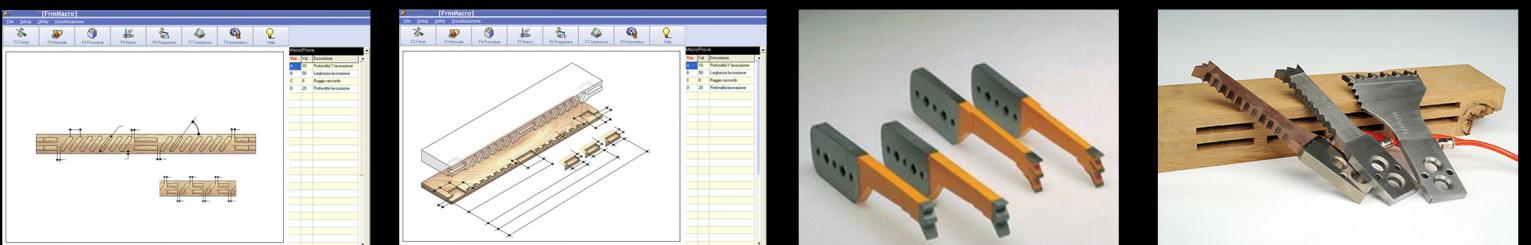




RD 3C-A

BEDANATRICE ELETTRONICA
ELECTRONIC MORTISING MACHINE

DATI TECNICI	TECHNICAL DATA	DATOS TECNICOS	MODEL. RD 3C-A
RACCORDI PER ASPIRAZIONE	SUCTION UNIONS	TUBOS PARAASPIRACION	100 mm
VELOCITA' MINIMA ASPIRAZIONE AL SECONDO	MINIMUM SUCTION SPEED PER SECOND	VELOCIDAD MINIMA DE ASPIRACION POR SEGUNDO	32 mc
QUADRO ELETTRICO CAVO ALIMENTAZIONE 3+N+T SEZIONE	ELECTRIC PANEL SUPPLY CABLE 3+N+G sq	CUADRO ELECTRICO CABE DE ALIMENTACION 3+N+T	16 mmq
RACCORDI ARIA COMPRESSA 0	COMPRESSED AIR UNIONS 0	TUBOS PARAARRE COMPRIMIDO 0	1/2 "
PRESIONE MINIMA ESERCIZIO	MINIMUM OPERATING PRESSURE	PRESION MINIMA DE EJERCIZIO	8 bar
POTENZA ASSORBITA a 380 Volt, 50 Hz	ABSORBED POWER AT 380 Volts, 50 Hz	POTENCIA CONSUMIDA A 380 Volt, 50 Hz	7 Kw / 17 Kw
PESO MACCHINA	WEIGHT OF MACHINE	PESO MAQUINA	1200 Kg / 3000 Kg



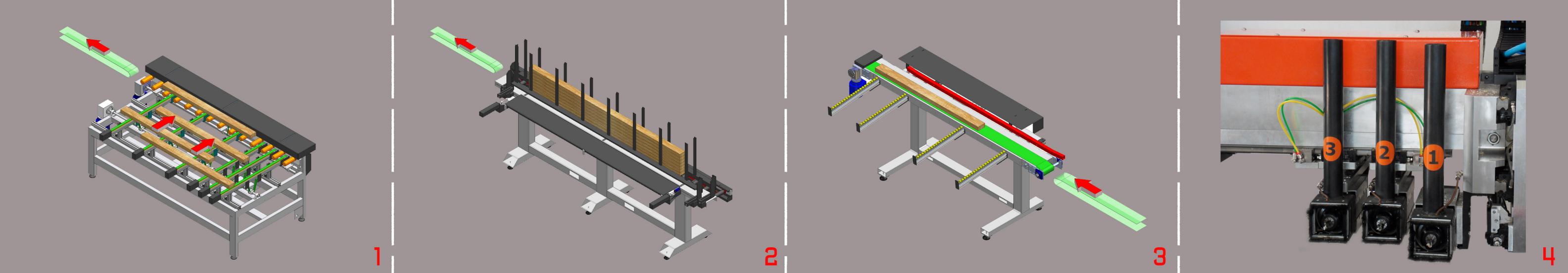
BEDANATRICE ELETTRONICA
ELECTRONIC MORTISING MACHINE

RD 3C-A



Quattro.zero srl
Sede legale e operativa 50021 Barberino Val d'Elsa (FI)
Via Francesco Petrarca 40
Tel. +39 055-078896
info@quattropzero.com
Piva e C.F.: 01454950526





RD 3C-A
BEDANATRICE ELETTRONICA
ELECTRONIC MORTISING MACHINE

Una testa operatrice mobile, nella configurazione standard, esegue senza battute da regolare, il lavoro di bedanatura e fresatura programmato. La struttura è in acciaio strutturale stabilizzato di forte spessore. Gli scorrimenti sono su guide in acciaio cementate e rettificate a 4 ricircoli di sfere. Gli assi sono movimentati da motori Brushless. La lubrificazione è centralizzata. La testa a bedanare è dotata di un dispositivo parascheggia automatico e attacco di aspirazione. La testa a fresare (1B1F) affiancata alla testa a bedanare, esegue qualsiasi forma di fresata programmata (incasso ferramenta, tracce di persiana, forature varie). Ogni programma, che viene automaticamente adeguato alla lunghezza del pezzo da lavorare, permette la lavorazione speculare del pezzo e la divisione automatica di cave equidistanti. Nella versione multi frese (1B3F) un gruppo di 3 elettromandri per tracce di persiana a passo fisso o variabile. La testa operatrice è dotata di uno speciale dispositivo che realizza una totale e perfetta equilibratura, sia statica che dinamica. Quindi assenza assoluta di vibrazioni. Nessuna altra bedanatrice offre questo fondamentale vantaggio che corrisponde a durata illimitata, robustezza, precisione. Le nostre teste non necessitano di nessuna lubrificazione e la dimensione della cava è a lettura diretta.

In the standard configuration, a mobile operating head performs programmed chiselling and milling work without adjustments. The structure is made of heavy-gauge stabilised structural steel. The runners are on case-hardened and ground steel guides with 4 circulating ball pads. The axes are driven by Brushless motors. Central lubrication. The chiselling head is fitted with an automatic chip protection device and suction connection. The milling head (1B1F) at the side of the chiselling head, performs any type of programmed cutting (hardware embedding, shutter routing, miscellaneous drilling). Each programme is automatically adapted to the length of the piece to be worked, allows mirror working of the piece and the automatic division of hollows the same distance apart. In the multi-cutter version (1B3F) a group of 3 milling electro-spindles can work with different tools and with spacing calculated by the NC for shutter routing with fixed or variable pitch. The operating head is equipped with a special device that achieves total and perfect balance, both static and dynamic. Therefore, total lack of vibrations. No other mortising machine offers this fundamental advantage, which corresponds to unlimited wear, sturdiness precision. Our heads do not require any lubrication and the size of the mortise is by direct reading.