

### Cinque assi per l'artigiano universale



In tutte le imprese artigiane sta acquistando sempre più importanza la lavorazione personalizzata dei materiali più diversi. La più recente tecnologia CNC a 5 assi consente una creatività illimitata, riducendo al minimo i costi di acquisto e quelli successivi per gruppi speciali e utensili. Progettazione personalizzata del pezzo e una produzione completamente automatica con un investimento molto ridotto: con profit H350, Format-4 rende possibile la produzione di componenti a prezzi accessibili.



Sistema aspirazione a due circuiti senza flessibili

Cappa di aspirazione comandata in continuo

Varietà sconfinata di lavorazioni

Visualizzazione dello stato tramite variazione di colore dell' illuminazione

5 assi - nessuna limitazione

safeSpace

Una macchina, cinque assi,  
infinita creatività



Lavorazione moderna del legno con flessibilità personalizzata tanto efficiente e semplice quanto possibile - i centri di lavoro CNC profit H500 mettono l' utilizzo industriale al centro di un concetto innovativo di uso. Già nella versione base 34 posti utensile offrono un' ampia varietà di lavorazioni. Per la lavorazione completamente automatica l' H500 dispone del piano s-motion.



Sistema aspirazione a due circuiti senza flessibili

5 assi - nessuna limitazione

Visualizzazione dello stato tramite variazione di colore dell' illuminazione

Varietà sconfinata di lavorazioni

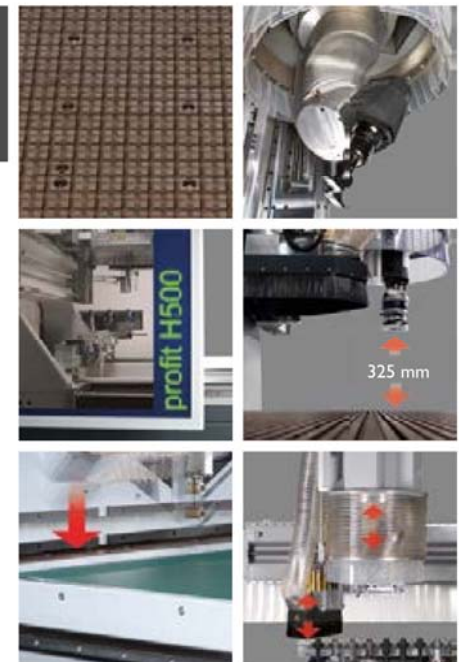
Posizionamento automatico delle barre e delle ventose

Supporto del gruppo con due assi Z

1000 possibilità messe semplicemente a punto



Lavorazione moderna del legno con flessibilità personalizzata tanto efficiente e semplice quanto possibile - il nuovo centro di lavoro CNC profit H500 MT mette gli utilizzi industriali al centro di un concetto innovativo di uso. Già nella versione base 34 posti utensile offrono un' ampia varietà di lavorazioni. Il piano matrix in resina fenolica sovradimensionato garantisce grazie alla suddivisione ottimizzata del vuoto processi di lavoro sicuri con pezzi di materiali e misure diverse. La macchina è dotata di serie di un piano in alluminio, che rende possibili sistemi di aggancio meccanico personalizzati con cui fissare qualsiasi tipo di pezzi o di sagome alla macchina. Il software proprietario con menù chiaro e concetto intuitivo d' uso rende la programmazione un gioco da ragazzi.



Piano in resina fenolica con suddivisione del vuoto ottimizzata per una varietà infinita di pezzi.

5 assi - nessuna limitazione

Visualizzazione dello stato tramite variazione di colore dell' illuminazione

Possibilità di serraggio nell' asse Z fino a 325 mm

Possibilità di scarico automatico

Supporto del gruppo con due assi Z

## Campo di lavoro

### Sistema FORMAT-4 senza tubi flessibili sistema a 2 circuiti con altezza ventosa 100 mm

Il tavolo mensole con sistema di vuoto a due circuiti e con posizionamento manuale della ventosa impedisce lo spostamento involontario del dispositivo di serraggio sull'appoggio del pezzo. Le diverse ventose Format-4 fissano ogni possibile forma di pezzo in modo rapido e sicuro.



### Lavorazione di telai

Listello di riscontro continuo in direzione Y per un posizionamento esatto di elementi per telai.

### Indicatore di posizione dei poggiapezzi e delle ventose

Il pezzo, i poggiapezzi e le ventose sono visualizzati simultaneamente sul pannello CNC. Ciò garantisce che il pezzo sia posizionato in modo sicuro e che non si verifichi nessuna collisione fra pezzo e ventosa. L'esatta posizione delle ventose sui poggiapezzi è indicata per mezzo di un laser.



## File di perni di battuta

### Cilindri di battuta al "punto di doppio zero" (seconda fila di battute)

Oltre ai cilindri di battuta del pezzo sul "punto zero standard", è disponibile nel campo di lavorazione anteriore una seconda fila di battute su ciascuna mensola per la lavorazione di pezzi più stretti.



### La mensola "s-motion"

La mensola "s-motion" completamente automatizzata permette di eseguire la lavorazione completa di parti di telai per porte e finestre in tempi estremamente brevi e con una qualità molto elevata.

Cambio rapido e senza tubi, dalla produzione parziale di telai alla lavorazione di pannelli, senza ulteriore lavoro di riattrezzaggio.



Il tavolo "s-motion" per il posizionamento automatico delle ventose e dei bloccatelai in meno di 30 secondi. Mentre sul lato destro del pezzo si esegue la lavorazione, il tavolo si posiziona automaticamente al campo di lavoro sinistro per l'ulteriore lavorazione. Il produttivo tavolo "s-motion" garantisce notevole risparmio di tempo grazie alla modalità pendolare!



### Laser lineare

Laser lineare per piano 0 virtuale in direzione Y per il posizionamento preciso di un telaio ad arco segmentato.



### Laser doppia linea

Per il posizionamento dei pezzi sui campi di lavoro condivisi, si può ricorrere all'aiuto di un laser a doppia linea al centro del campo di lavoro in X.



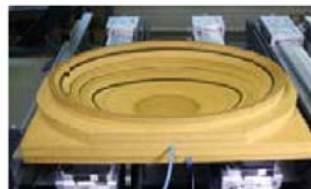
### Dispositivi di inserimento

I dispositivi di inserimento facilitano la posa o lo scarico di pezzi grandi o pesanti. Questo è un vantaggio che consente di utilizzare il centro di lavoro con un solo operatore.



### Dispositivi di inserimento a 2 livelli per la lavorazione di telai in modalità a un solo operatore

Dispositivi di inserimento al livello 2: per eseguire la profilatura esterna, i telai incollati sono portati in posizione su bloccatelai. I dispositivi di inserimento si abbassano al livello 1, i bloccatelai fissano il telaio incollato.



### Taglio di sagome

Per le fresature in sagoma, è disponibile un attacco Ø 12 per ogni campo di lavorazione. Mediante sagome, è possibile lavorare pezzi complessi che non possono essere più fissati dalle ventose.



### Battuta di arresto pezzo per superfici impiallacciate

Oltre ai cilindri di arresto pezzo, sono disponibili diverse battute di arresto separate per la lavorazione di superfici impiallacciate o pannelli laminati.



### Abilitazione mensole

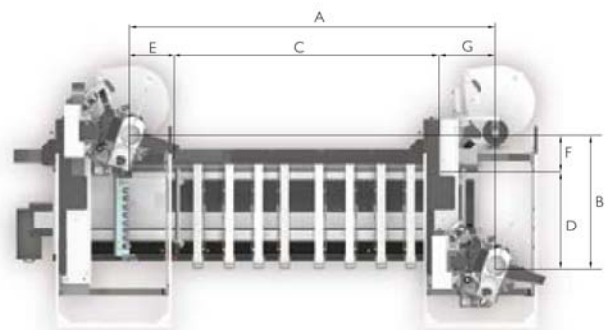
Questa funzione, appositamente destinata all'impiego di sistemi di serraggio del telaio mediante azionamento ad aria compressa, offre nuove possibilità e un'elevata forza di serraggio per la lavorazione del legno massiccio. Le console individualmente disattivabili consentono di rimuovere parti di scarto senza interrompere il fissaggio del pezzo. In tal modo, il pezzo resta esattamente in posizione per ulteriori lavorazioni (profilatura interna, ecc.).



### Nesting perfetto con il tavolo matrice FORMAT-4

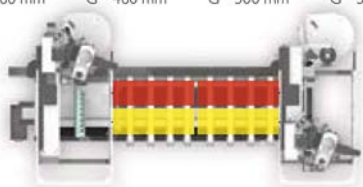
Il tavolo matrice direttamente poggiato sulle console con geometria griglia ottimizzata permette il pieno contatto superficiale di pezzi di qualsiasi forma e dimensione e garantisce il loro posizionamento esatto.

## Configurazioni di campo per mensole, possibilità di serraggio

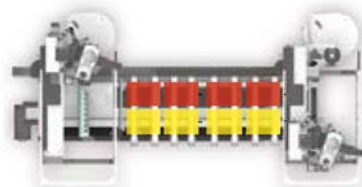


### Campi di lavoro e corse

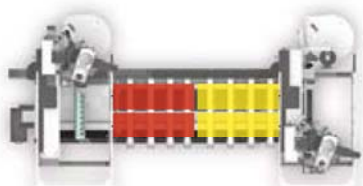
profit H350 16.30	profit H350 16.50	profit H500 16.38	profit H500 16.56
A 4000 mm	A 6010 mm	A 4930 mm	A 6730 mm
B 1970 mm	B 1970 mm	B 1925 mm	B 1925 mm
C 3000 mm	C 5000 mm	C 3740 mm	C 5540 mm
D 1550 mm	D 1550 mm	D 1570 mm	D 1570 mm
E 540 mm	E 540 mm	E 690 mm	E 690 mm
F 420 mm	F 420 mm	F 420 mm	F 420 mm
G 460 mm	G 460 mm	G 500 mm	G 500 mm



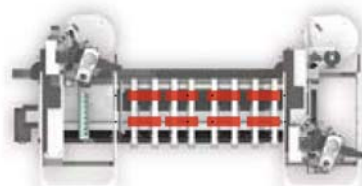
2 campi di lavoro in X per la funzione pendolare; con fila di perni di battuta davanti e dietro



profit H500 16.56: 4 campi di lavoro in X con separazione centrale dei campi di lavoro in X per la funzione pendolare mediante laser; con fila di battuta davanti e dietro



2 campi di lavoro in X, 2 in Y per la funzione pendolare; con fila di battuta davanti e dietro



profit H500 16.56: un campo di lavoro per 8 pezzi per la produzione di telai; con fila di battuta davanti e dietro



Varietà illimitata di lavorazioni grazie al gruppo di foratura FORMAT-4 e all'albero toupie 5 assi ad elevate prestazioni

### Punti di forza

Il gruppo di foratura copre l'intero campo di lavoro, sia nella lavorazione verticale che in quella orizzontale.

## Gruppo di foratura

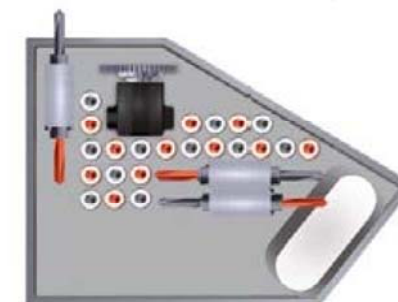
### Testa di foratura con 18 mandrini portapunta

- 12 mandrini portapunta in verticale, griglia di 32 mm: richiamabili singolarmente
- 6 mandrini portapunta orizzontali, griglia di 32 mm: 4 nell'asse X e 2 nell'asse Y, richiamabili singolarmente
- Gruppo lama integrato per scanalature su asse X
- Motore comandato da inverter fino a 7500 giri/min



### Testa di foratura con 28 mandrini portapunta

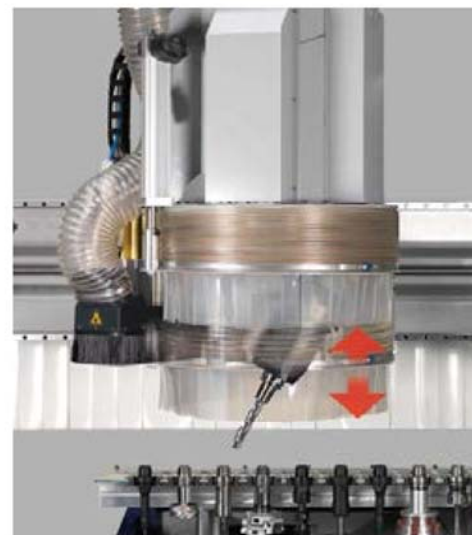
- 22 mandrini portapunta in verticale, griglia di 32 mm: richiamabili singolarmente
- 6 mandrini portapunta orizzontali, griglia di 32 mm: 4 nell'asse X e 2 nell'asse Y, richiamabili singolarmente
- Gruppo lama integrato per scanalature su asse X
- Motore comandato da inverter fino a 7500 giri/min



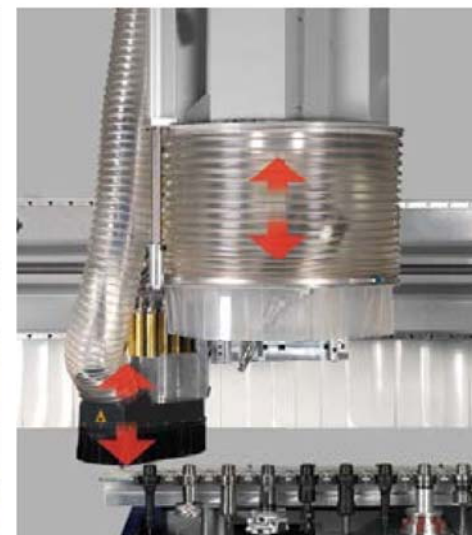


### Mandrino principale: 5 assi - nessun limite

Il potente mandrino a 5 assi da 12, o in alternativa da 15 kW garantisce ottimi risultati in fresatura, foratura e taglio con qualsiasi angolazione. Lo speciale liquido di raffreddamento e i cuscinetti ceramici di alta qualità garantiscono precisione a lungo termine e un funzionamento estremamente silenzioso con tutti i materiali. Un inverter regola in modo continuo il numero di giri fino a 24000 giro al minuto.



**Cappa di aspirazione a regolazione continua**  
La cappa di aspirazione si adatta all'altezza del pezzo automaticamente e con regolazione micrometrica, riducendo così la quantità di polvere e rumore.



**2 assi Z a controllo CNC**  
Il supporto del gruppo con due assi Z consente l'impiego rapido e alternato dell'unità di foratura e del mandrino principale. La corsa dell'asse Z è di 500 mm, per questo è possibile impiegare utensili molto lunghi anche per pezzi alti.



**Raccordo di aspirazione controllato dall'uso**  
Il controllo automatico del raccordo di aspirazione fa oscillare sempre la completa potenza di aspirazione fra testa di foratura e mandrino principale, secondo ciò che è utilizzato al momento. Ciò garantisce un efficiente risultato di aspirazione.

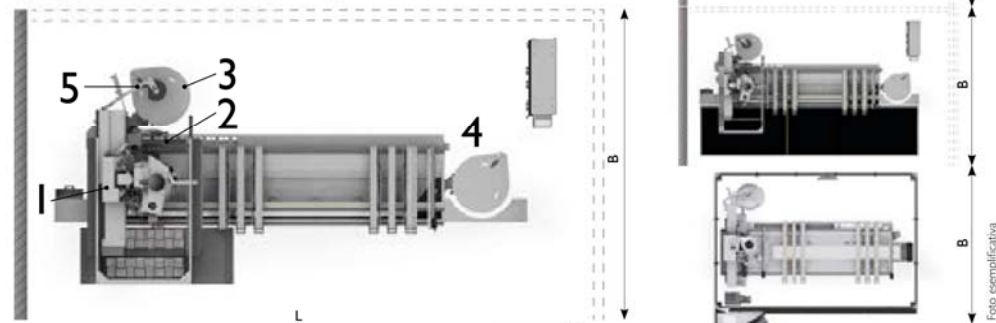


**Nastro trasportatore trucioli**  
Trasportatore trucioli per scarti e residui di lavorazione: per la rimozione di residui di lavorazione e trucioli dal basamento macchina (lato destro). Nella parte terminale del nastro, questi sono separati gli uni dagli altri mediante un separatore a scivolo e aspirati. I pezzi residui sono raccolti in un contenitore.



**Dispositivo convoglia-trucioli**  
La copertura convoglia-trucioli sul mandrino di fresatura, controllata dall'asse C, consente di impiegare senza limiti gli utensili esistenti. Durante la lavorazione del bordo del pezzo, i trucioli sono convogliati in direzione del canale di aspirazione.

## Posizioni utensili e ingombro



	profit H350 16.30	profit H350 16.50	profit H500 16.38	profit H500 16.56	profit H500 16.38 MT	profit H500 16.56 MT
Altezza [H]	2.600 mm	2.600 mm	2.540 mm	2.640 mm	2.640 mm	2.640 mm
Lunghezza [L] con bumper	6.838 mm	8.838 mm	8.110 mm	9.948 mm	8.435 mm	10.235 mm
Larghezza [B] con bumper	3.706 mm	3.706 mm	4.154 mm	4.154 mm	4.154 mm	4.154 mm
Lunghezza [L] con barriera fotoelettrica	6.588 mm	8.590 mm	8.110 mm	-	8.110 mm	9.869 mm
Larghezza [B] con barriera fotoelettrica	4.538 mm	4.538 mm	5.015 mm	-	5.015 mm	5.015 mm
Lunghezza [L] con tappeti di sicurezza	6.588 mm	8.590 mm	8.110 mm	9.848 mm	-	-
Larghezza [B] con tappeti di sicurezza	4.484 mm	4.484 mm	4.975 mm	4.975 mm	-	-
Lunghezza [L] con safeSpace	5.808 mm	-	-	-	-	-
Larghezza [B] con safeSpace	4.520 mm	-	-	-	-	-
Peso (dipendente dalla dotazione, senza imballaggio)	4.100 kg	4.300 kg	4.500 kg	5.000 kg	4.500 kg	5.000 kg



**1 Cambiautensili lineare montato al telaio macchina**  
Il cambiautensili da 10/12 posizioni utensili aumenta la produttività e crea maggiore spazio per ulteriori utensili alla macchina.



**2 Cambiautensili lineare da 4 posizioni a seguire nell'asse X**  
Postazione di cambio per 4 utensili di fresatura o gruppi, montato al portale mobile. Assicura un cambio velocissimo anche durante il funzionamento pendolare.



**3 Cambiautensili a piatto al braccio, a seguire**  
Il cambiautensili a piatto da 18/24 posizioni utensili è montato al braccio dietro e si muove insieme al braccio in X. Il cambiautensili a piatto da 18/24 posizioni consente di ridurre al minimo possibile i tempi di cambio utensile. Così, il centro di lavoro Format-4 diventa ancora più potente!

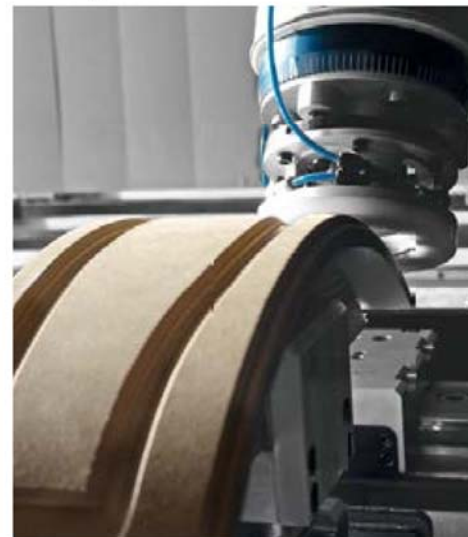


**4 Cambiautensili a piatto aggiuntivo da 24 posizioni (-H500)**  
Disposti lateralmente al telaio macchina, 24 ulteriori posizioni utensili assicurano cicli di produzione più brevi.

**5 Caricatore lame sega circolare**  
A seguire al braccio per utensili sega circolare fino a max. Ø 350 mm.

Le indicazioni delle dimensioni variano in funzione della dotazione speciale utilizzata

## Esempi di lavorazioni



Di serie, impiego gruppo incl. controllo ad aria compressa



Lavorazione di porte



Inclinabile verso il basso di 10°



Lavorazione telaio a imbotta



Assottigliamento angoli



Scasso serrature



Scale



Lavorazione CNC in ogni formato



Parti del corpo di mobili



Clamex-P



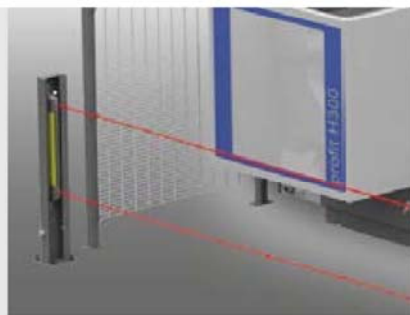
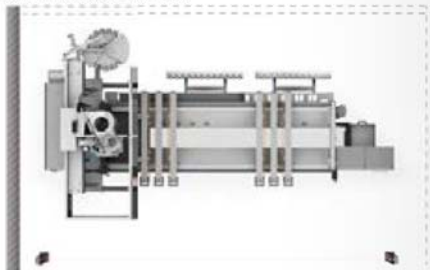
Lavorazione simultanea su 5 assi



Applicazioni 3D



## Barriera fotoelettrica

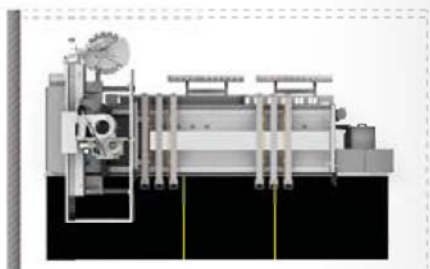


Con questa variante di equipaggiamento il centro di lavoro CNC si può raggiungere solo attraversando la fotocellula. Se il fascio viene interrotto, il processo di lavoro si ferma.

Con la velocità massima di spostamento assiale si possono raggiungere con questo sistema di sicurezza i migliori tempi di processo. Si può caricare con un muletto dal lato anteriore della macchina, non essendoci tappeti sensibili davanti alla macchina. Si possono lavorare due pezzi in due campi di lavoro in funzionamento parallelo.

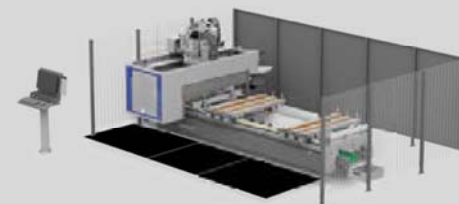


## Tappeto sensibile

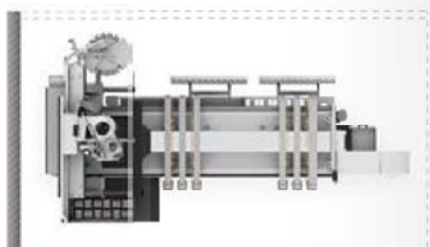


Il tappeto sensibile diviso in tre parti assicura la distanza di sicurezza dalla cappa di protezione. Se l'utente calpesta la zona di sicurezza, il processo di lavoro viene fermato.

Nella lavorazione pendolare, a causa delle zone divise sul davanti la macchina può lavorare i pezzi alla massima velocità e contemporaneamente in tempi di processo brevi.

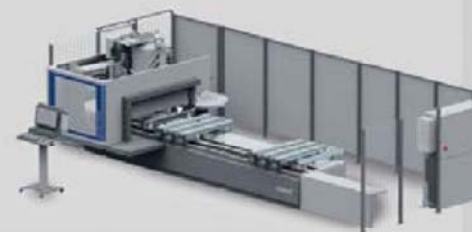


## Bumper



La tecnologia di sicurezza bumper rende possibile accedere in qualsiasi momento direttamente al centro di lavoro CNC, senza che la sicurezza del lavoro venga interrotta. Numerosi sensori sulla consolle registrano ogni contatto e vi proteggono in modo affidabile da potenziali situazioni di pericolo.

Senza tappeti sensibili o fotocellule si può caricare il materiale direttamente sulla macchina o prepararlo vicino ad essa. Ideale per le falegnamerie più piccole: con l'uso della nuova tecnologia bumper l'ingombro della macchina in direzione Y si riduce sostanzialmente.



## safeSpace

Informazioni immediate - un indicatore di stato chiaro informa sullo status attuale della macchina.



Tutto in vista - grandi monitor e l'ampia superficie vetrata fanno vedere al meglio tutte le fasi di lavorazione.

3300 mm di apertura porte permettono un carico/scarico confortevole.

I centri di lavoro CNC profit H350, H300 e H200, chiusi su tutti i lati da Format-4 safeSpace portano la più moderna tecnologia CNC anche nelle piccole falegnamerie. Fino a 7,5 m<sup>2</sup> in meno di ingombro con sicurezza di lavoro decisamente alzata - questo è il massimo profitto con Format-4.



fg.am/saspeng



## Sistemi di aspirazione e di serraggio

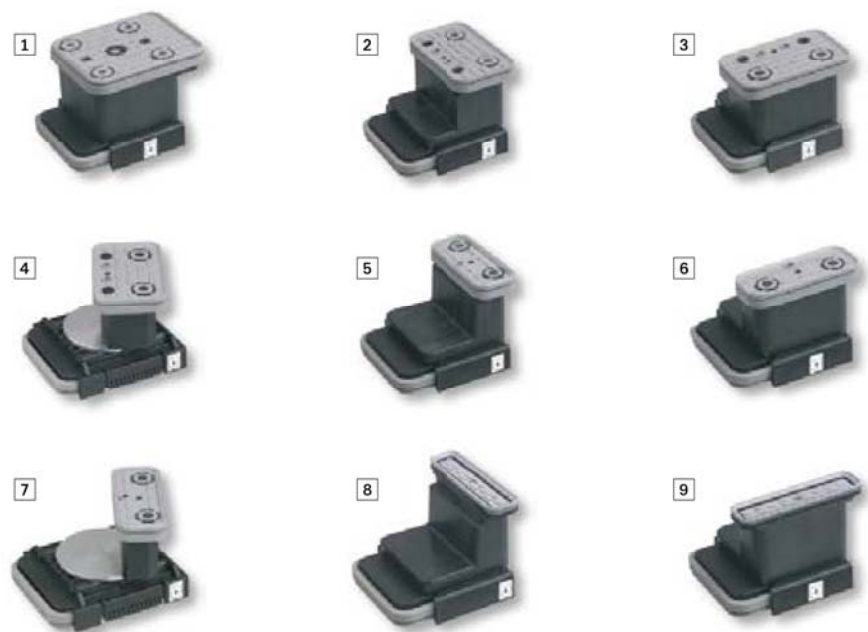
Varianti di spirazione per sistema a 2 circuiti senza tubi



Ventose di bloccaggio con il vuoto Schmalz, sistema a mensole 2 circuiti, altezza costruttiva 100 mm

POS	Denominazione	Lungh. x Largh.	X/Y	N. ord.
1	Ventose per vuoto	140 x 115	-	300-05-910
2	Ventose per vuoto	125 x 75	X	300-05-911
3	Ventose per vuoto	125 x 75	Y	300-05-912
4	Ventose per vuoto	125 x 75 (rotabile a 360°)	-	300-05-913
5	Ventose per vuoto	125 x 50	X	300-05-914
6	Ventose per vuoto	125 x 50	Y	300-05-915
7	Ventose per vuoto	125 x 50 (rotabile a 360°)	-	300-05-916
8	Ventose per vuoto	130 x 30	X	300-05-917
9	Ventose per vuoto	130 x 30	Y	300-05-918

Versione con altezza 125 mm, 50 mm e 75 mm („s-motion" peri H500) su richiesta



### Nesting perfetto con il tavolo matrice FORMAT-4

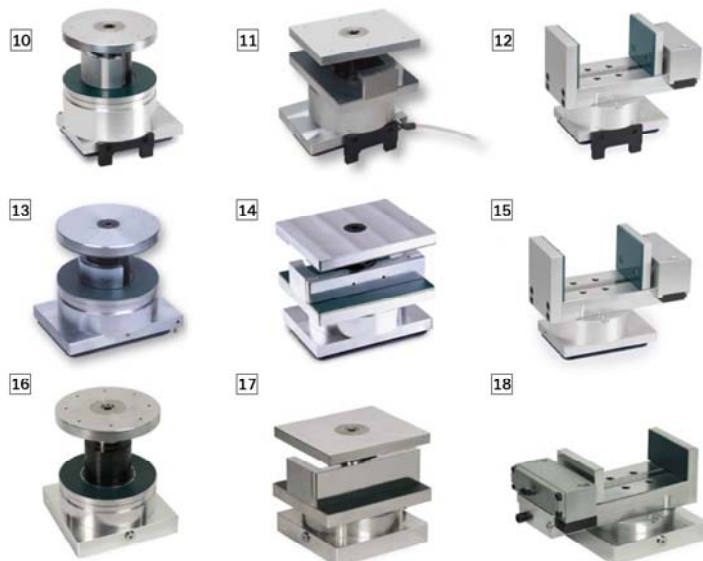
Il tavolo matrice direttamente poggato sulle mensole con geometria ci griglia ottimizzata permette il pieno contatto superficiale di pezzi di qualsiasi forma e dimensione e garantisce il loro posizionamento esatto.



## Bloccatelai

Per tutti gli spessori lavorabili e qualsiasi forma di telaio

2 circuiti del vuoto trattengono il dispositivo di bloccaggio telai sulla mensola, perni di arresto garantiscono la perfetta precisione di ripetizione. Il serraggio avviene mediante aria compressa a 6 bar. L'abbassabilità della piastra di base per 3 mm (eccezione posizione 10+13+16) garantisce la semplicità della modifica del serraggio dalla profilatura interna a quella esterna. A seconda della forza di serraggio desiderata, sono disponibili piastre con varie forme.



Nuovo: maggiore forza di tenuta grazie al cuscinetto

## Dispositivo di bloccaggio telaio profit H200/H350/H500

POS	Denominazione	Campo di serraggio
10	Bloccatelai (con linguetta di fissaggio mediante aria compressa)	55-105
11	Bloccatelaio pezzo singolo (con linguetta di fissaggio mediante aria compressa)	55-105
12	Bloccatelai a serraggio orizzontale (con linguetta di fissaggio mediante aria compressa)	0-135
13	Bloccatelai mensola s-motion (mediante aria compressa)	55-105
14	Bloccatelaio pezzo singolo s-motion mensola (mediante aria compressa)	55-105
15	Bloccatelai s-motion mensola a serraggio orizzontale (mediante aria compressa)	0-135
16	Bloccatelai profit H500 MT (mediante aria compressa)	55-105
17	Bloccatelaio pezzo singolo profit H500 MT (mediante aria compressa)	55-105
18	Bloccatelai profit H500 MT a serraggio orizzontale (mediante aria compressa)	0-135



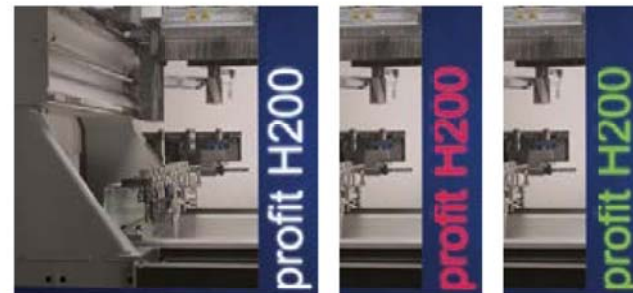
## Accessori dispositivo di bloccaggio telaio profit H200/H300/H350/H500

POS	Denominazione	Campo di serraggio
19	Piastra di bloccaggio	15-65
20	Piastra di bloccaggio	55-105
21	Piastra di bloccaggio a goccia	55-105
22	Piastra di bloccaggio rettangolare	55-105

## Unità di controllo

### Visualizzazione dello status

Mediante il cambio dei colori, questo innovativo concetto di illuminazione consente di indicare immediatamente i diversi messaggi di stato della macchina. In tal modo, l'operatore è subito informato circa lo stato attuale del centro di lavoro CNC profit.



### Pannello operatore fisso o mobile

Display LED a colori 24" di dimensioni maggiori per una visualizzazione più chiara del software di controllo. A seconda del sistema di sicurezza prescelto, il pannello operatore può essere fisso o mobile.

## Green Line

Il pacchetto Green Line riduce il fabbisogno energetico durante le pause o l'utilizzo della macchina a carico parziale.





HSK F63 Testa angolare semplice per l'alloggiamento di un utensile di foratura o di fresatura con 1 uscita  
N. ord. 300-24-001



HSK F63 Testa angolare semplice per l'alloggiamento di una lama sega con viti con una uscita WELDON, max. Ø 180 mm N. ord. 300-24-002 max. Ø 240 mm N. ord. 300-24-003 max. Ø 300 mm N. ord. 300-24-007



HSK F63 Testa angolare semplice per l'alloggiamento di una lama sega con 1 uscita (tappo ATLOCK), max. Ø 240 mm N. ord. 300-24-009 max. Ø 300 mm N. ord. 300-24-008



HSK F63 Testa angolare doppia con 1 uscita per utensile di fresatura e foratura ER 25 e 1 uscita WELDON con lama sega avvitata max. Ø 180 mm N. ord. 300-24-012



Testa angolare multipla HSK F63 con 2 uscite 2x ER 25 per utensile di foratura e fresatura e 2 uscite 2x ER 32 4 uscite ER 25  
N. ord. 300-24-014  
N. ord. 300-24-015



HSK F63 3+1 Testa angolare con alloggiamento Ø 10 mm, griglia 22 mm  
N. ord. 300-24-016



HSK F63 Gruppo piegato a gomito con 1 uscita ER 32 per utensile di fresatura e foratura o utensile di fresatura con due ugelli di soffiaggio aria compressa e 1 uscita ER 16 per utensile di fresatura e foratura  
N. ord. 300-24-017  
N. ord. 300-24-038 (H08 21-31P)



HSK F63 Gruppo tastatore per tastatura verticale profondità di fresatura HSK F63  
N. ord. 300-24-041



HSK F63 Testa angolare doppia con 2 uscite ER 25 utensile di fresatura e foratura  
N. ord. 300-24-011



HSK F63 Gruppo orientabile con 1 uscita ER 25 per utensile di fresatura e foratura o utensile sega max. Ø 180 mm N. ord. 300-24-005



HSK F63 Gruppo orientabile con una uscita WELDON per utensile sega max. Ø 180 mm N. ord. 300-24-006



HSK F63 gruppo girevole con interfaccia ET per punte, frese o lame circolari, max Ø 180 mm  
N. ord. 300-24-037



HSK F63 Gruppo di levigatura per levigare superfici laterali  
N. ord. 300-24-039



HSK F63 Gruppo lama, pneumatico, per tagliare materiali morbidi  
N. ord. 300-24-042



HSK F63 Testa angolare doppia con 2 uscite WELDON per utensili di foratura  
N. ord. 300-24-033



HSK F63 Gruppo scalpellatore Per scalpellare fori quadrati  
N. ord. 300-24-040



HSK F63 Gruppo orientabile, con 1 uscita ER 25 per utensile di fresatura e foratura o utensile sega, digitale, max. Ø 240 mm regolazione inclinazione e chiusura rapida  
N. ord. 300-24-026



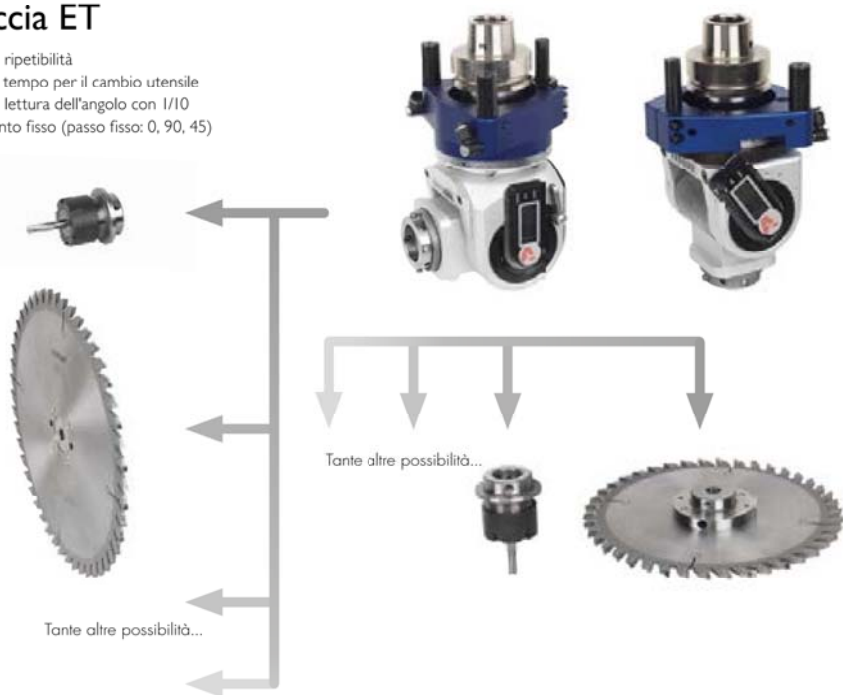
HSK F63 Gruppo orientabile, digitale con interfaccia ET per utensile di fresatura e foratura o utensile sega, max. Ø 240 mm Regolazione angolare e chiusura rapida  
N. ord. 300-24-024



HSK F63 Gruppo girevole digitale con 1 uscita WELDON per utensile sega max. Ø 240 mm  
N. ord. 300-24-035

## Interfaccia ET

- Precisione di ripetibilità
- Risparmio di tempo per il cambio utensile
- Precisione di lettura dell'angolo con 1/10
- Posizionamento fisso (passo fisso: 0, 90, 45)



## Accessori per interfaccia ET



Adattatore ET per alloggiamento utensili per i gruppi con interfaccia ET mini adattatore ER 25 per interfaccia ET  
N. ord. 300-24-028



Adattatore ET per alloggiamento utensili per i gruppi con interfaccia ET adattatore WELDON per interfaccia ET  
N. ord. 300-24-030

Adattatore ET per alloggiamento utensili per i gruppi con interfaccia ET adattatore Clamex per interfaccia ET  
N. ord. 300-24-027

Adattatore ET per alloggiamento utensili per i gruppi con interfaccia ET set ET (1x WELDON/2x ER 25)  
N. ord. 300-24-031

Adattatore ET per alloggiamento utensili per i gruppi con interfaccia ET set ET (2x WELDON/1x ER 25)  
N. ord. 300-24-032

## 5-motion, il gruppo speciale di FORMAT-4

Il gruppo 5 assi di FORMAT-4: orientabilità automatica continua!

Il gruppo orientabile a regolazione automatica "5-motion" di Format-4 consente di attrezzare in modo economico ogni centro di lavoro CNC in modo da ottenere una macchina CNC a 4 e 5 assi.

Ridotto investimento, risparmio elevato sui costi! L'impiego di un gruppo orientabile a regolazione automatica "5-motion" di Format-4 consente di aumentare le prestazioni e l'efficienza di ogni centro di lavoro CNC. Il gruppo orientabile a regolazione automatica "5-motion" di Format-4 permette di ridurre i costi di investimento per ulteriori utensili o gruppi che risultassero necessari. Inoltre, i tempi più brevi di lavorazione (meno operazioni di cambio utensile per pezzo) costituiscono un ulteriore risparmio di tempo e denaro. Infine, il gruppo orientabile a regolazione automatica "5-motion" di Format-4 assicura ad ogni impresa non solo un rifinanziamento veloce dei costi di acquisto, ma crea anche un valore futuro insieme al già esistente centro di lavoro CNC.



## 5-motion<sup>plus</sup>

Il gruppo 5 assi FORMAT-4 con interfaccia utensile

Il "più" indica ulteriori utensili che possono essere utilizzati all'interno di un programma. Il gruppo 5-motion<sup>plus</sup> consente di cambiare automaticamente utensile sega, utensile di foratura e fresatura durante lo svolgimento di un programma. L'interfaccia del gruppo 5-motion<sup>plus</sup> consente il cambio utensile al magazzino rotativo cambiatensili posteriore con la stessa velocità di un cambio utensile standard. Il gruppo Format-4 5-motion<sup>plus</sup> convince grazie alla sua illimitata flessibilità e versatilità!

