

PLANA 5 S

SEGATRICE CONTORNATRICE UNIVERSALE A PONTE



BRIDGECUTTER MILLING SAWING COUNTURING

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL SPECIFICATIONS

Corsa del disco asse x	X-axis blade stroke	mm	3800
Traslazione del ponte asse y	Y-axis bridge translation	mm	3000
Diam. max del disco	Max. Ø blade	mm	1000
Diam. albero porta disco	Blade holder shaft Ø	mm	50
Diam. flangie blocca disco	Minimum Ø of flanges	mm	250
Profondità max di taglio (z) con disco diam. 1000	Z-axis maximum cutting depth(with 1000 Ø disc)	mm	370
Corsa max asse z movimento vert. disco	Z-axis max. vertical stroke	mm	1000
Angolazione max asse A inclinaz. testa	A-axis max. head inclination	gradi	90°
Rotazione asse C	C-Axis rotation of the head	gradi	±185°
Potenza motore disco	Motor power at 950 revs.	HP-kW	40-30
Velocità massima rotazione elettromandrino	Adjustable spindle speed	rpm	6000
Velocità max asse x	X-axis max. speed	m/min.	25
Velocità max asse y	Y-axis max. speed	m/min.	25
Velocità max asse z	Z-axis max. speed	m/min.	5
Voltaggio e frequenza di serie	Voltage/Frequency	V/HZ	400/50
Peso	Weight	KG	8100
Ingombro max	Overall dimensions	mm	5500x5750x4600
CORREDO NORMALE - STANDARD EQUIPMENT			
N. 1 Barriera antinfortunistica	1 x safety barrier (obligatory in EEC)		
N. 1 Carter disco diam.	1 x soundproofed guard for blade Ø	mm.	1000
N. 1 Cono ISO 50 con flangie per disco	1 x ISO 50 cone with flange for disc		



**TERZAGO
MACCHINE**



PLANA 5 S

SEGATRICE CONTORNATRICE UNIVERSALE A PONTE

Macchina di grandi dimensioni per la produzione di lavorati come: pezzi sagomati, masselli di medie dimensioni, vasche scavate prima con disco e poi rifinite con frese, piani doccia, piani cucina di medie e grandi dimensioni, contornature varie sia in marmo che granito.

Le sue caratteristiche principali sono:

- Scorrimento slitta portadisco su guide in acciaio temprato, trafilate a freddo, in classe di precisione H e pattini a ricircolo di sfere precaricati per l'eliminazione dei giochi meccanici
- Posizionamento con sistema pignone-cremagliera elicoidale di precisione e riduttore epicicloidale a gioco 0 (Asse X)
- Scorrimento del ponte su guide in acciaio temprato, trafilate a freddo, in classe di precisione H e pattini a ricircolo di sfere precaricati
- Posizionamento a 2 motori in asse elettrico con sistema pignone-cremagliera elicoidale di precisione e riduttori epicicloidali a gioco 0 (Asse Y)
- Struttura del ponte a "L" sovradimensionata per garantire elevata stabilità e rigidità flessionale, minima risonanza e maggior durata nel tempo.
- Scorrimento testa porta disco su guide in acciaio temprato, trafilate a freddo, in classe di precisione H e pattini a ricircolo di sfere precaricati per l'eliminazione dei giochi meccanici
- Posizionamento con sistema vite-chiocciola a ricircolo di sfere precaricata e riduttore epicicloidale a gioco 0 (Asse Z)
- Sistema pneumatico di bilanciamento delle masse
- Rotazione della testa $\pm 185^\circ$ con riduttore di precisione a eccentrici a gioco 0 (Asse C)
- Rotazione del mandrino $0^\circ-90^\circ$ con riduttore di precisione a eccentrici a gioco 0 (Asse A)
- Tutti gli azionamenti realizzati con motori BRUSHLESS ad elevata inerzia, controllati in digitale con sistema CAN-BUS
- Elettromandrino da 30kW con raffreddamento esterno disco e utensili e sblocco utensile a tirante manuale con CONO ISO 50.
- Quadro elettrico con isolamento IP 55 collocato a destra della macchina e all'esterno del muro di fondazione.
- Collimatore a raggio laser per facilitare il posizionamento del disco sulla linea di taglio.
- Flussostato di sicurezza per arrestare la macchina in caso di mancanza acqua.
- Limitatore di carico (Amperometro) per proteggere l'utensile da sollecitazioni superiori al valore prefissato.
- Cavi di alimentazione e tubi per la refrigerazione dell'utensile sostenuti da catene portacavi in nylon.

FUNZIONI PRINCIPALI DEL CNC

- Controllo numerico con gestione dei cinque assi (X-Y-Z-A inclinazione mandrino e C rotazione testa), dotato di personal computer per una più efficace conduzione della macchina. E' possibile infatti l'inserimento di nuovi programmi o singole operazioni fintanto che la macchina esegue un ciclo di lavoro.

Y Traslazione ponte

X Traslazione destra sinistra porta mandrino

Z Salita discesa mandrino

A Inclinazione mandrino 0 a 90°

C Rotazione testa $\pm 185^\circ$

- Possibile aggiunta di un sesto asse, TORNIO controllato
- Gestione asse orizzontale e verticale di taglio della testa porta disco, asse traslazione del ponte e rotazione della testa.
- Gestione elettronica dell'inclinazione della testa porta disco.
- Programmi di taglio marmo in un'unica passata o granito a piccoli incrementi a profondità programmata.
- Autoapprendimento ed impostazione elettronica dei finecorsa taglio e ritorno testa porta disco.
- Autoapprendimento ed impostazione elettronica dei finecorsa spostamento trave.
- Regolazione differenziata della velocità taglio-ritorno ed ultimo taglio.
- Programmazione ed interpolazione degli assi Y-X e C per cicli di taglio circolari in continuo, diagonali od ortogonali.
- Possibilità di contemporaneità di movimento di tutti gli assi a vantaggio di riduzione dei tempi morti.
- Esecuzione del ciclo di finitura pezzo con fianco del disco (sistema di spazzolatura ottenuto per interpolazione degli assi z-y con passi dell'asse di taglio x).
- Esecuzione di cicli di scavo in sgrossatura e finitura, concavi o convessi ottenuti per interpolazione degli assi x-z e con passi di y.



**TERZAGO
MACCHINE**

24060 SOLTU COLLINA (BG)

Via San Rocco 1

Tel. (+39) 035.986.717

Fax (+39) 035.986.600

www.terzago.it

e-mail: terzago@terzago.it

Servizio Ricambi - Spare parts service

Tel. (+39) 035.986.040

e-mail: terzagoricambi@terzago.it

