



masterwood

Z

X

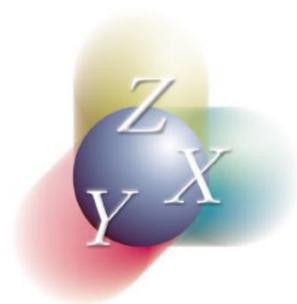
Y

PROJECT 4000 PROJECT 4005

CENTRI DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO

CENTRE D'USINAGE A COMMANDE NUMERIQUE

CNC BEARBEITUNGSZENTRUM

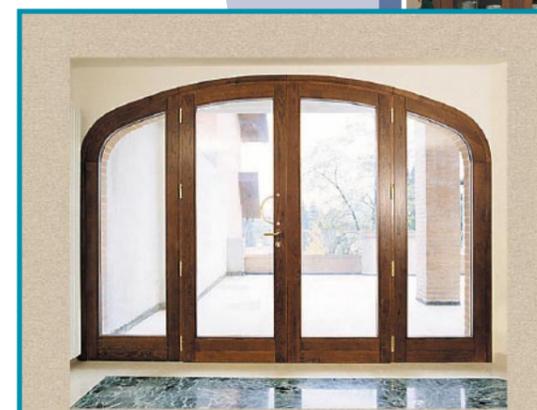


PROJECT 4000 PROJECT 4005

CENTRI DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO A PORTALE MOBILE
CON 3 ASSI CONTROLLATI PROJECT 4000
CON 5 ASSI CONTROLLATI PROJECT 4005

CENTRE D'USINAGE A COMMANDE NUMERIQUE A PORTIQUE MOBILE
A 3 AXES CONTROLES PROJECT 4000
A 5 AXES CONTROLES PROJECT 4005

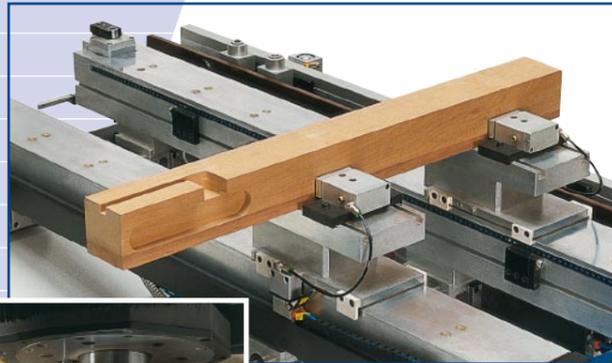
CNC BEARBEITUNGSZENTRUM MIT BEWEGLICHEM PORTAL
MIT 3-ACHS VOLLSTEUERUNG PROJECT 4000
MIT 5-ACHS VOLLSTEUERUNG PROJECT 4005



ALCUNE FASI
DI LAVORAZIONE

QUELQUES PHASES
D'USINAGE

EINIGE
BEARBEITUNGSPHASEN



PROJECT 4000

PROJECT 4005



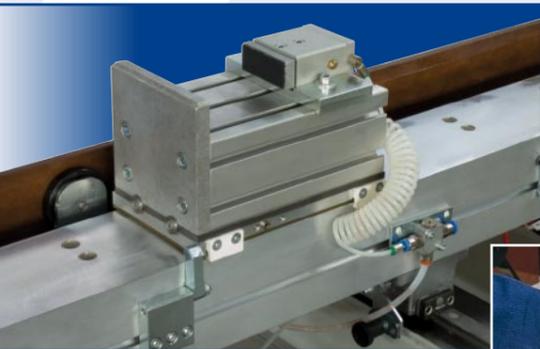
PIANO LAVORO TUBELESS
VERSATILE, SEMPLICE E VELOCE DA CONFIGURARE.

TABLE DE TRAVAIL TUBELESS
UNIVERSELLE, SIMPLE ET FACILE A UTILISER.

TUBELESS ARBEITSTISCH
VIELSEITIG, EINFACH UND SCHNELL ZU BEDIENEN.



Scorrimenti con guide lineari di alta qualità e precisione.
Déplacement sur guides linéaires de haute précision.
Gleitung auf hochqualitativen Präzisions-Linearführungen.



Il sistema di depressione permette il posizionamento rapido dei sistemi di bloccaggio riducendo notevolmente i tempi per la configurazione del piano di lavoro.

Le système de dépression permet un positionnement rapide des systèmes de blocage tout en réduisant considérablement le temps de préparation de la table de travail.

Das System ermöglicht eine schnelle Positionierung der Spannsysteme mit wesentlicher Zeitersparnis in der Vorbereitung des Arbeitstisches.



Battute per pannelli con bordi sporgenti (opt).
Butées pour panneaux avec dépassement du chant (opt).
Furnieranschlag für Werkstücke mit Furnierüberständen (opt).



Lame sollevamento pannello per un più facile posizionamento dei pezzi pesanti e battute di riferimento gestite dal C.N.

Lames de soulèvement panneau pour un positionnement plus facile des pièces lourdes et butées de référence gérées par la commande numérique.

Werkstückhebervorrichtung für einfache Positionierung von schweren Werkstücken und CNC gesteuerte Referenzanschläge.

PROJECT 4000 - PROJECT 4005



Display digitale per la visualizzazione dei dati, inviati dal CN, per la configurazione del piano macchina in base al programma di lavoro da eseguire.

Ecran digital pour la visualisation des données envoyées par la commande numérique pour la configuration de la table de la machine de base en fonction du programme d'usinage à exécuter.

Digitale Erfassung der von der Steuerung gegebenen Daten für die Arbeitsstischkonfiguration aufgrund des auszuführenden Arbeitsprogramms.

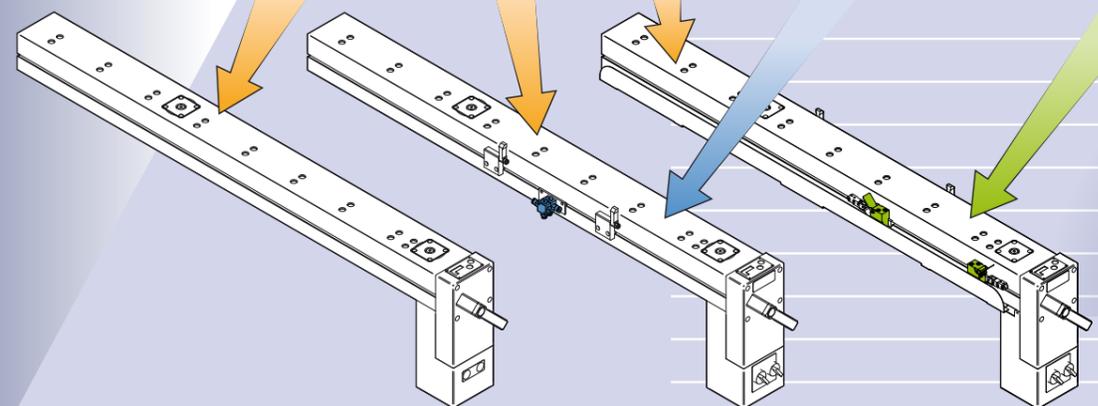
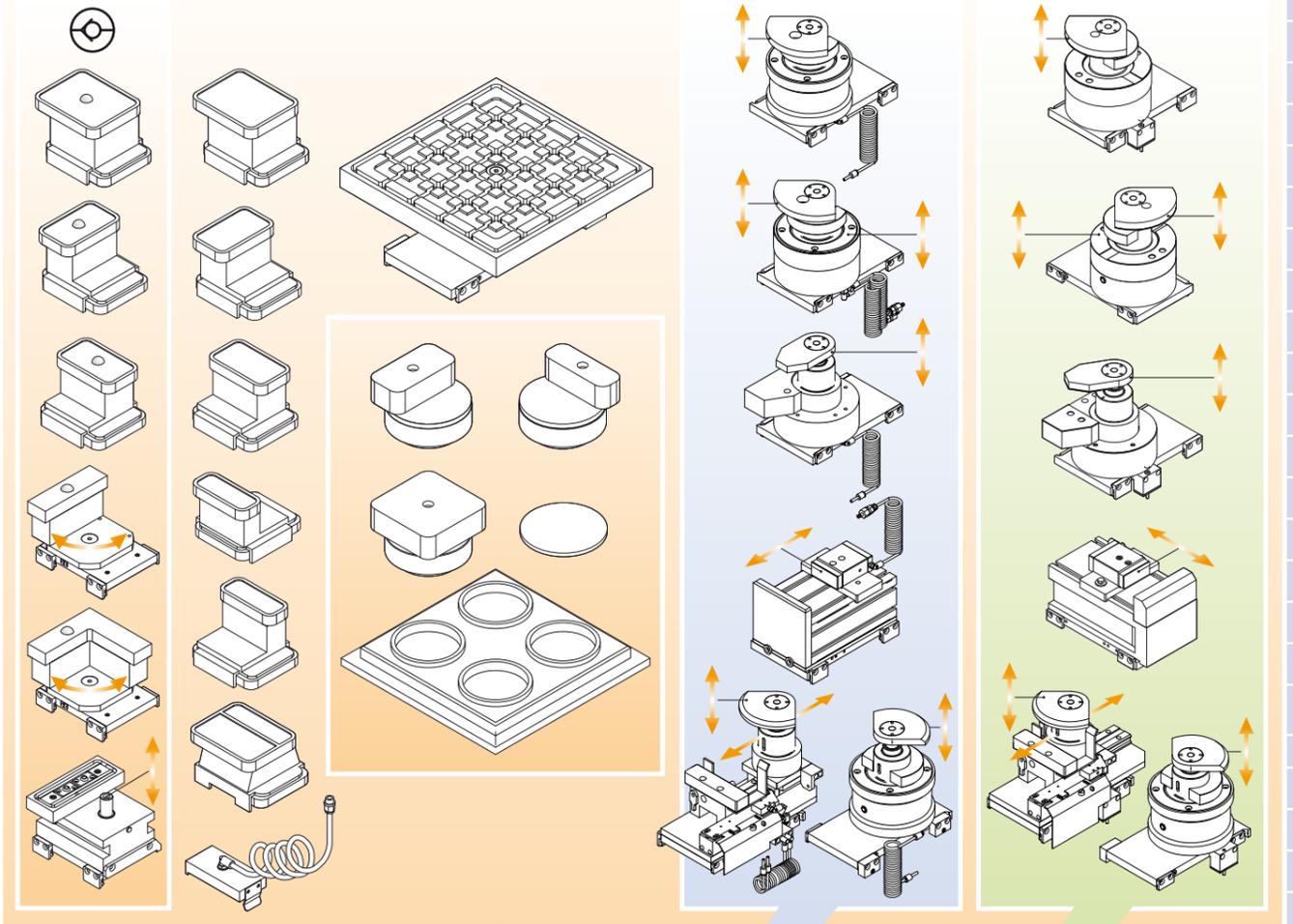


Comando a distanza con display.
Commande à distance avec display.
Mit Display Fernsteuerung.



Comando a distanza.
Commande à distance.
Fernsteuerung.

SISTEMI DI BLOCCAGGIO - SYSTEMES DE BLOCAGE
VAKUUM-SPANNSYSTEME





PIANO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO

TABLE DE TRAVAIL A COMMANDE NUMERIQUE

NUMERISCH GESTEUERTER ARBEITSTISCH

Configurazione automatica del piano di lavoro tramite pianetti e carrelli con motorizzazioni indipendenti. Con il piano di lavoro diviso in due campi, la configurazione viene eseguita in tempo mascherato.

Configuration automatique de la table de travail à l'aide des barres et des chariots motorisés indépendants. Configuration réalisée en temps masqué avec la table de travail divisée en deux zones.

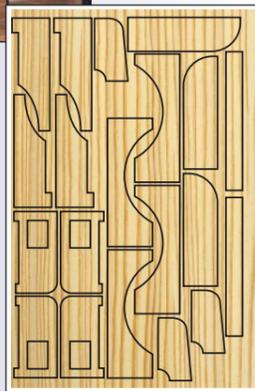
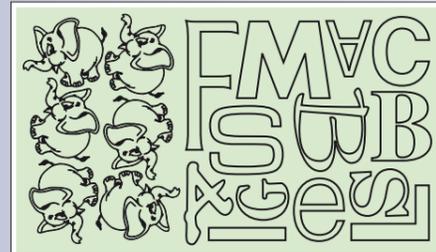
Automatische Konfiguration des Arbeitstisches mittels Tischbalken und motorisierten, fahrbaren und unabhängigen Saugkopf-Trägern. Mit dem in zwei Arbeitsfelder aufgeteilten Arbeitstisch, erfolgt die Konfiguration ohne Ausfallzeiten

NESTING

Piano di lavoro scanalato per il bloccaggio di pezzi di qualsiasi forma. Versatile e flessibile offre sempre il massimo della configurabilità.

Table de travail quadrillée pour le blocage des pièces de n'importe quelle forme. Flexible, elle se compose selon vos exigences.

Rastertisch ermöglicht das Einspannen von beliebig geformten Teilen. Vielseitig und flexibel bietet stets die optimale Konfigurationsmöglichkeit.



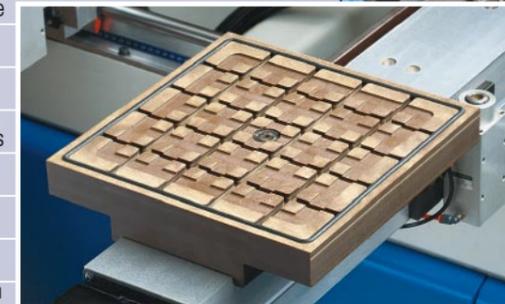
EQUIPMENTS



Piano di lavoro componibile con ventose di forme diverse e posizionabili in qualunque punto del pianetto per soddisfare ogni necessità.

Table de travail pouvant être composée avec des ventouses de formes différentes et positionnables sur les barres à n'importe quel endroit pour ainsi répondre à toutes les demandes.

Der Arbeitstisch kann nach Wunsch zusammengesetzt werden mit Blocksaugern verschiedener Form, die in jedem beliebigen Punkt des Tischbalkens angebracht werden können, um jeder Anforderung zu entsprechen.



Ventosa per realizzare porzioni di piano scanalato.

Ventouse permettant de constituer des portions de table de travail quadrillée.

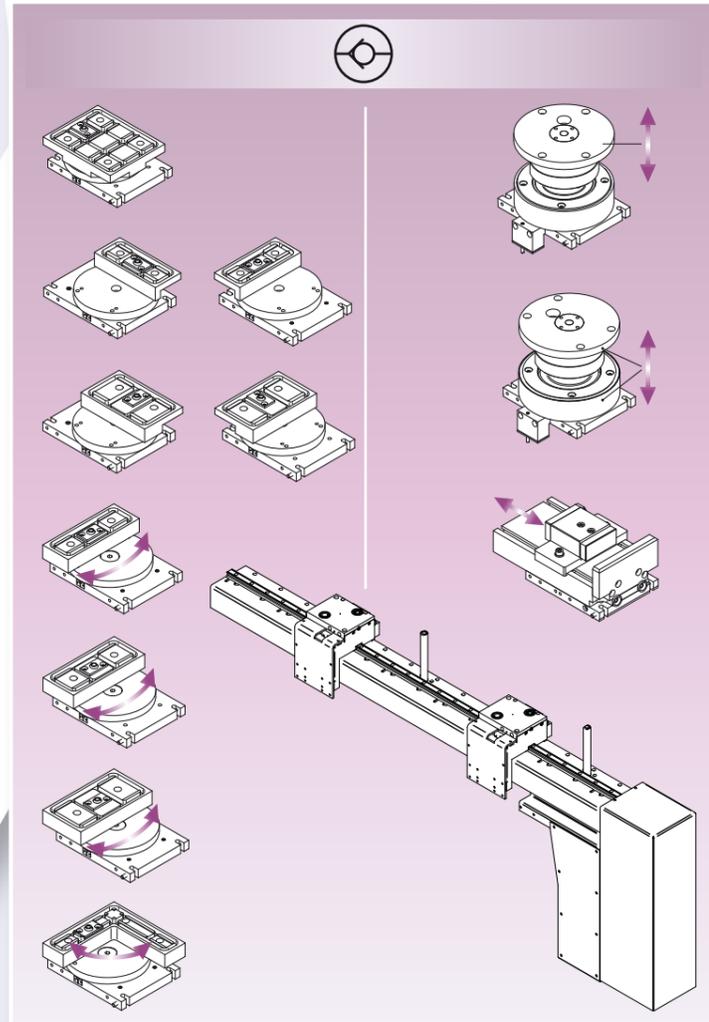
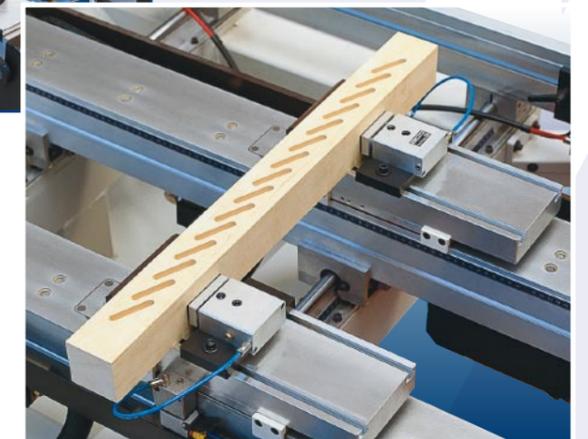
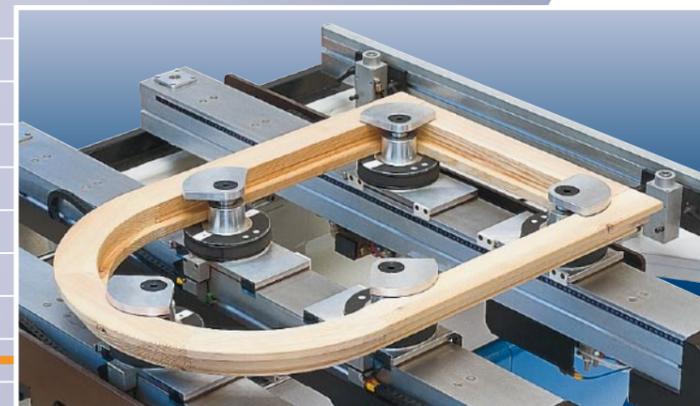
Spezieller Blocksauger für die Einrichtung eines Rastertisches auf einem Teil des Arbeitstisches.



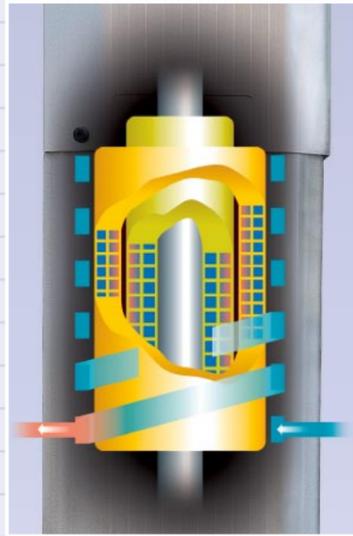
Lavorazione di elementi in massello lineari e ad arco.

Usinage éléments lineaires et cintres en bois massif.

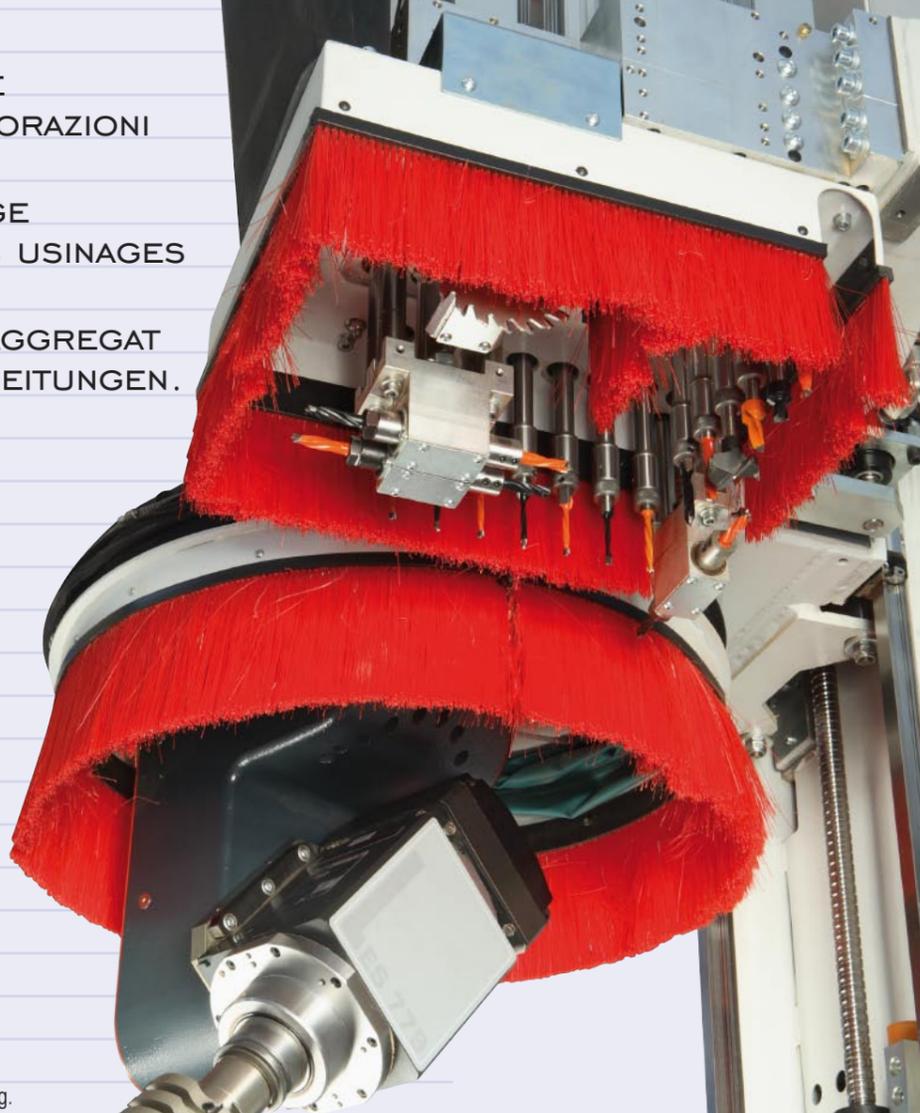
Bearbeitung von Linear- und Bogenelementen aus Massivholz.



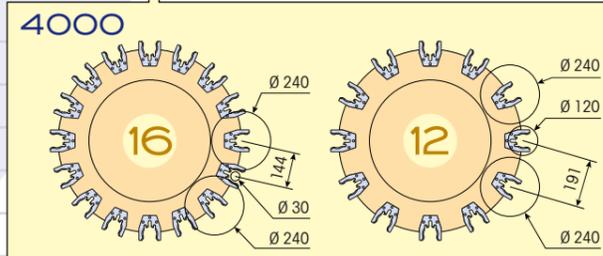
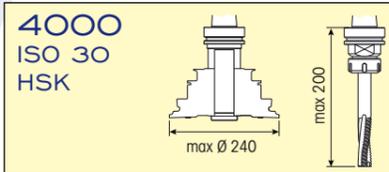
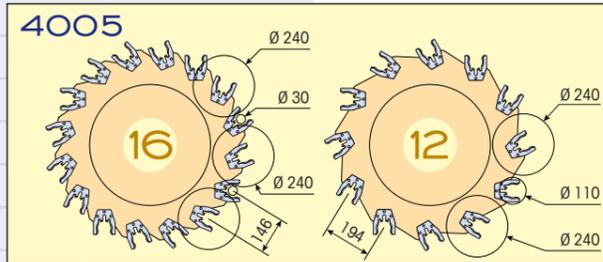
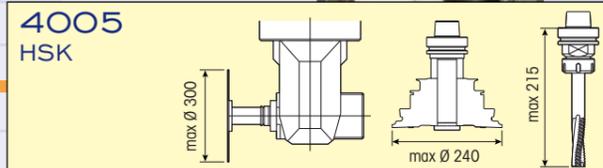
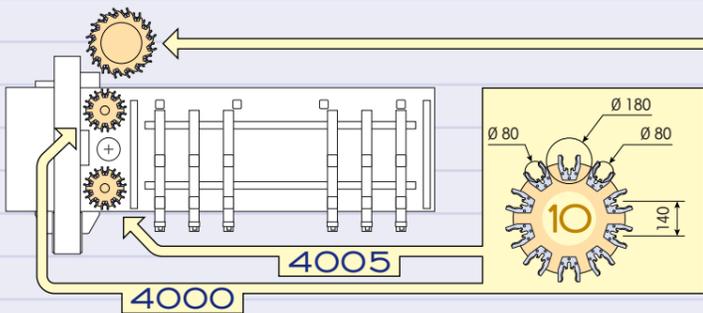
GRUPPO FRESATORE
BIROTATIVO PER LAVORAZIONI
A 5 ASSI.
GROUPE DE FRAISAGE
BIROTATIF POUR LES USINAGES
A 5 AXES.
ROTIERENDES FRÄSAGGREGAT
FÜR 5-ACHS BEARBEITUNGEN.



Elettromandri con raffreddamento a liquido.
Electromandrin a refroidissement liquide.
Elektrospindeln mit Flüssigkeitsumlaufkühlung.



CAMBIO UTENSILE AUTOMATICO
CHANGEUR D'OUTILS AUTOMATIQUE
AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER



P R O J E C T

CONTROLLO NUMERICO COMMANDE NUMERIQUE NUMERISCHE STEUERUNG

CONTROLLO NUMERICO
CON PC (Std.)

- Monitor a colori 17"
- Sistema operativo Windows
- Scheda Ethernet per il collegamento in rete

COMMANDE NUMERIQUE
AVEC PC (Std.)

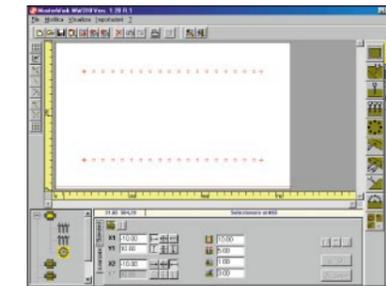
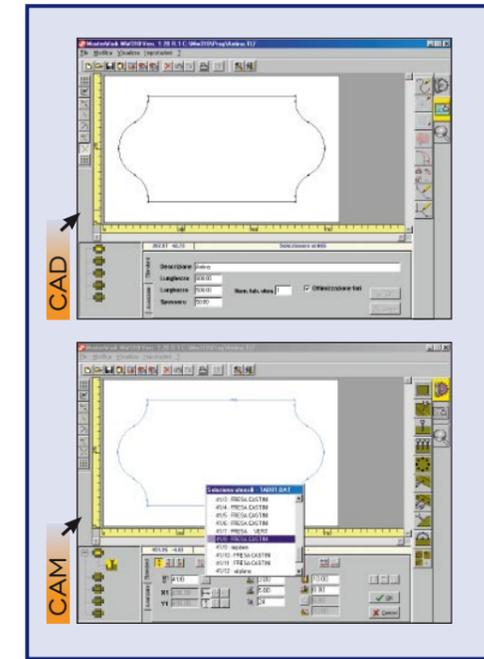
- Ecran vidéo couleurs 17"
- Système d'exploitation Windows
- Carte Ethernet permettant le branchement en réseau

NUMERISCHE STEUERUNG
MIT PC (Std.)

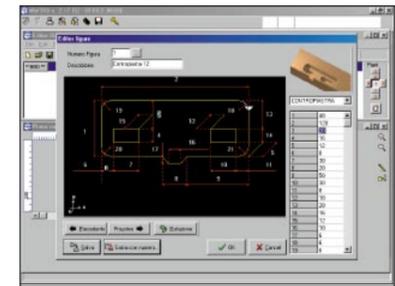
- Monitor: 17" Farbbildschirm
- Bedienoberfläche Windows
- Ethernet Karte für die Netzverbindung



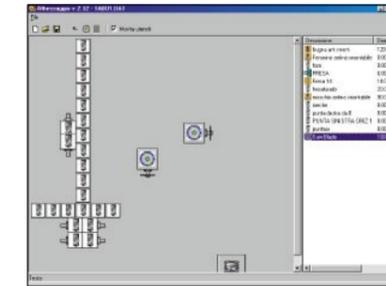
Sistema Masterwood per il disegno e la generazione automatica del programma di lavoro.
Le système Masterwood pour le dessin et la génération automatique du programme de travail.
Masterwood-System für die Zeichnung und das automatische Generieren des Arbeitsprogramms.



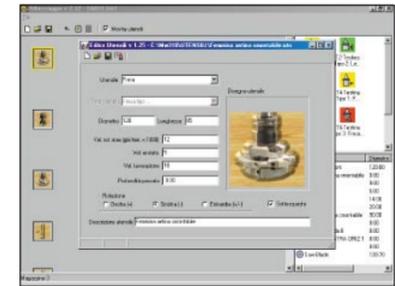
Programmazione grafica di foratura, fresatura, taglio e ottimizzazione del ciclo di foratura.
Programmation graphique de perçage, défonçage, coupe et optimisation du cycle de perçage.
Graphische Bohr-, Fräs- und Schnittprogrammierung mit Bohroptimierung.



Realizzazione di profili e disegni parametrici.
Réalisation de profils et dessins paramétriques.
Erzeugung von parametrischen Profilen und Zeichnungen.



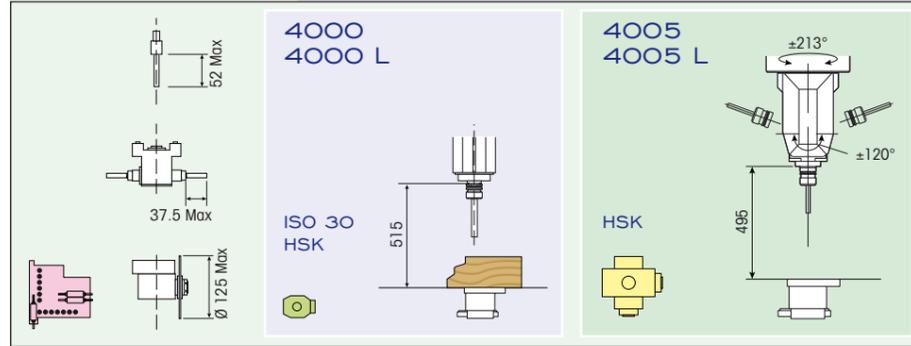
Editor utensili e attrezzaggio macchina. - Editor outils et équipement machine. - Werkzeugeditor und Maschinenbestückung.



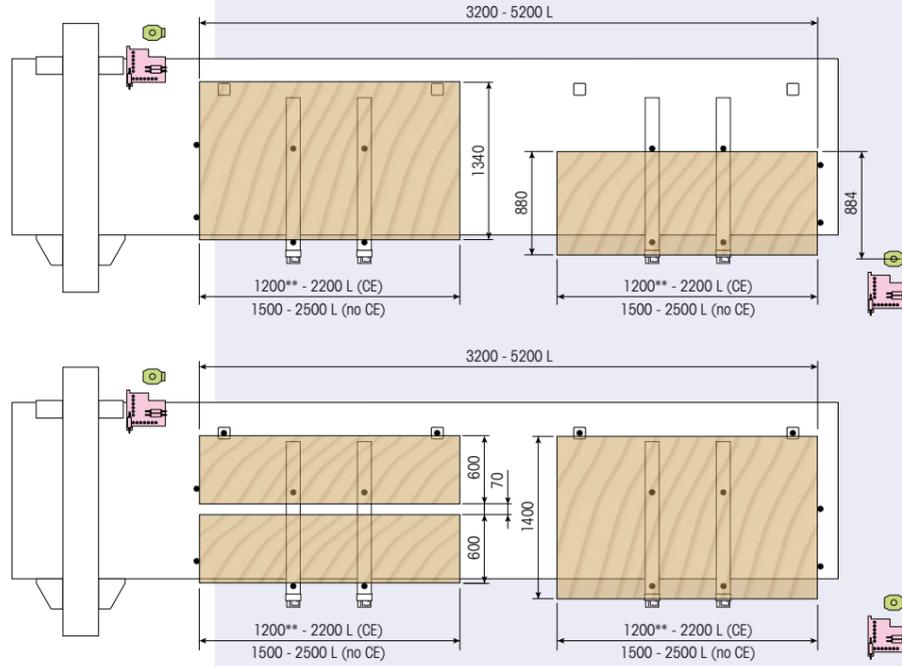
- Programmazione grafica di foratura, fresatura, taglio e ottimizzazione del ciclo di foratura.
- Realizzazione di profili e disegni parametrici.
- Configurazione utensili (Attrezzaggio macchina - Editor utensili).
- Macro grafiche di base per elaborazioni elementari ed avanzate.
- Visualizzazione grafica delle facce lavorabili.
- Importazione di files DXF generati anche da sistemi CAD o da programmi commerciali per la realizzazione di mobili.
- Conversione automatica di più files DXF in programmi ISO.
- Programmation graphique de perçage, défonçage, coupe et optimisation du cycle de perçage.
- Réalisation de profils et dessins paramétriques.
- Configuration outils (Equipement machine - editor outils).
- Macro graphiques de base pour élaborations élémentaires et avancées.
- Visualisation graphique des superficies usinables.
- Importation de fichiers DXF générés par les systèmes CAD ou par des programmes commerciaux pour la réalisation de meubles.
- Conversion automatique de plusieurs fichiers DXF en programmes ISO.
- Grafische Bohr-, Fräs- und Schnittprogrammierung und Bohroptimierung.
- Ausführung von parametrischen Profilen und Zeichnungen.
- Werkzeugbestückung (Maschinenbestückung - Editor Werkzeuge).
- Macro Graphik für die Ausführung von einfachen und fortschrittlichen Bearbeitungen.
- Graphische Darstellung der zu bearbeitenden Flächen.
- Import von DXF Dateien, gestaltet durch CAD System oder durch handelsübliche Programme für die Möbelfertigung.
- Automatische Übertragung von mehreren DXF Dateien in ISO Programme.



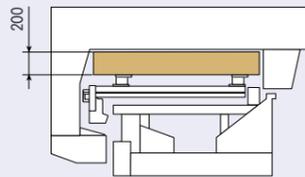
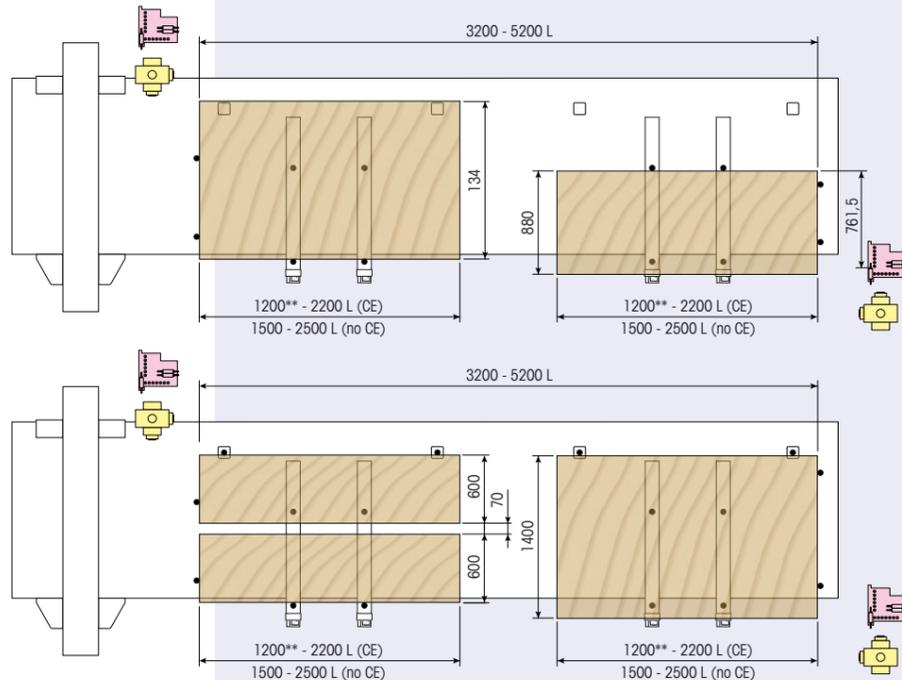
SOFTWARE MW310



4000 - 4000 L



4005 - 4005 L



(**)
Funzione "Hold"
Fonction "Hold"
"Hold"-Funktion

CARATTERISTICHE
TECNICHE

Corsa assi X-Y-Z
Velocità massima di spostamento assi X-Y-Z

Gruppi di fresatura a 3 assi
Elettromandri verticali
Rotazione asse "C" (Index)
Gruppo fresatore orizzontale a due uscite
Gruppo fresatore orizzontale a due uscite
inclinabile ±8°

Gruppo di fresatura a 5 assi
Elettromandrino

Testa di foratura

Mandri
Mandri verticali indipendenti asse X
Mandri verticali indipendenti asse Y
Mandri orizzontali doppi asse X
Mandri orizzontali doppi asse Y
Passo tra i mandri
Potenza motore
Velocità di rotazione mandri

Gruppi lama circolare

Lama circolare integrata nella testa di foratura
Lama circolare con rotazione
pneumatica 0°/90°

Capacità pompa per il vuoto

INSTALLAZIONE E TRASPORTO

Potenza elettrica media installata*
Pressione d'esercizio impianto pneumatico
Consumo aria compressa per ciclo
Bocchetta di aspirazione superiore*
Bocchette di aspirazione tappeto motorizzato
Velocità aria di aspirazione
Consumo aria di aspirazione*
Peso totale*

* Caratteristica variabile in funzione
della configurazione della macchina

CARACTERISTIQUES
TECHNIQUES

Course axes X-Y-Z
Vitesse maxi déplacement axes X-Y-Z

Groupes de fraisage à 3 axes
Electromandriens verticaux
Rotation axe "C" (index)
Groupe de fraisage horizontal à deux sorties
Groupe de fraisage horizontal à deux sorties
inclinable ±8°

Groupe de fraisage à 5 axes
Electromandrino

Tête de fraisage

Mandri
Mandri verticaux indépendants axe X
Mandri verticaux indépendants axe Y
Mandri doubles horizontaux axe X
Mandri doubles horizontaux axe Y
Pas entre les mandri
Puissance moteur
Vitesse de rotation mandri

Groupes scie circulaire

Groupe scie intégrée tête de perçage
Groupe scie à rotation
pneumatique 0°/90°

Capacité pompe à vide

INSTALLATION ET TRANSPORT

Puissance électrique moyenne installée*
Pression d'exercice circuit pneumatique
Consommation air comprimé par cycle
Bouche aspiration supérieure*
Bouches aspiration tapis motorisé
Vitesse air aspiration
Consommation air aspiration*
Poids total*

* Caractéristique variable en fonction
de la configuration de la machine

TECHNISCHE
DATEN

Verfahrwege Achsen X-Y-Z
Max. Geschwindigkeit der Achsen X-Y-Z

Fräseinheiten mit 3 Achsen
Vertikal Elekterspindel
Rotation der C-Achse
Horizontal-Fräsggregat mit zwei Ausgängen
Horizontal-Fräsggregat mit zwei Ausgängen
neigbar +/-8°

Fräseinheit mit 5 Achsen
Elekterspindel

Bohrkopf

Spindeln
Unabhängige Vertikalspindeln X-Achse
Unabhängige Vertikalspindeln Y-Achse
Doppel Horizontalspindeln X-Achse
Doppel Horizontalspindeln Y-Achse
Spindelabstand
Motorleistung
Spindeldrehzahl

Säge-Einheiten

Sägeaggregat im Bohrkopf integriert
Sägeaggregat mit pneumatischer
Schwenkung 0°/90°

Leistung der Vakuumpumpe

INSTALLATION UND TRANSPORT

Installierte durchschnittliche kVA Leistung*
Betriebsdruck der pneumatischen Anlage
Druckluftverbrauch je Arbeitszyklus
Oberer Absaugstutzen*
Absaugstutzen des Späneförderbandes
Absauggeschwindigkeit
Luftverbrauch*
Gesamtgewicht*

4000	4000 L	4005	4005 L
4120-2045-410 mm	6120-2045-410 mm	4120-2045-410 mm	6120-2045-410 mm
60 - 50 - 25 m/min			

8 kW ÷ 14 kW	-
360° opt	-
2,2 kW	-
2,2 kW	-

-	12kW
---	------

N°19	
N°7	
N°7	
N°2	
N°1	
32 mm	
1,7 kW	
4000 rpm	

Ø 125 - 4000 rpm	
1,1 kW - Ø 115 mm - 6000 rpm / 3 kW - Ø 180 mm - 9000 rpm	

100÷250 m³/h

35 kVA			
7÷8 bar			
100 NI/min			
Ø 250 / 300 mm	Ø 300 mm		
Ø 120 mm			
25±30 m/sec			
6500 / 10500 m³/h	10500 m³/h		
4800 kg	5600 kg	4800 kg	5600 kg

(opt) = Optional. (std) = Standard. (-) = Non previsto / Non prévu / Nicht vorgesehen

10 VOLTE PIÙ PRECISA

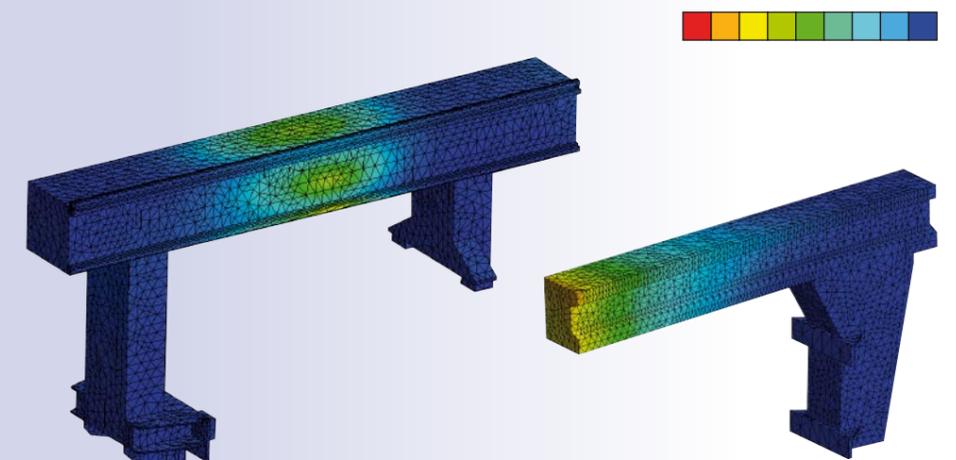
La nuova struttura a portale, progettata con la tecnica degli elementi finiti, è in grado di offrire precisione e qualità di lavorazione superiori.

10 FOIS PLUS PRECIS

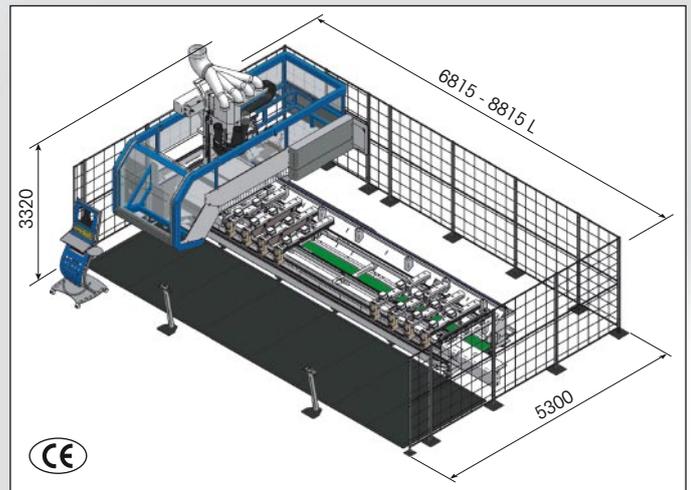
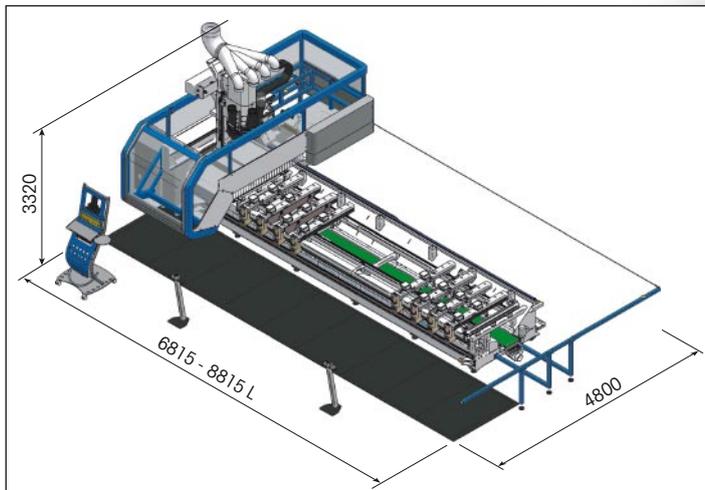
La nouvelle structure à portique projetée grâce à la méthode des éléments finis offre une précision et une qualité d'usinage supérieures.

10 MAL PRÄZISER

Die neue Portal-Struktur, geplant mit der Finite-Elemente-Methode (FEM), gewährleistet höchste Präzision und feinste Qualität in der Bearbeitung.



DIMENSIONI DI INGOMBRO
DIMENSIONS
MASCHINENABMESSUNGEN



masterwood
Via Romania, 18/20
47921 Rimini - ITALY
Telephon + 39 - 0541 745211
Telefax + 39 - 0541 745350
<http://www.masterwood.com>
E-mail: sales@masterwood.com

Le illustrazioni e i dati contenuti nel presente prospetto non sono impegnativi.
Les illustrations et les données contenues dans ce dépliant ne nous engagent pas.
Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich.