

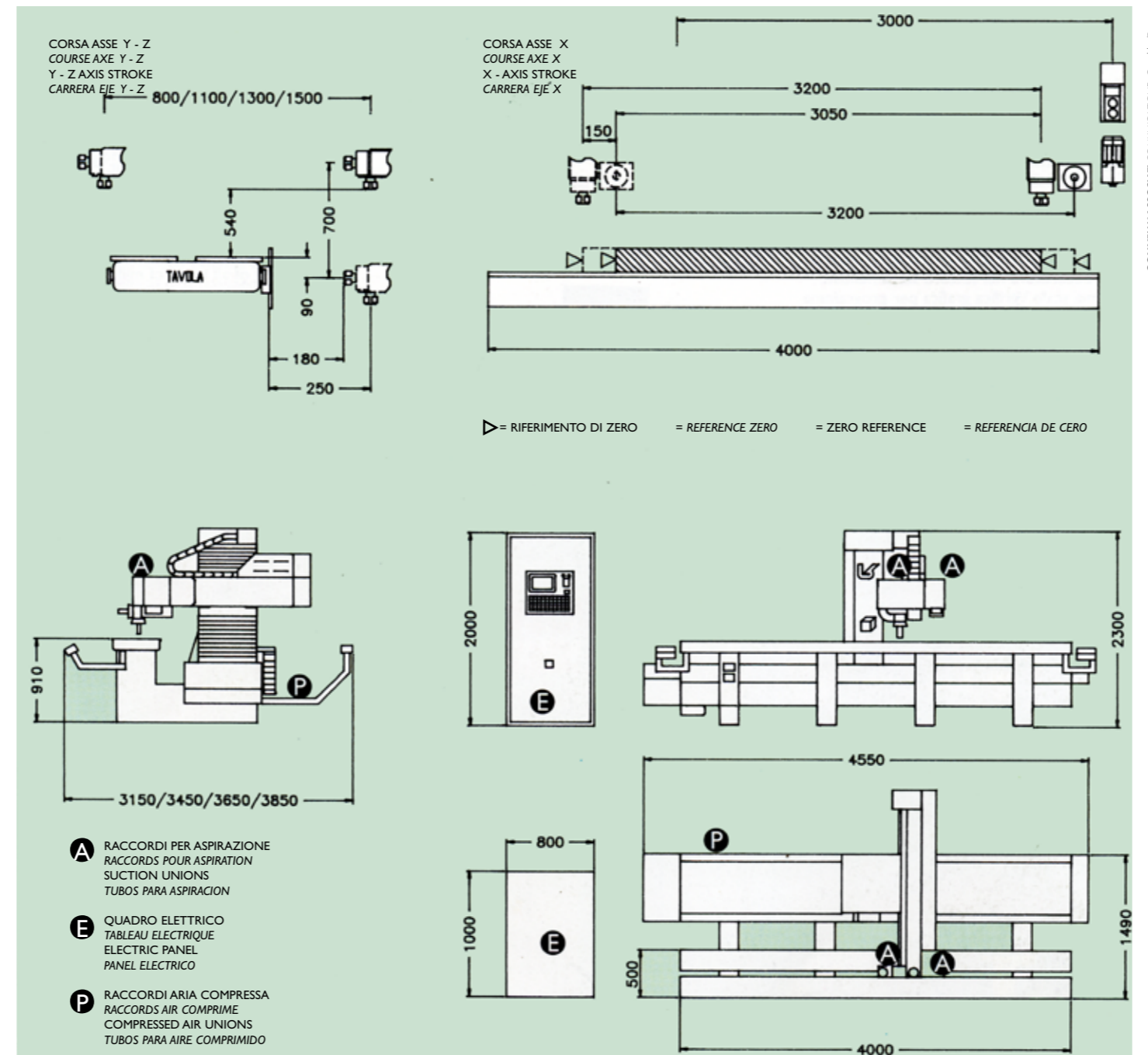
• Due elettromandri ad alta frequenza da HP. 7.5 uno in verticale ed uno in orizzontale con giri variabili tramite INVERTER da 600 a 18.000 g/min. impostabili da tastiera, sono fissati saldamente al braccio trasversale. L'attacco utensili è cilindrico con pinze elastiche. Gli assi sono 3 interpolati standard o 4 a richiesta. Interpolazione lineare, circolare, elicoidale, spline e per punti. Le movimentazioni assi avvengono su guide temperate e rettificata a ricircolo di rulli tramite motori in corrente continua e viti di precisione a ricircolo di sfere, controllate da Encoders.

• Deux électromandris à haute fréquence de 7.5 HP, l'un à la verticale, l'autre à l'horizontale, avec tours variables au moyen de INVERTER de 600 à 18.000 tours/min., réglables par un clavier, sont fixés solidement au bras transversal. La fixation des outils est cylindrique avec pinces élastiques. Les axes sont au nombre de 3, interpolés standard ou de 4, sur demande. Interpolation linéaire, circulaire, hélicoïdale, spline et par points. Les mouvements des axes ont lieu sur des glissières trempées et rectifiées à cercle répété de rouleaux au moyen de moteurs en courant continu et de vis de précision à cercle répété de sphères, contrôlées par Encoders.



• Two high frequency 7.5 HP electric spindles, one vertical and the other horizontal, with revolutions ranging from 600 to 18,000 rpm by means of an INVERTER and selected from the keyboard are firmly fixed to the cross arm. The tool post is cylindrical with elastic collets. There are three standard interpolated axes with the possibility of 4 on request. Linear, circular, helicoïdal, spline and point interpolation. Axis movements take place on hardened and ground roller guides by means of direct current motors and precision ball screws controlled by Encoders.

• Dos electromandri de alta frecuencia de HP 7.5, uno en vertical y uno en horizontal, con revoluciones variables a través del INVERTER de 600 a 18.000 r.p.m. seleccionadas desde el teclado están fijados firmemente al brazo transversal. El enganche de utensilios es cilíndrico con pinzas elásticas. Los ejes son 3 interpolados estándares o 4 según demanda. Interpolación lineal, circular, helicoidal, spline y por puntos. El movimiento de los ejes se realiza sobre guías de aceros templadas y rectificadas a través de un sistema de rodillos mediante motores de corriente continua y tornillos de bolas de precisión controlados por Encoders.



DATI TECNICI	FICHES -TECHNIQUES	TECHNICAL DATA	DATOS TECNICOS	FR300
Corsa utile asse (X) longitudinale	Course utile axe (X) longitudinal	Longitudinal X-axis working stroke	Carrera de trabajo eje X longitudinal	mm. 3.200
Corsa utile asse (Y) trasversale *(optional)	Course utile axe (Y) transversal *(option)	Cross Y-axis working stroke *(optional)	Carrera de trabajo eje Y transversal *(opcional)	mm. 800 1.100* 1.300* 1.500*
Corsa utile asse (Z) verticale con mandrino verticale	Course utile axe (Z) vertical avec mandrin vertical	Vertical Z-axis working stroke with vertical spindle	Carrera de trabajo eje Z vertical con mandril vertical	mm. 540
Corsa utile asse (Z) verticale con mandrino orizzontale	Course utile axe (Z) vertical avec mandrin horizontal	Vertical Z-axis working stroke with horizontal spindle	Carrera de trabajo eje Z vertical con mandril horizontal	mm. 700
Tavola lavoro	Table de travail	Working table	Tabla de trabajo	mm. 4.000 x 500
Potenza assorbita a 380 Volt., 50 Hz.	Puissance absorbée à 380 Volt., 50 Hz.	Absorbed power at 380 Volts, 50 Hz	Potencia consumida a 380 Volt, 50 Hz	16 Kw
Peso macchina	Poids de la machine	Weight of machine	Peso máquina	Kg. 5.000

Dati, pesi e caratteristiche non sono impegnativi, ogni modifica è intesa a migliorare il prodotto.

Les données, les poids et les caractéristiques sont à titre indicatif, toute modification est faite dans le but d'améliorer le produit.

Data, weights and features are not binding. All changes are aimed at improving the quality of the product.

Los datos, pesos y características son indicativos, cualquier modificación pretende mejorar el producto.

MACCHINE UTENSILI PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO
 50052 CERTALDO - FI - ITALY Via delle Città, 17 Z. I. Bassetto
 TEL. +39 571 652275 FAX +39 571 668271
 www.larielari.it E-mail: lari@larielari.it



FR 300

CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO
 CENTRE DE TRAVAIL A CONTROLE NUMERIQUE
 NUMERICAL CONTROL MACHINING CENTRE
 CENTRO DE TRABAJO DE CONTROL NUMERICO



- Centro di lavoro a banco fisso in grado di fresare, forare e contornare pezzi in legno, materiali in plastica e metallici. La sua struttura possente, i suoi componenti delle primarie ditte del settore, fanno della FR 300 una macchina precisa, flessibile, indestructibile; creata per tutte le esigenze di lavorazioni particolari, di piccola e grande serie.

- Fixed table machining centre capable of milling, drilling and contouring pieces of wood, plastic and metal. Its powerful structure, its components manufactured by leading companies in the sector, render FR300 a precise, flexible and indestructible machine, created for all special, small and mass production requirements.

- Gestion, interpolazione assi e programmazione tramite C.N. marca ALLEN-BRADLEY con video grafico 14". Hard disk 540 Mb. Floppy disk 3.5". Tre linee seriali. Interfacciamento con unità esterna. Console portatile (optional) consente la programmazione in autoapprendimento. CAM (optional) Post Processor per decodifica disegni in formato DXF realizzati su Autocad o Autosketch in linguaggio macchina (STORM). Programmazione di tutti i tipi di fresatura, foratura, contornatura. Programmazione di tutti i tipi di incasso ferramenta, cerniere, serrature nel settore infissi. Programmazione di archi a sesto regolare e ribassato. Programmazione di tracce di persiana, anubatura e bedanatura nel settore serramentisti. Programma scale. Verifica grafica per programma in esecuzione.

gestion par C.N. de la maison ALLEN-BRADLEY avec écran graphique 14". Hard disk 540 Mb. Floppy disk 3.5". Trois lignes sérielles. Interface avec unité externe. La console portable (option) permet la programmation en auto-étude. CAM (option) Post Processor pour le décodage des dessins format DXF réalisés sur Autocad ou sur Autosketch en langage machine (STORM). Programmation de tous les types de fraisage, perçage et bordage. Programmation de tous les types d'encastres de quincaillerie, charnières, serrures dans le secteur des portes et fenêtres. Programmation des arcs en cintre régulier ou surbaissé. Programmation de cannelures pour persiennes,

de pose de gonds et de mortaises dans le secteur des volets. Programme échelles. Vérification graphique pour programme en cours d'exécution.

- Axis interpolation and programming by means of ALLEN-BRADLEY N.C. with 14" graphic video. 540 Mb hard disk. 3.5" floppy disk. Three serial lines. Interface with external unit. Portable console (optional) that allows self-learning programming. CAM (optional) Post Processor to decode drawings in DXF format made on Autocad or Autosketch in machine language (STORM). Programming of all types of milling, drilling and contouring operations. Programming of all types of hardware, hinge and

lock embedding in the window and door casing sector. Programming of round and depressed arches. Programming of shutter grooves, hinge screwing and mortising in the window and door casing sector. Programming of stairs. Graphic checking for the program in progress.

- Gestión, interpolación ejes y programación a través de C.N. marca ALLEN-BRADLEY con video gráfico 14". Hard disk 540 Mb. Floppy disk 3.5". Tres líneas seriales. Interface con unidad externa. Consola portátil (opcional) que permite la programación en autoadquisición. CAM (opcional) Post Processor para descifrar los dibujos en formato DXF realizados sobre Autocad

- OPTIONALS
- Electromandrino Hp.10 con attacco tipo ISO 30
- Testa a bedanare Hp.3 doppio eccentrico Brevetto "LB"
- Testa ad anubare/fresare con 4° asse controllato
- Cambio utensili da magazzino utensili a bordo macchina
- Testa indexata
- Corsa utile braccio trasversale asse (Y) mm. 1.100 - 1.300 - 1.500
- Asse "C" 5° asse controllato in continuo
- CAD / CAM

- Centre de travail à établi fixe pouvant fraiser, percer et border les pièces de bois, les matières plastiques et métalliques. Sa structure puissante, ses composants provenant d'importantes entreprises du secteur, font de la FR300 une machine précise, flexible, indestructible; créée pour toutes les exigences d'usinages particuliers, en petite ou grande série.

- Centro de trabajo con tabla fija en grado de fresar, horadar y contornear piezas de madera, materiales plásticos y metálicos. Su estructura poderosa, sus componentes de las principales empresas del sector, hacen de la FR300 una máquina precisa, flexible, indestructible, creada para todas las exigencias en elaboraciones particulares, de serie pequeña y grande.

- La gestion, l'interpolation des axes et la program-

Programación de todos los tipos de fresado, horadado, contorneado. Programación de todos los tipos de ensamble de herramientas, bisagras, cerraduras en el sector de contramarcos. Programación de arcos de medio punto regular y rebajado. Programación de ranuras de persianas, atornillado de bisagras y escopleadura en el sector de contramarcos. Programación de escaleras. Averiguación gráfica del programa en fase de ejecución.

- OPTIONS:
- Electromandrino, 10 Hp avec fixation type ISO 30
- Tête mortaiseuse 3 Hp. excentrique double, Brevet "LB"
- Tête pour fixer les gonds et pour fraiser avec 4° axe contrôlé
- Changement outil par dépôt outils à bord de la machine
- Tête indexée
- Course utile bras transversal axe (Y) 1.000 - 1.300 - 1.500 mm
- CAD/CAM

- OPTIONALS
- 10 HP electric spindle with type ISO 30 tool post
- 3 HP double excentric mortising head, "LB" patent
- Hinge screwing/milling head with controlled 4th axis
- Tool change from tool crib on machine
- Indexed head
- Y-axis cross arm working stroke mm 1.100 1.300 1.500
- Continuously controlled 5th axis, "C"-axis
- CAD/CAM

- ACCESORIOS OPCIONALES
- Electromandrill HP 10 con enganche tipo ISO 30
- Cabeza para escoplear HP 3 de doble excéntrico patente "LB"
- Cabeza para atornillar las bisagras/fresar con 4° eje controlado
- Cambio de utensilios del almacén de utensilios a bordo de la máquina
- Cabeza Index
- Carrera de trabajo brazo transversal eje Y mm 1.100 1.300 1.500
- Eje "C" 5° eje controlado de continuo
- CAD/CAM



FR300

