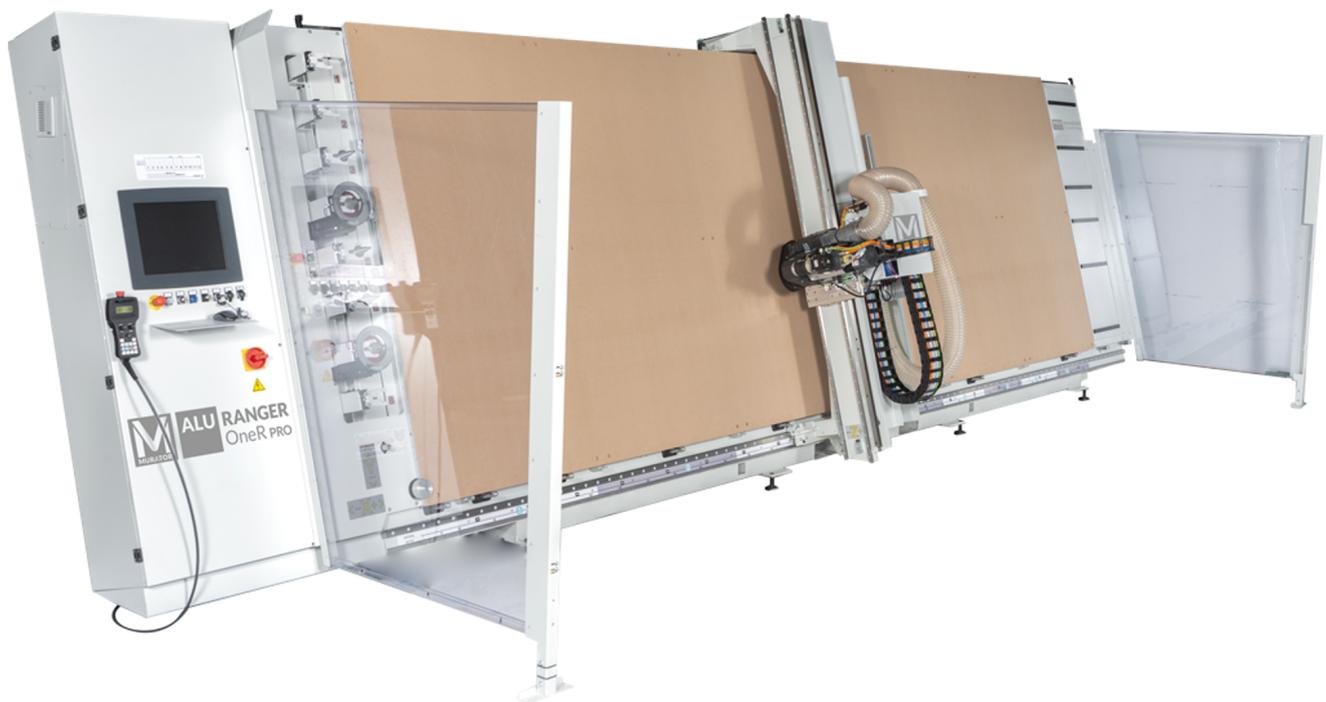


MURATORI Centro de mecanizado vertical ALU RANGER oneR PRO



La serie **oneR Pro** fue diseñada y equipada para el procesamiento de paneles compuestos de aluminio para la construcción de fachadas para la arquitectura.

Con la elección de las herramientas y opciones apropiadas, se pueden mecanizar también paneles de aluminio macizo (máx. 12 mm y en una aleación adecuada para el mecanizado), paneles compuestos de aluminio ignífugo «CORE MINERAL», plásticos para fachadas, diseño de interiores, comunicación visual. También es posible mecanizar paneles HPL, paneles de fibrocemento, pero sólo con herramientas de punta.

La máquina puede mecanizar paneles de diferentes materiales adaptando las herramientas, la velocidad de rotación, la velocidad de avance durante el trabajo y la lubricación.

Importante: Siga las especificaciones de los productores de paneles y herramienta.

La máquina puede equiparse con sistemas opcionales de carga y descarga para aumentar aún más la productividad diaria.

Equipo estandar:

- **Mesa de trabajo** a depresión para sujetar la pieza: **oneR Pro 6321** 6.300 x 2.100 mm dividida en 8 zonas con panel martir en MDF
- Nr. 2 Bomba de vacio de 250 m³/h (Hecho en Alemania)
- Nr. 32 combinaciones de zonas de vacio para una seleccion rapida segun el panel ACM
- Nr. 9 Topes de origen retractiles, con rodamientos para un facil deslizamiento del panel, Eje X Nr. 1 y Eje Y Nr. 8
- Reducción automática del vacio controlada por el panel de control (patentado) que permite un fácil desprendimiento de las piezas mecanizadas, garantizando la máxima precisión y estanqueidad en caso de recuperación de la pieza.
- Selección semiautomática de la zona de vacio vertical desde el panel de control
- Selección manual rápida de la zona de vacio horizontal por panel (1.000-1.250-1.575 mm)
- Control de parada neumática con sensor de seguridad conectado al PLC

Desplazamiento eje "X" con bancada de puente cerrado

- Velocidad de desplazamiento hasta 30 m/min.
- Cremallera con dientes inclinados, templados y rectificadas, con **lubricación automática**
- Piñón con dientes inclinados y rectificadas. Empalme directamente en el eje de la motorización. (Hecho en Japón)
- Guías lineales con patines de recirculación de bolas con **lubricación automática**. (Hecho en Alemania)

Desplazamiento eje "Y"

- Cremallera con dientes inclinados, templados y rectificadas, **con lubricación automática**
- Piñón con dientes inclinados y rectificadas. Empalme directamente en el eje de la motorización (Hecho en Japón)
- Guías lineales con patines de recirculación de bolas con **lubricación automática**. (Hecho en

Alemania)

- Velocidad de desplazamiento hasta 30 m/min

Desplazamiento eje «Z»

- Velocidad de desplazamiento hasta 10 m/min.
- Movimiento en Z sobre guías lineales y patines con **lubricación automática**. (Hecho en Alemania)
- Motorización en Z sobre tornillo/tornillo hembra de recirculación con **lubricación automática**. (Hecho en Alemania)

El cabezal operador está formado por:

- **R80A Cabezal de fresado T1** (Area de trabajo: pedir el plano tecnico a CASADEI INDUSTRIA ALU)
- Electromandril HSD, 8 Kw, ISO 30, Velocidad de rotación ajustable hasta 24.000 RPM
- **Rotación controlada (eje «C»)** de la dirección de corte de los agregados angulares (no interpolante) **0-360°**, para operaciones paralelas o inclinadas al eje X y al eje Y.
- Almacén automático de las herramientas: Nr. 8 posiciones para conos ISO 30 al borde de la mesa con sensor presencia cono.
- Campana de aspiración con control automático de posición para una limpieza máxima tanto con fresas de punta como con agregados (patentado).
- Agregado con conexión ISO 30 y pasador antigiro completo con campana de aspiración patentada. **No es adecuado para el mecanizado de HPL y fibrocemento. Herramienta no incluida.**
- Velocidad máxima de desplazamiento (marcha rápida): ejes «X» e «Y» **30 m/min**, eje «Z» **10 m/min**
- Velocidad máxima de desplazamiento en el mecanizado con fresas suministradas en ACM con núcleo de PE: ejes «X» e «Y» **10 m/min**, eje **Z 4 m/min**

Kit de herramientas para compuestos de aluminio con núcleo de PE:

- N. 1 x fresa Ø 4 mm; N.º 1 x fresa Ø 6 mm;
- Nr. 1 x fresa V 90° Ø 10 mm; Nr. 1 x fresa V 135° Ø 20 mm
- Nr. 3 conos ISO 30 con pinzas ER 32: Nr. 1 x Ø 10 mm, Nr. 2 x Ø 6 mm
- Nr. 1 fresa para rectificar el panel mártir + pinza nº 1 ER32 Ø 120 mm completa con cono ISO 30
- **Lubricación automática** por pulverización en el electromandril para paneles de aluminio macizo o alveolar

Control numerico:

- Nr. 3 ejes controlados y interpolantes (X-Y-Z)

- Nr. 1 Puerto Ethernet para conexión en red y Nr. 1 puerto USB
- Monitor TFT LCD color 17"
- Presetting automático del largo de la herramienta
- Conexión a la red de la empresa a través de dirección "IP"
- Arranque automático del aspirador de virutas cuando se activa el mandril T1