motorleistung Führer	mm 52
- Motorleistung Gegenführer (Optional)	KW 15
- Motorleistung motorisierte Werkzeuge (Optional)	KW 18,5
- Führer-Geschwindigkeit ASA "5"	rpm 4500
- Führer-Geschwindigkeit ASA "5" (Optional)	rpm 6000
- Führer-Geschwindigkeit ASA "6"	rpm 4000
- Durchmesser hydraulisches Spannfutter ASA "5"	mm 165
- Durchmesser hydraulisches Spannfutter ASA "6"	mm 210
- Durchmesser Feinstock Rinde	mm 210/250
- Feinstock-Rindens-Kegel	mm 70
- Gewicht	cm 4
- Abmessung	kg 4500
	mm 4020x1300x1990h

ACCESSORI NORMALI:

- Torrette portautensili a 12 pos.
- Autocentrante diam. 210/250
- Contropunta idraulica a scomparsa
- Faccettore trucioli completo
- Pompa ad alta pressione
- Volantino elettronico manuale

PRINCIPALI ACCESSORI OPZIONALI:

- Presetting
- Braccio raccogli pezzo
- Utensili motorizzati ad asse "C"
- Asse "Y"
- Controlista motorizzato
- Sistema di caricamento a portale con magazzino a girista
- 18 stazioni e piani elevabili per pz. da mm. 50 a mm. 200

NORMAL ACCESSORIES:

- 2-position tool holder turret
- Self-centring chuck diam 210 (diam. 250 on ASA "6")
- Cycle restock
- Scrap remover complete with high pressure pump
- Manual electronic handwheel

SUGGESTED ACCESSORIES:

- Turret with powered tools, "C" axis
- and nr. 2 powered tool holders
- nr. 1 axial and nr. 1 radial
- Powered counterhead with AC Fanuc
- Piece collection arm
- Presetting for bar pusher / bar loader

ACCESSOIRES NORMAUX:

- Fourille porte-outils à 12 positions
- Mandrin à serrage concentrique diam. 21 (diam. 250 sur ASA "6")
- Gantry pour de coupeaux
- Contre-pointe programmable
- Bar d'évacuation des copeaux équipé d'une pompe haute pression
- Volant électronique manuel

ACCESSOIRES CONSEILLÉS:

- Tournele avec outils motorisés, axe "C" et livrée avec 2 porte-outils motorisés dont 1 axial et 1 radial
- Contre-poupée motorisée avec Fanuc AC
- Bras collecteur de copeaux
- Adaptation pour pousse-barre/charge-barre
- Palpeur d'outils

HUBBEGRENZUNG

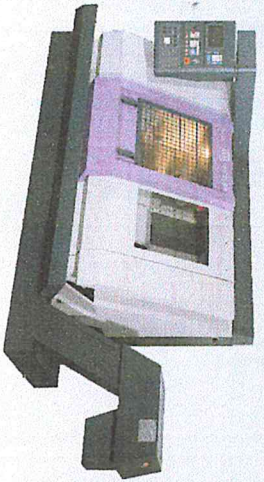
- Führer-Wechselstrommotor mit Frequenzänderung und elektronischem Bereichs- wechsell (hohe Leistung auch bei niedriger Drehzahl)
- Manuelles Maschinengepäck
- RS 232 Ausgang, grafischer Bildschirm
- Programmierung schräge Winkel und Anschlüsse
- Erweiterte Feinstock (nur auf 21 T)
- Absoluter Encoder (nur auf 21 T)

NORMALE ZUBEHÖRE:

- Werkzeugträger-Drehkopf mit 12 Positionen
- Spannführer Durchm. 210 (Durchm. 250 auf ASA "6")
- Feinstock in Zyklus
- Späneabschneider vervollständig mit Hochdruckpumpe
- Manuelles elektrisches Drehrad



FUTURO CNC



FELIX CNC



dg 13 CNC



OSCAR CNC



SNUPY CNC



CLIPPER CNC



A.V.M. Angelini s.r.l. - via Monte Chiusarella, 31- 21056 Induno O. (VA) - ITALY

Tel. 0332/201.061 • Fax 0332/200.551

<http://www.avmangelini.com> - E-mail: info@avmangelini.com

ASSISTENZA TECNICA: TEL.-FAX 0332/201.817