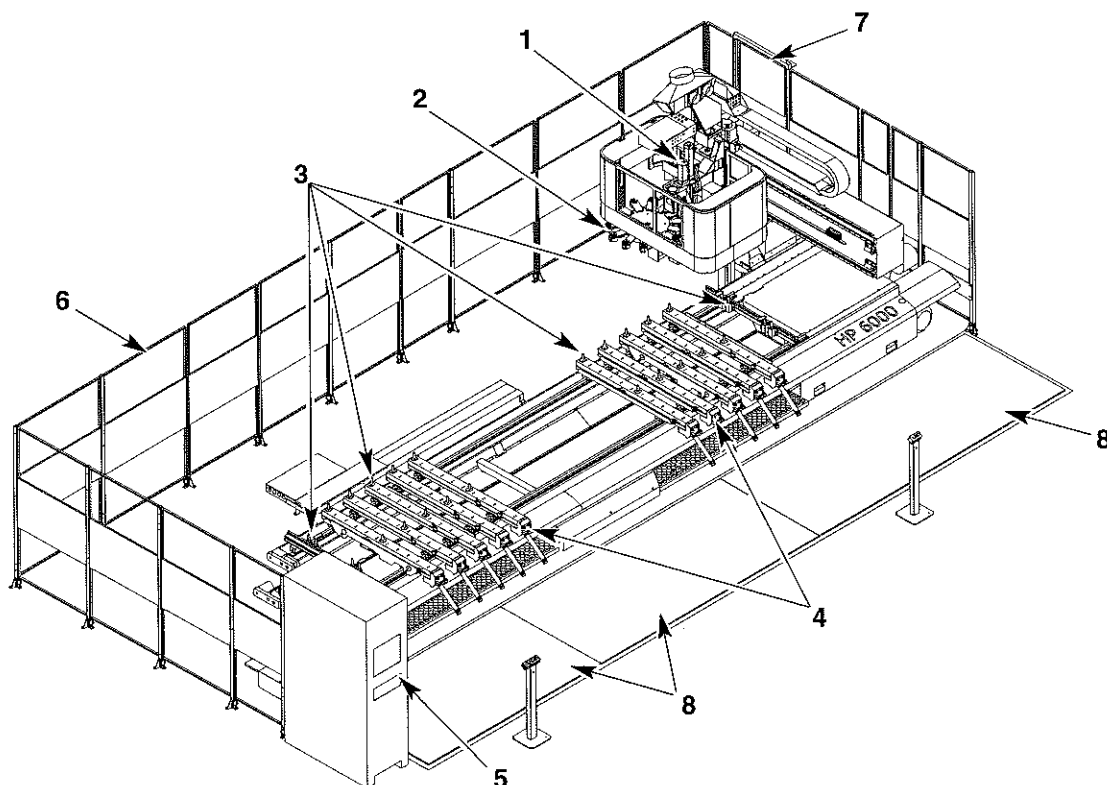


2.0 DESCRIZIONI GENERALI E SPECIFICHE TECNICHE

2.03



2.01 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

- 1) Gruppo testa foratura con fresatori
- 2) Magazzino cambia utensile circolare
- 3) Battute
- 4) Piani di lavoro con ventose per il bloccaggio del pezzo
- 5) Quadro elettrico con controllo
- 6) Recinzione di sicurezza
- 7) Porta di accesso per la manutenzione
- 8) Tappeti di sicurezza

2.02 USO DELLA MACCHINA

E' un centro di lavoro che permette forature multiple verticali, forature multiple orizzontali di lato e di testa, fresature e scontornature, scanalature di frese a disco su pannelli.

La macchina è stata realizzata per la lavorazione del legno e di materiali similari: sono esclusi i metalli.

Per la lavorazione di materiali diversi da quelli indicati, la MASTERWOOD deve essere informata.

Per motivi di sicurezza, è vietato eseguire modifiche e trasformazioni arbitrarie sulla macchina: in questo caso la dichiarazione di conformità CE della ditta non è più valida.

Usi diversi della macchina non rientrano in queste disposizioni.

Molti dei lavori di riparazione devono essere eseguiti dalla Casa produttrice o dal concessionario di zona.

Contattarli pertanto prima di procedere.

Questa macchina non deve essere utilizzata al di fuori degli schemi di lavorazione previsti dal Costruttore e dettagliatamente indicati in questo manuale ed allegati.

La macchina è destinata ad essere utilizzata in ambiente industriale.

Qualsiasi operazione eseguita in difformità dai programmi previsti è da escludere in assoluto.

Impieghi diversi da quelli riportati nel presente manuale comportano l'immediato decadimento della garanzia sulla macchina.

La ditta MASTERWOOD non è responsabile per danni che derivano da un uso non previsto dalla macchina, solo l'operatore, quindi, si assume gli eventuali rischi.

2.03 CARATTERISTICHE TECNICHE GENERALI E CORSE
Testa di foratura con:

N° 10 mandrini verticali indipendenti a passo 32 mm

N° 2 mandrini orizzontali doppi sull'asse U

N° 1 mandrino orizzontale doppio sull'asse V

- Velocità di rotazione dei mandrini4000 giri/min
- Motore rotazione mandrini C.A.1,5 kW
- Corsa utile asse U tra le battuteVedi pagina: **Corsa assi U - V**
- Velocità di spostamento dell'asse U.....60 m/min
- Corsa utile asse VVedi pagina: **Corsa assi U - V**
- Velocità di spostamento dell'asse V55 m/min
- Corsa asse WVedi pagina: **Corsa asse W**
- Velocità di spostamento dell'asse W30 m/min
- Motore brushless, coppia 18,6 Nm, asse U, con 4500 giri/min.
- Motore brushless, coppia 18,6 Nm, asse V, con 4500 giri/min.
- Motore brushless, coppia 5,4 Nm, asse W, con 4000 giri/min.

Piano di lavoro con 8 pianetti di supporto pannello:

- 4 lame di sollevamento pannello
- diviso in due zone di lavoro
- bloccaggio pezzi con ventose e pompa del vuoto da 170 m³/h
- Gruppo sega per incisioni longitudinali, su testa a forare
- Potenza massima installata64 kVA
- Assorbimento di corrente92,5 A
- Pressione dell'aria compressa7/8 bar
- Consumo dell'aria compressa200-350 NI/min
- Velocità minima richiesta, dell'aria in aspirazione25 m/sec
- Consumo dell'aria in aspirazione4500 m³/h
- Peso della macchina (HP4000)8000 kg
- Peso del quadro elettrico645 kg

OPZIONALI:
~~Fresatore da 5,5 kW - 18.000 giri/min.~~
~~Fresatore da 11 kW - 24.000 giri/min. - alloggiamento cono HSK63F~~

↗ - Fresatore da 11 kW - 24.000 giri/min. - INDEX con rotazione a ingranaggi - alloggiamento cono HSK63F

↗ - Fresatore da 2,2 kW a 18000 giri/min per fresature orizzontali.

↗ - Cambio utensili automatico rotante a 14 posizioni su carro X.

↗ - Fresatore con rinvio angolare da 3 kW per fresatura orizzontale.

~~- Gruppo sega indipendente con rotazione 0° - 90° per tagli longitudinali e trasversali diam 115 mm.~~

↗ - Gruppo sega indipendente con rotazione 0° - 90° per tagli longitudinali e trasversali diam 180 mm.

↗ - Nastro raccogli trucioli.

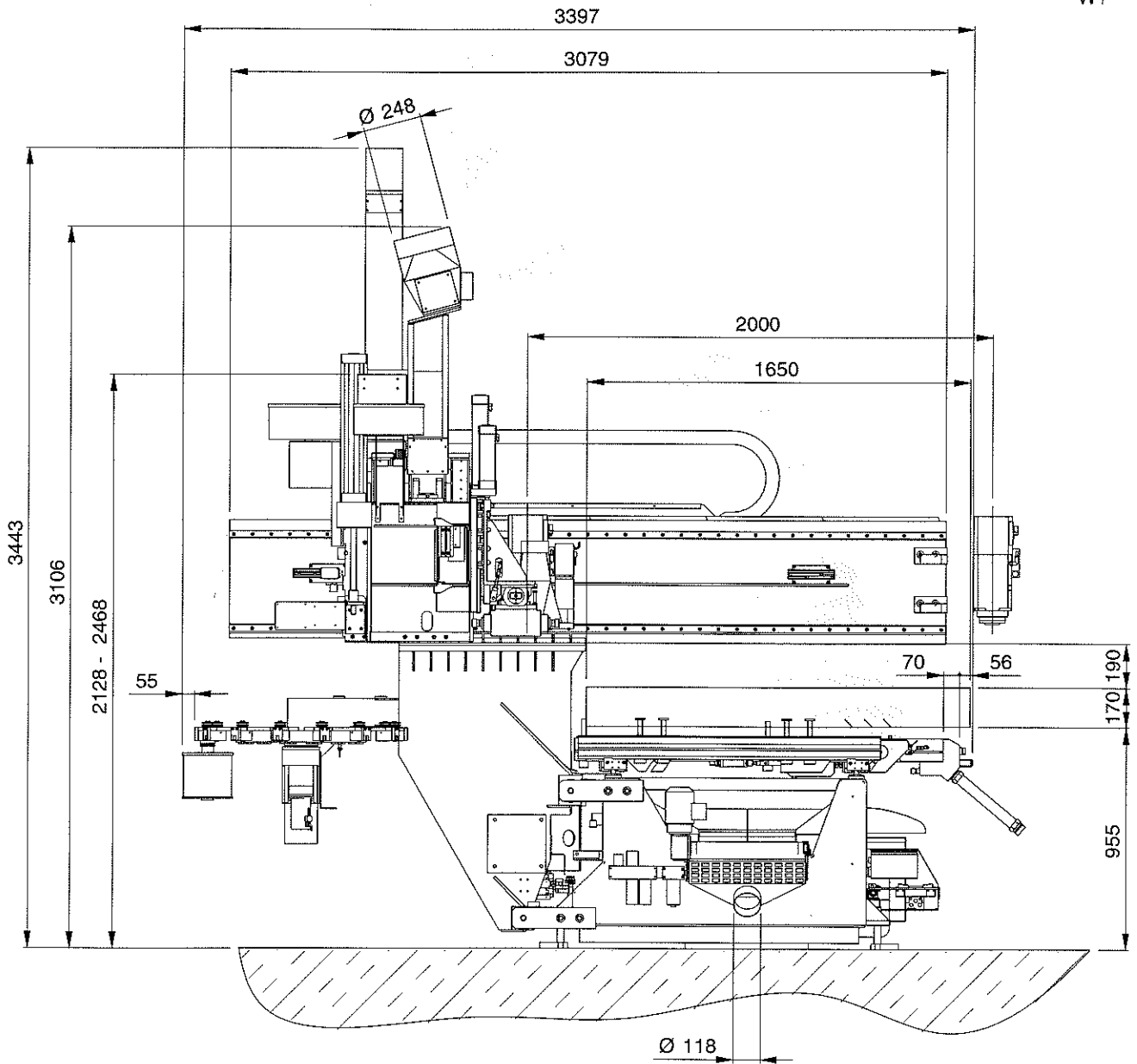
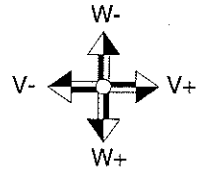
↗ - Piano di lavoro con bloccaggio del pezzo per mezzo di ventose, con alzapanelli

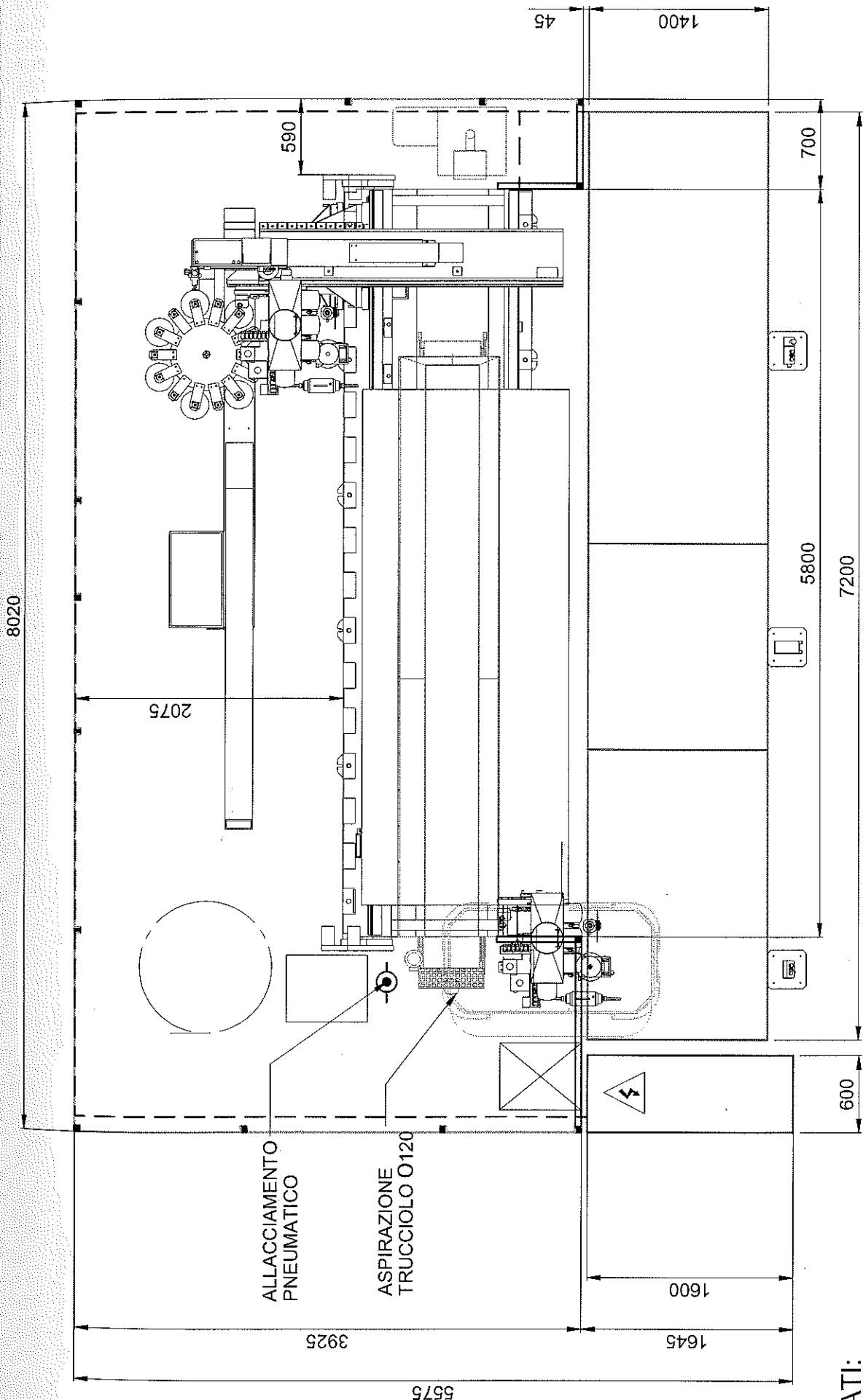
~~- Piano di lavoro con bloccaggio per archi per mezzo di pressatori pneumatici.~~
~~- Piano pantografo di lavoro e "Full-size"~~

 ↗ - Pompa del vuoto da 250 m³/h.

~~- Pompa del vuoto da 500 m³/h.~~

DIMENSIONI D'INGOMBRO
OVERALL DIMENSIONS
DIMENSIONS HORS-TOUIT
RAUMBEDARF
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA





DATI:

POTENZA INSTALLATA: 66 KVA
 PRESSIONE DI ESERCIZIO :6-7 bar
 CORRENTE ASSORBITA : 95 A
 CONSUMO ARIA COMPRESSA : 200-350 NL/min
 VELOCITA' ARIA ASPIRAZIONE : 25 m/sec
 ONSUMO ARIA ASPIRAZIONE : 4420 m3/h

DENOMINAZIONE:
 SCHEMA PER INSTALLAZIONE HP4000 CE
 MOTORE LINEARE

MODIFICA	FIRMA	DATA
1		
2		
3		
4		

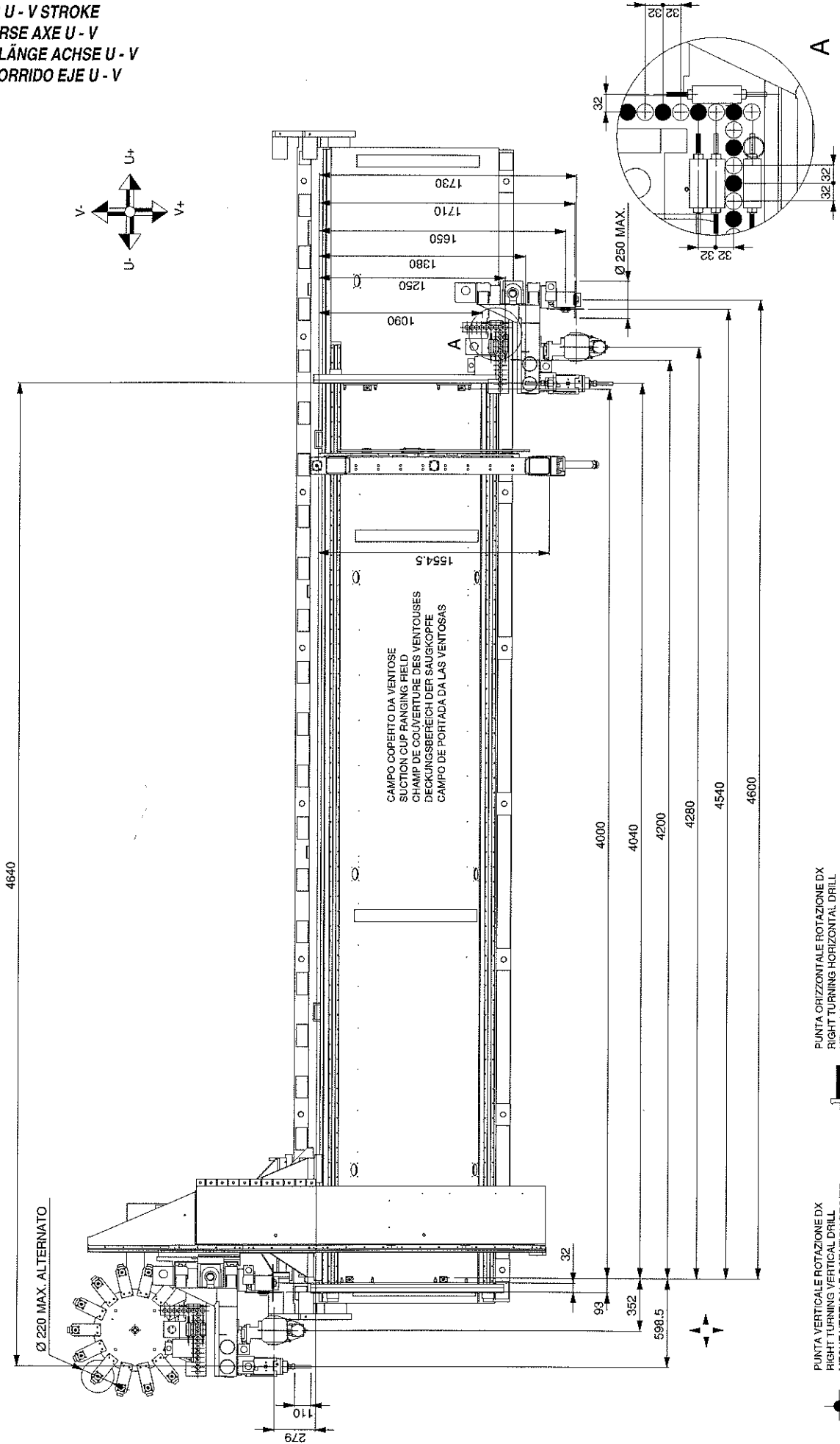
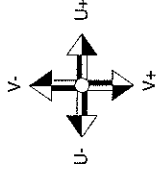


Masterwood

DISEGNATO: CURRADI
 DATA: 02/07/2001
 SCHEMA DISEGNO: 95IM4000CE01_00





Si riserviamo a termini di Legge la proprietà di questo disegno con divieto di riproduzione o di rendering comunque non a terzi senza la nostra approvazione.

CORSA ASSI U - V
AXIS U - V STROKE
COURSE AXE U - V
HUBLÄNGE ACHSE U - V
RECORRIDO EJE U - V

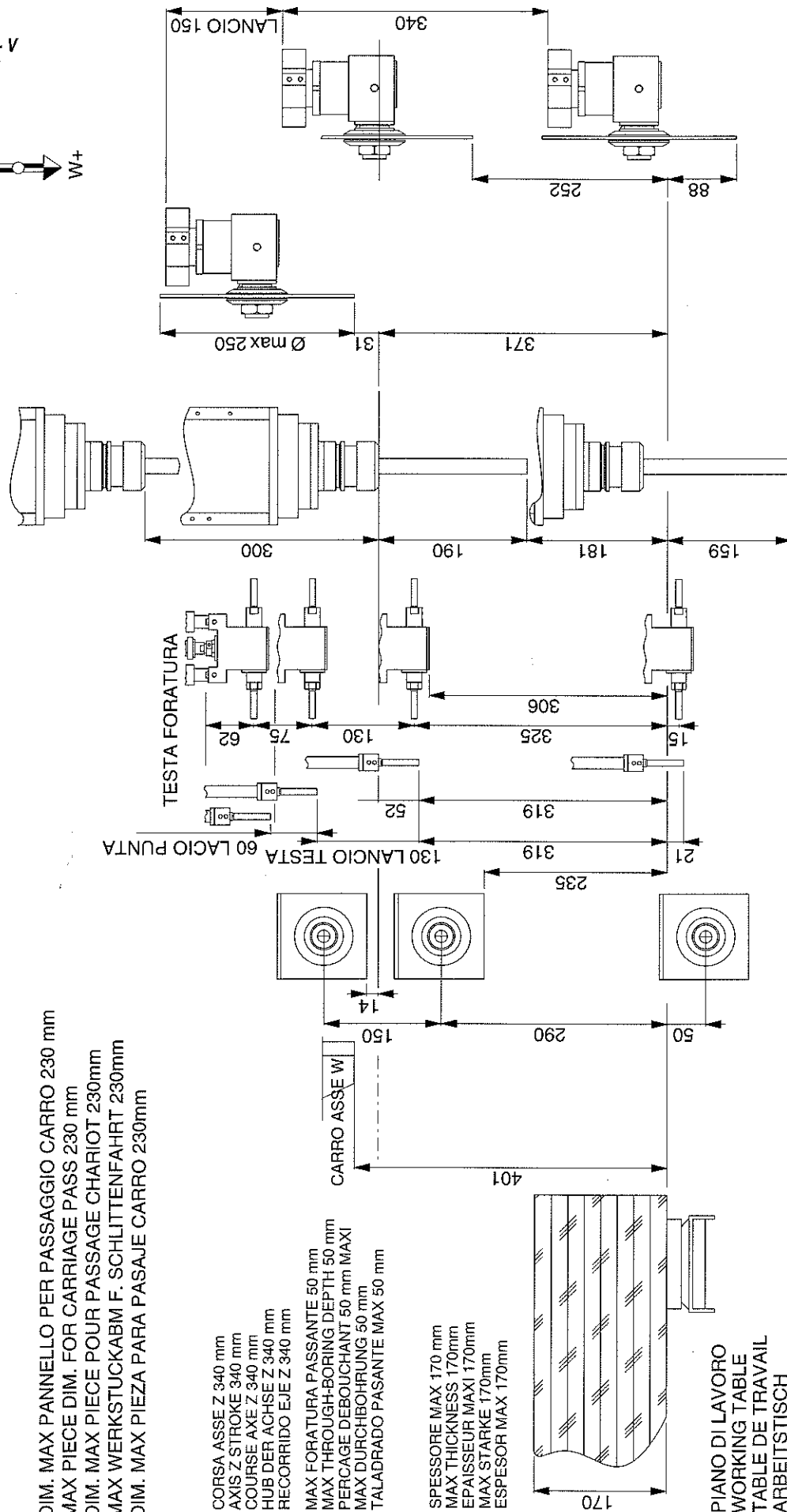
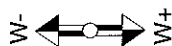


CAMPO COPERTO DA VENTOSE
 SUCTION CUP RANGING FIELD
 CHAMP DE COUVERTURE DES VENTOUSES
 DECKUNGSBEREICH DER SAUGKÖPFE
 CAMPO DE PORTADA DA LAS VENTOSAS

Ø 220 MAX. ALTERNATO

- 
PUNTA VERTICALE ROTAZIONE DX
 RIGHT TURNING VERTICAL DRILL
 MECHE VERTICALE ROTATION DROITE
 RECHTSGÄNGIGE VERTIKALBOHRSPITZE
 BROCA VERTICAL DE ROTACION DER.
- 
PUNTA ORIZZONTALE ROTAZIONE DX
 RIGHT TURNING HORIZONTAL DRILL
 MECHE HORIZONTALE ROTATION DROITE
 RECHTSGÄNGIGE HORIZONTALBOHRSPITZE
 BROCA HORIZONTAL DE ROTACION DER.
- 
PUNTA VERTICALE ROTAZIONE SX
 LEFT TURNING VERTICAL DRILL
 MECHE VERTICALE ROTATION GAUCHE
 LINKS-VERTIKALBOHRSPITZE
 BROCA VERTICAL DE ROTACION IZO.
- 
PUNTA ORIZZONTALE ROTAZIONE SX
 LEFT TURNING HORIZONTAL DRILL
 MECHE HORIZONTALE ROTATION GAUCHE
 LINKS-HORIZONTALBOHRSPITZE
 BROCA HORIZONTAL DE ROTACION IZO.

CORSA ASSI U - V
 AXIS U - V STROKE
 COURSE AXE U - V
 HUBLÄNGE ACHSE U - V
 RECORRIDO EJE U - V



DIM. MAX PANNELLO PER PASSAGGIO CARRO 230 mm
 MAX PIECE DIM. FOR CARRIAGE PASS 230 mm
 DIM. MAX PIECE POUR PASSAGE CHARIOT 230mm
 MAX WERKSTÜCKABM F. SCHLITTENFAHRT 230mm
 DIM. MAX PIEZA PARA PASAJE CARRO 230mm

CORSA ASSE Z 340 mm
 AXIS Z STROKE 340 mm
 COURSE AXE Z 340 mm
 HUB DER ACHSE Z 340 mm
 RECORRIDO EJE Z 340 mm
 MAX FORATURA PASSANTE 50 mm
 MAX THROUGH-BORING DEPTH 50 mm
 PERÇAGE DEBOUCHANT 50 mm MAXI
 MAX DURCHBOHRUNG 50 mm
 TALADRADO PASANTE MAX 50 mm

SPESORE MAX 170 mm
 MAX THICKNESS 170mm
 EPAISSEUR MAXI 170mm
 MAX STARKE 170mm
 ESPESOR MAX 170mm

PIANO DI LAVORO
 WORKING TABLE
 TABLE DE TRAVAIL
 ARBEITSTISCH
 MESA DE TRABAJO

2.04 LIVELLO DI RUMOROSITÀ

LIVELLO DI RUMOROSITÀ MACCHINA: HP
 Secondo normative ISO7960 - EN848.3

Foratura:

- Livello di pressione acustica Leq al posto operatore sotto carico con aspirazione(Rilevazione in corso) dB(A)
- Valore max della pressione acustica istantanea è inferiore a130 dB(C)
- Livello di potenza acustica sotto carico con aspirazione LWA(Rilevazione in corso) dB(A)

Fresatura:

- Livello di pressione acustica Leq al posto operatore sotto carico con aspirazione ..(Rilevazione in corso) dB(A)
- Valore max della pressione acustica istantanea è inferiore a130 dB(C)
- Livello di potenza acustica sotto carico con aspirazione LWA(Rilevazione in corso) dB(A)

Le misurazioni sono state eseguite con fonometro integratore di precisione Bruel - Kjaer Mod. 2221, classe 1, microfono Bruel - Kjaer Mod. 4176, calibratore Bruel-Kjaer 4320.

Le misurazioni sono state eseguite in ambienti con valori di rumorosità di fondo ben inferiore di 10 d(B) ai valori sopra citati.

Le prove sotto carico sono state effettuate su legnoMedya density

Al numero di giri/min(Rilevazione in corso)

Avanzamento in m/min(Rilevazione in corso)

Con utensile tipo(Rilevazione in corso)

Data(Rilevazione in corso)

Luogo prova **MASTERWOOD**

NOTE: Durata del test(Rilevazione in corso)

Costante di dichiarazione K = 4 dB(A)

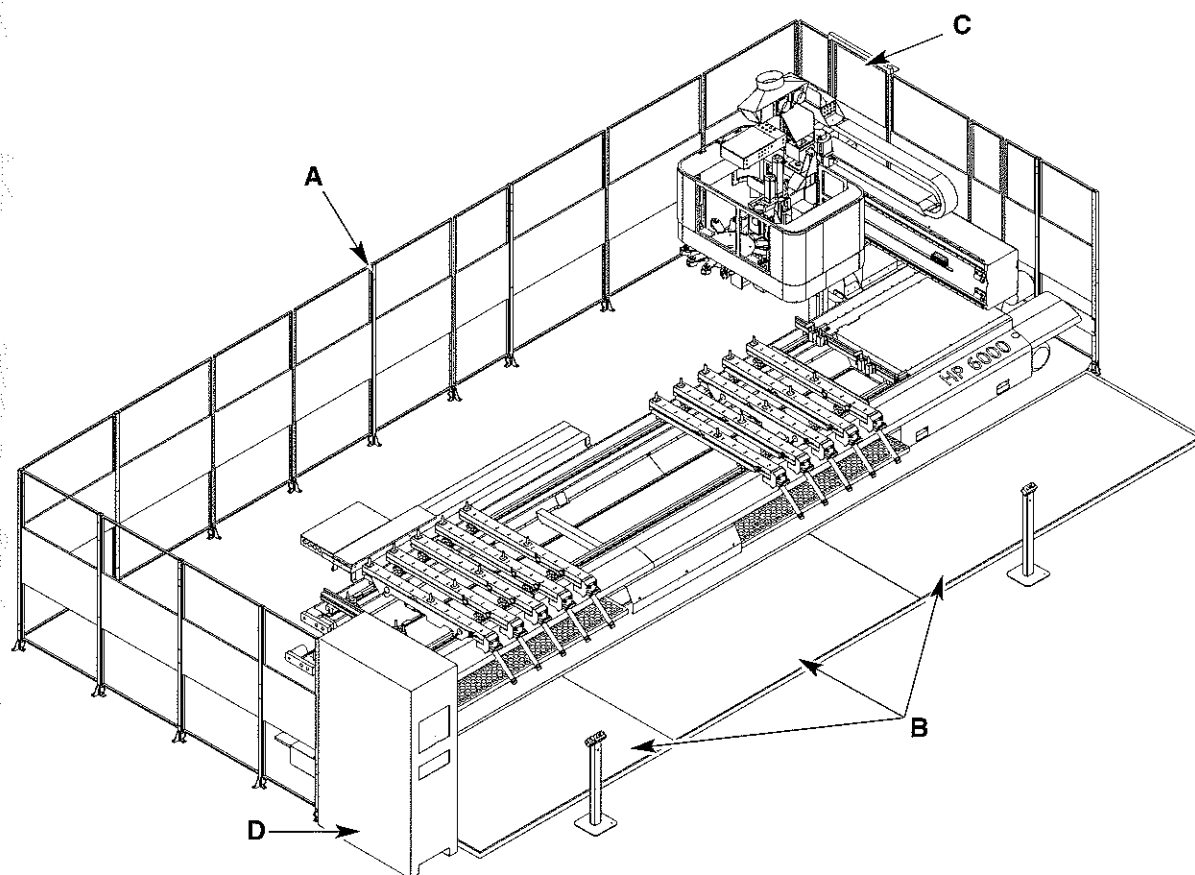
In generale l'emissione sonora può essere contenuta intervenendo su:

- Corretta scelta dell'utensile.
- Buona affilatura dell'utensile.
- Basso avanzamento del pezzo o utensile.
- Buon fissaggio del pezzo.
- Basso n° di giri dell'utensile

I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. Anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da paese a paese. In ogni caso, tali informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.


ATTENZIONE

Usare per lunghe permanenze alla macchina le protezioni antirumore personali.

Fig. 2.05
Abb.

2.05 PROTEZIONI SPECIFICHE

Durante le fasi di lavorazione, la macchina, è protetta da una rete di recinzione A e da un tappeto sensibile B che impedisce all'operatore l'accesso alla zona di lavoro.

Nella recinzione è presente una porta di servizio C che permette la manutenzione alla macchina, solo a macchina ferma.

L'apertura della porta di servizio durante la lavorazione manda in emergenza tutta la macchina.

L'armadio elettrico D è protetto dall'interruttore generale che seziona l'alimentazione elettrica all'apertura delle ante.