



masterwood

Z

X

Y

ATLAS

CENTRI DI LAVORO UNIVERSALI A CNC

UNIVERSAL CNC WORKING CENTERS

CENTRES D'USINAGE UNIVERSELS A CNC

UNIVERSAL CNC BEARBEITUNGSZENTREN



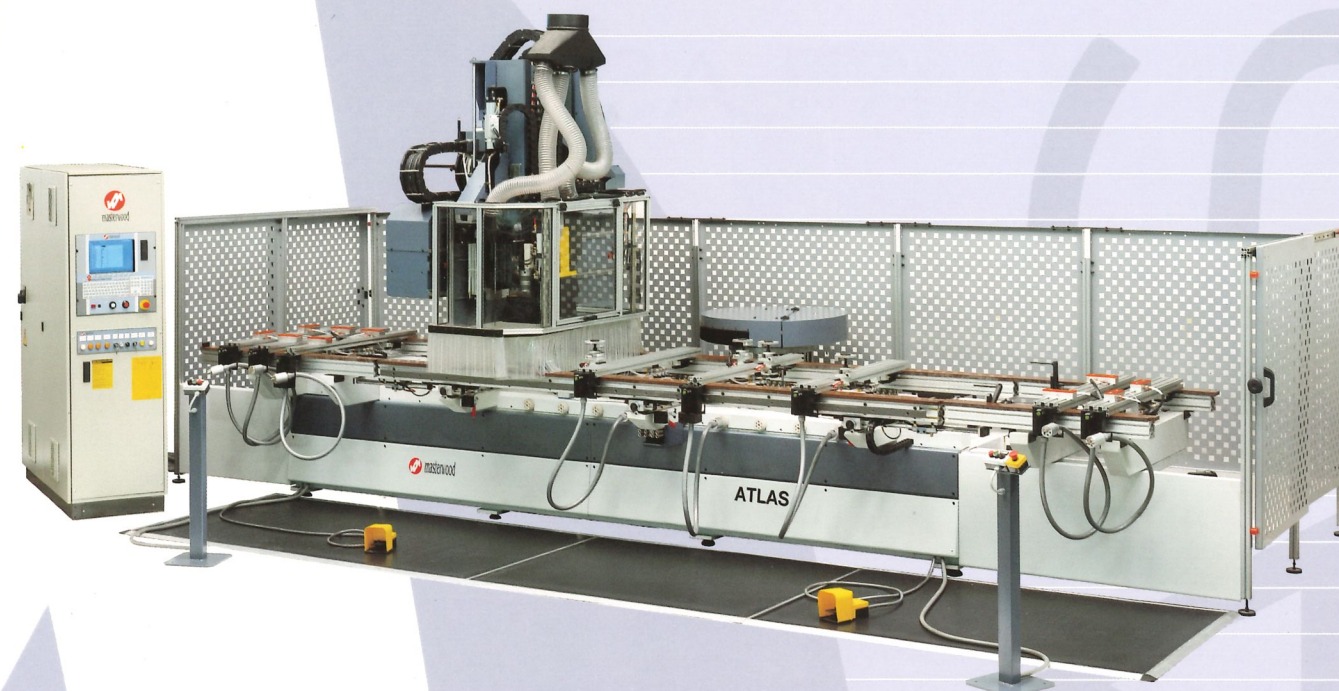
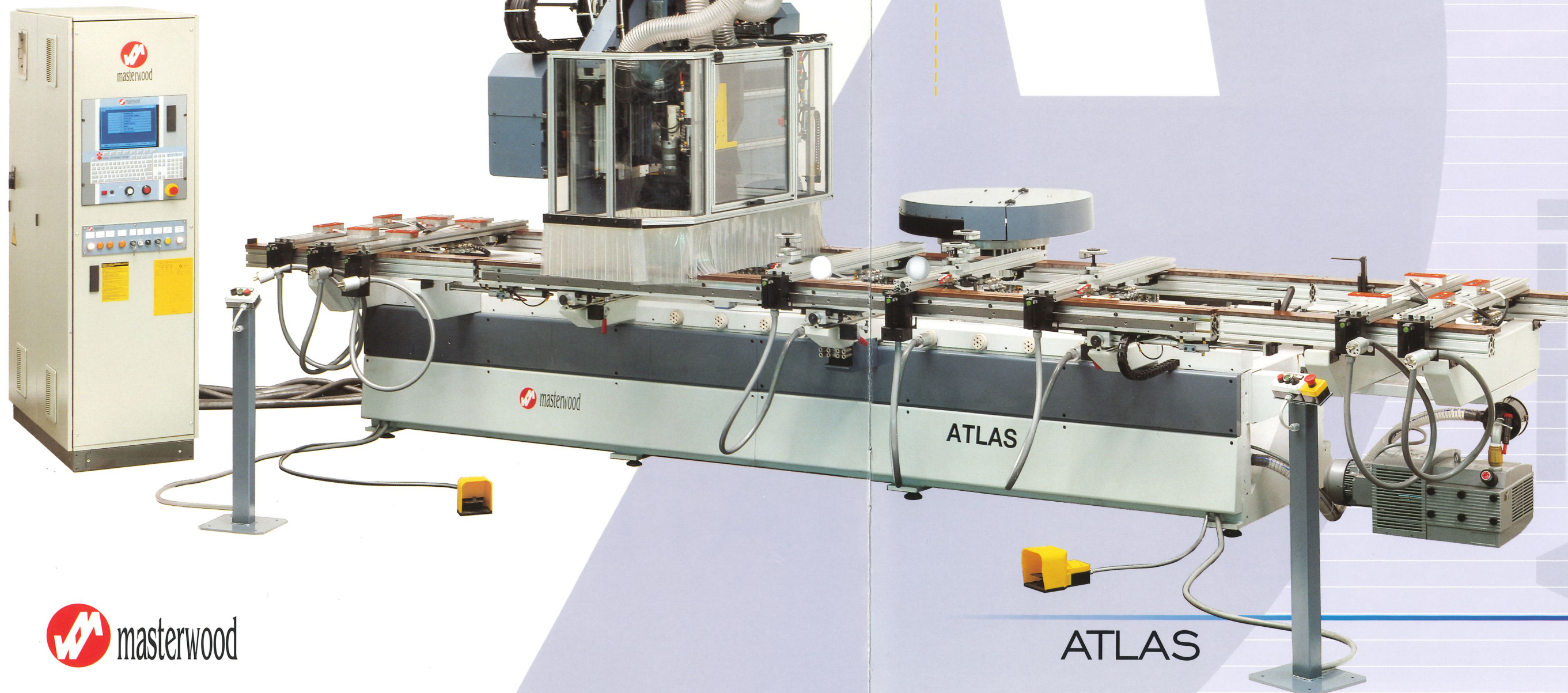
SERIE ATLAS

PER LA LAVORAZIONE DEL MASSELLO E DEL PANNELLO.
PER L'ARTIGIANO O LA GRANDE INDUSTRIA.

FOR SOLID WOOD AND PANEL PROCESSING.
FOR CRAFTMAN OR LARGE SIZED INDUSTRY.

POUR L'USINAGE DU MASSIF ET DU PANNEAU.
POUR L'ARTISAN OU LA GRANDE INDUSTRIE.

FÜR DIE BEARBEITUNG VON MASSIVHOLZ UND PLATTEN.
FÜR DEN HANDWERKER ODER DIE GROSSE INDUSTRIE.



ATLAS 

ATLAS

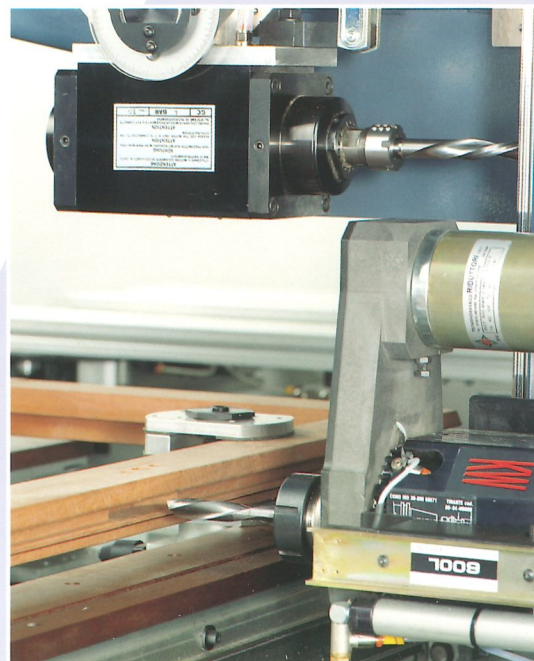
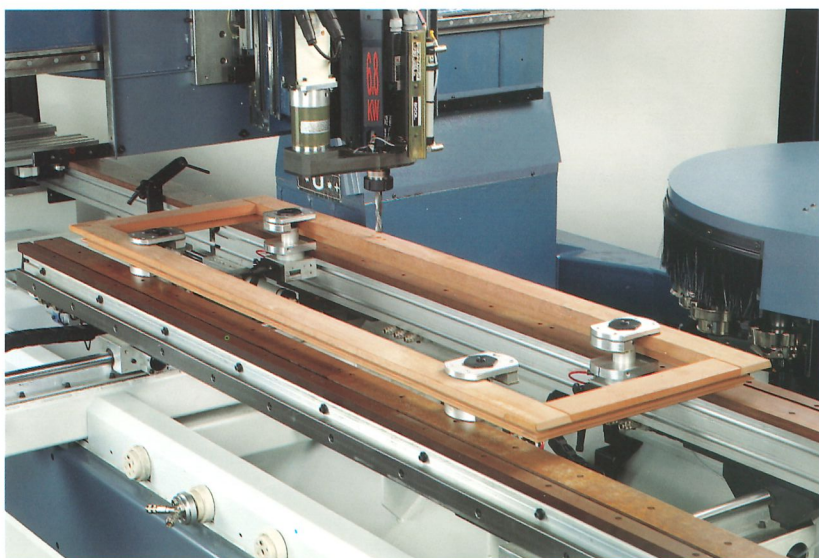
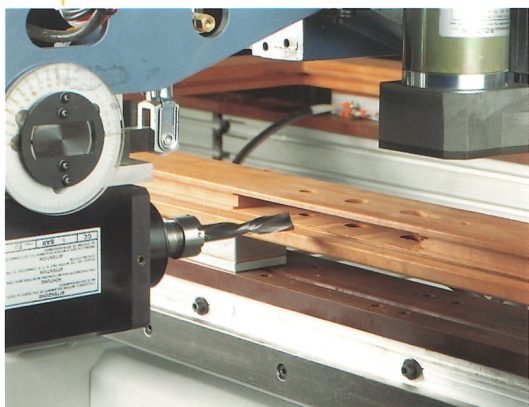
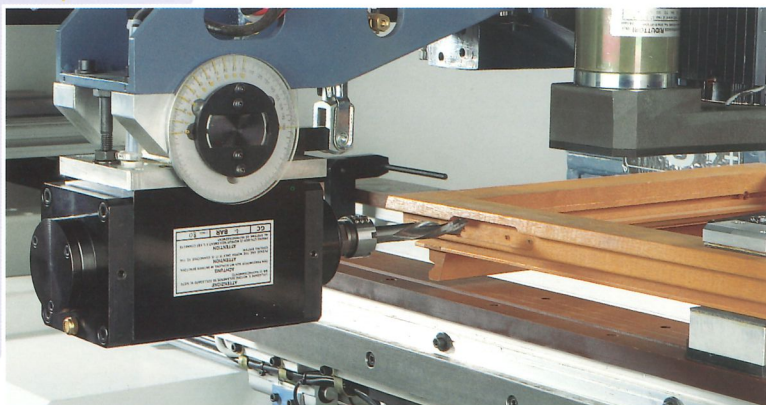
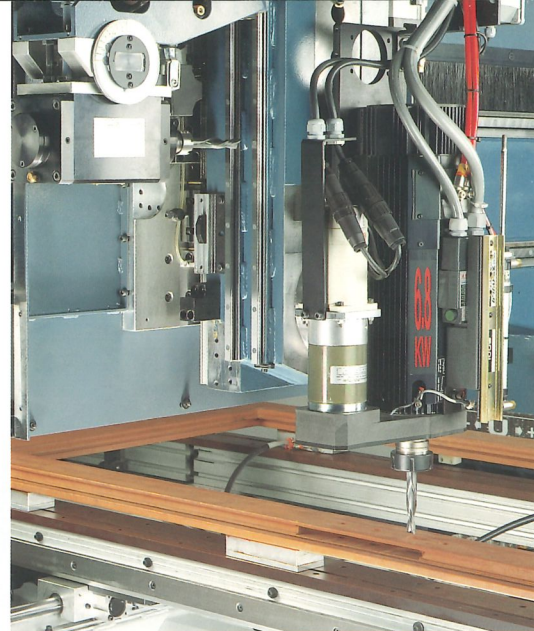
SERIE ATLAS

FASI DELLA LAVORAZIONE DI PORTE
E FINESTRE CON UN UNICO PIAZZAMENTO.

MACHINING OF DOORS AND WINDOWS WITHOUT
ANY FURTHER MANUAL OPERATION.

PHASES D'USINAGE DES PORTES ET FENETRES
SANS AUCUNE MANUTENTION ULTERIEURE

ARBEITSGÄNGE IN DER BEARBEITUNG
VON TÜREN UND FENSTER OHNE WEITEREN
WERKSTÜCKBEWEGUNGEN.

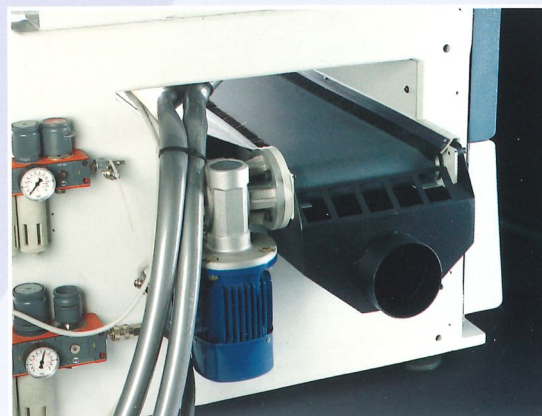
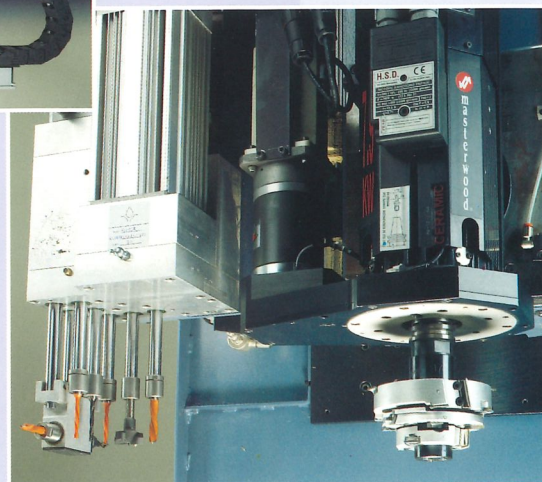
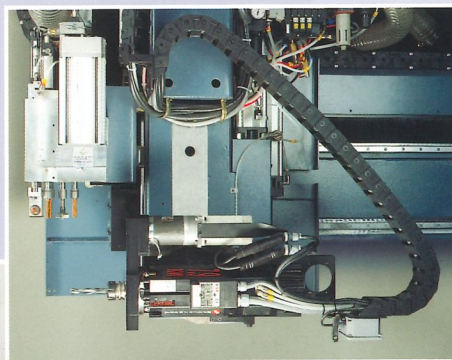
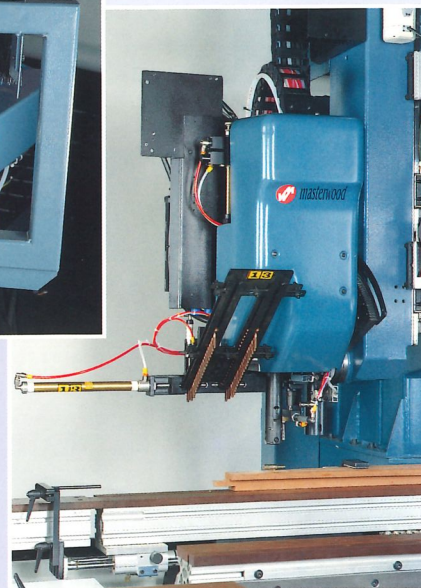
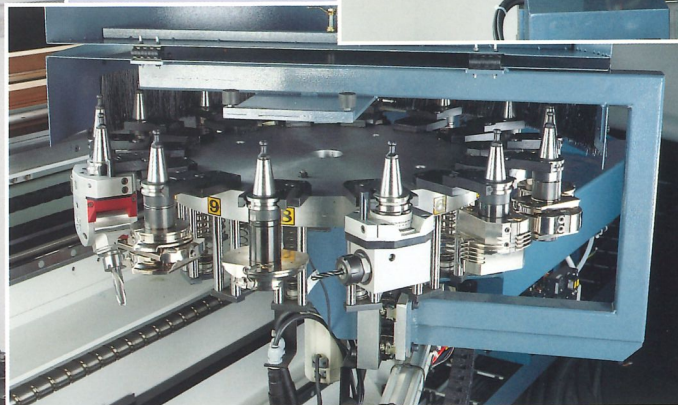
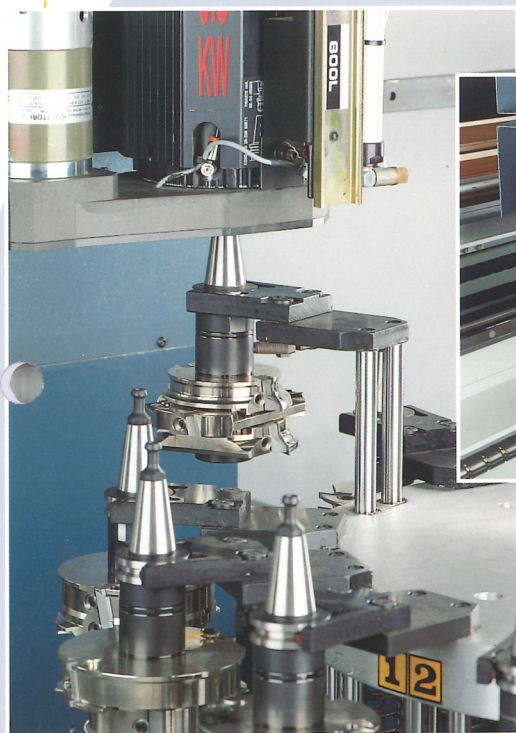
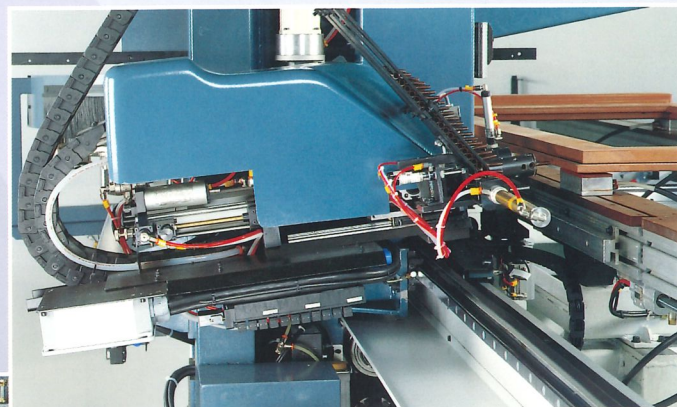


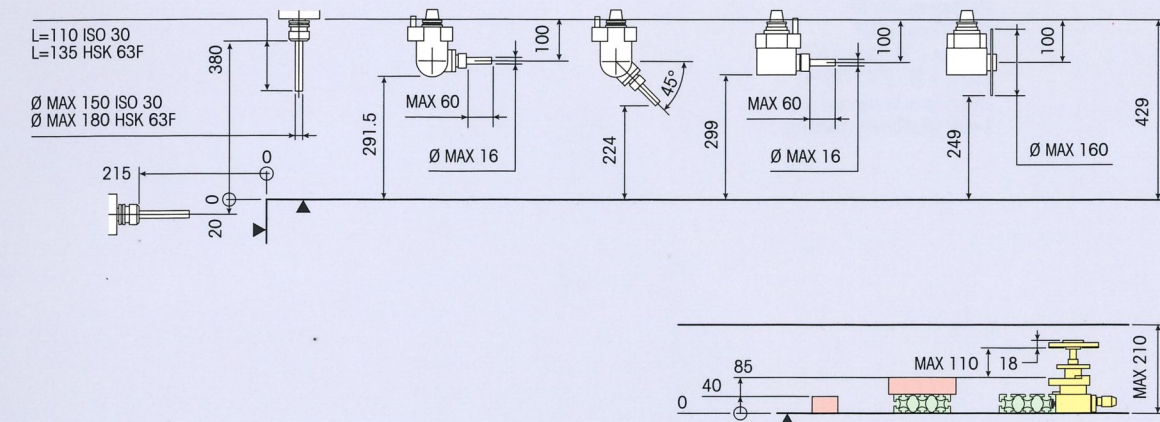
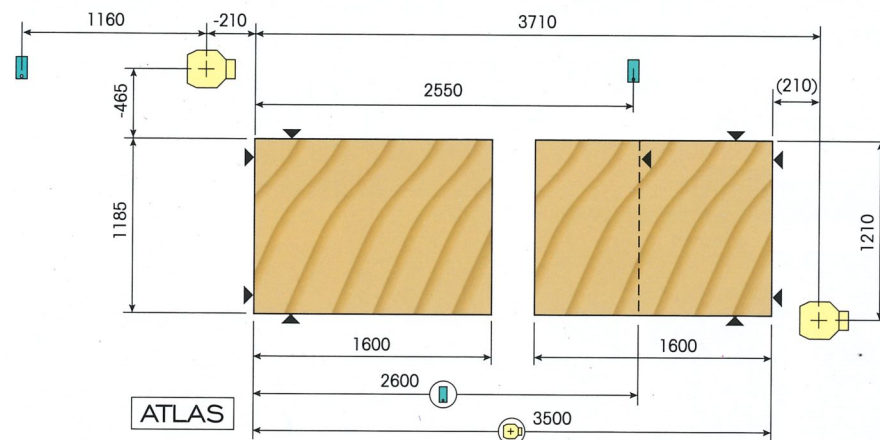
ALCUNI EQUIPAGGIAMENTI

SOME OF THE COMPOSITIONS
AVAILABLE.

QUELQUES COMPOSITIONS
DISPONIBLES

EINIGE MÖGLICHEN AUSSTATTUNGEN





CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL FEATURES

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TECHNISCHE DATEN

Corsa assi X / Y / Z	X-Y-Z Axis strokes	Course axe X-Y-Z
Velocità massima di spostamento assi X-Y-Z	X-Y-Z Axis Maximum displacement speed	Vitesse maxi déplacement axe X-Y-Z

Testa di foratura

Mandrini verticali indipendenti asse X	X axis independent vertical spindles	Mandrins verticaux indépendants axe X
Mandrini verticali indipendenti asse Y	Y axis independent vertical spindles	Mandrins verticaux indépendants axe Y
Mandrini orizzontali doppi asse X	X axis double horizontal spindles	Mandrins doubles horizontaux axe X
Passo tra i mandrini	Spindles pitch	Pas entre les mandrins
Lama circolare integrata nella testa di foratura	Grooving saw built in the drilling head	Diamètre scie intégrée tête de perçage
Potenza motori - due (2 HP)	Power - 2 motors (2 HP)	Puissance moteur (2 HP)
Velocità di rotazione mandrini e lama circolare	Spindles and saw rotation speed	Vitesse de rotation mandrins et scie

Gruppi di fresatura

Gruppi di utensili		Groupes de montage	
Motore elettromandrino (9 HP) - cono ISO 30	Electrospindle (9 HP) - ISO 30 cone	Moteur électromandrin (9 HP) - cône ISO 30	
Motore elettromandrino (10,5 HP) - cono ISO 30	Electrospindle (10,5 HP) - ISO 30 cone	Moteur électromandrin (10,5 HP) - cône ISO 30	
Motore elettromandrino (12 HP) - cono KSK F63	Electrospindle (12 HP) - HSK F63 cone	Moteur électromandrin (12 HP) - cône HSK F63	
Motore elettromandrino index (9 HP) - cono ISO 30	Electrospindle index (9 HP) - ISO 30 cone	Moteur électromandrin index (9 HP) - cône ISO 30	
Motore elettromandrino index (10,5 HP) - cono ISO 30	Electrospindle index (10,5 HP) - ISO 30 cone	Moteur électromandrin index (10,5 HP) - cône ISO 30	
Motore elettromandrino index (12 HP) - cono KSK F63	Electrospindle index (12 HP) - HSK F63 cone	Moteur électromandrin index (12 HP) - cône HSK F63	
Pinza ER 32	ER 32 collet	Pince ER 32	
Pinza ER 40	ER 40 collet	Pince ER 40	
Gruppo fresatore orizzontale posteriore ad una uscita (3 HP)	3 HP rear (single exit) router	Groupe de fraisage horizontal arrière à une sortie (3 HP)	
Gruppo fresatore orizzontale anteriore ad una uscita (3 HP)	3 HP front (single exit) router	Groupe de fraisage horizontal avant à une sortie (3 HP)	
Pinza ER 25	ER 25 collet	Pince ER 25	

Controllo numerico e software

Controllo numerico "SINCRO" con P.C. e tastiera industriali	"SINCRO" numeric control with industrial P.C. and keyboard	Commande numérique "SINCRO" avec PC et clavier industriels
Seconda tastiera	Additional keyboard	Second clavier
Mastersystem 2	Mastersystem 2	Mastersystem 2

Installazione

Installation	Installation	Installation
Potenza elettrica massima installata	Max. Power supply	Puissance électrique maxi installée
Pressione d'esercizio impianto pneumatico	Working air pressure	Pression d'exercice circuit pneumatique
Consumo aria compressa per ciclo	Compressed air consupcion	Consommation air comprimé par cycle
Bocchetta di aspirazione superiore	Upper dust extraction out let	Bouche aspiration supérieure
Bocchette di aspirazione tappeto motorizzato	Out let of conveyor belt for scraps	Bouches aspiration inférieure tapis motorisé
Velocità aria aspirazione	Air extraction speed	Vitesse air aspiration
Consumo aria di aspirazione	Air extraction consupcion	Consommation air aspiration

TECHNISCHE DATEN

Höhe der Achse X-Y-Z	3900 - 1785 - 630 mm	5590 - 1880 - 630 mm	7090 - 1880 - 630 mm
Max. Geschwindigkeit der Achsen X-Y-Z	60 - 50 - 20 m/min	100 - 50 - 20 m/min	100 - 50 - 20 m/min

Bohrkopf

Unabhängige Vertikalspindeln X-Achse	3	3	3
Unabhängige Vertikalspindeln Y-Achse	3	3	3
Doppel Horizontalspindeln X-Achse	1	1	1
Abstand zwischen den Spindeln	32 mm	32 mm	32 mm
Sägeaggregat im Arbeitsaggregat integriert	Ø 110 mm	Ø 110 mm	Ø 110 mm
Spindelmotor - zwei (2 HP)	1,5 kW	1,5 kW	1,5 kW
Umdrehungsgeschwindigkeit der Spindeln und des Sägeblattes	4000 rpm	4000 rpm	4000 rpm

Fräsaggregate

Elektrospindelmotor (9 HP) - ISO 30 Aufnahme	6,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	6,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	6,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm
Elektrospindelmotor (10,5 HP) - ISO 30 Aufnahme	8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm
Elektrospindelmotor (12 HP) - HSK F63 Aufnahme	8,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	8,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	8,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm
Elektrospindelmotor index (9 HP) - ISO 30 Aufnahme	6,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	6,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	6,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm
Elektrospindelmotor index (10,5 HP) - ISO 30 Aufnahme	8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm
Elektrospindelmotor index (12 HP) - HSK F63 Aufnahme	8,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	8,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm	8,8 kW - 1000 ÷ 24000 rpm
Spannzange ER 32	Ø 3/4 ÷ Ø 20 mm	Ø 3/4 ÷ Ø 20 mm	Ø 3/4 ÷ Ø 20 mm
Spannzange ER 40	Ø 4 ÷ Ø 25 mm	Ø 4 ÷ Ø 25 mm	Ø 4 ÷ Ø 25 mm
Hinteres horizontales Fräsaggregat mit einem Ausgang (3 HP)	2,2 kW - 18000 rpm	2,2 kW - 18000 rpm	2,2 kW - 18000 rpm
Vorderes horizontales Fräsaggregat mit einem Ausgang (3 HP)	2,2 kW - 18000 rpm	2,2 kW - 18000 rpm	2,2 kW - 18000 rpm
Spannzange ER 25	Ø 5/6 ÷ Ø 16 mm	Ø 5/6 ÷ Ø 16 mm	Ø 5/6 ÷ Ø 16 mm

Numerische Steuerung und Software

"SINCRO" numerische Steuerung mit Industrien P.C. und Tastatur	std	std	std
Zweite Tastatur	opt	opt	opt
Mastersystem 2	std	std	std

Installation

Erforderliche kW Leistung	22 kW	28 kW	28 kW
Betriebsdruck der pneumatischen Anlage	6-7 atm	6-7 atm	6-7 atm
Drückluftverbrauch je Arbeitszyklus	200 ÷ 350 NI/min	200 ÷ 350 NI/min	200 ÷ 350 NI/min
Oberer Absaugstutzen	Ø 250 mm	Ø 250 mm	Ø 250 mm
Absaugstutzen der Späneförderband	Ø 120 mm	Ø 120 mm	Ø 120 mm
Absauggeschwindigkeit	25+30 m/sec	25+30 m/sec	25+30 m/sec
Luftverbrauch	5000 m³/h	5000 m³/h	5000 m³/h

(opt) = Optional. (std) = Standard. (-) = Non previsto / Not available / Non prévu / Nicht vorgesehen



masterwood

Via Romania, 18/20
47900 Rimini - ITALY
Telephon + 39 - 0541 740348
Telefax + 39 - 0541 742192
<http://www.masterwood.com>
E-mail: sales@masterwood.com

Le illustrazioni e i dati contenuti nel presente prospetto non sono impegnativi.
The pictures and the data contained in this brochure are not binding.
Les illustrations et les données contenues dans ce dépliant ne nous engagent pas.
Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich.