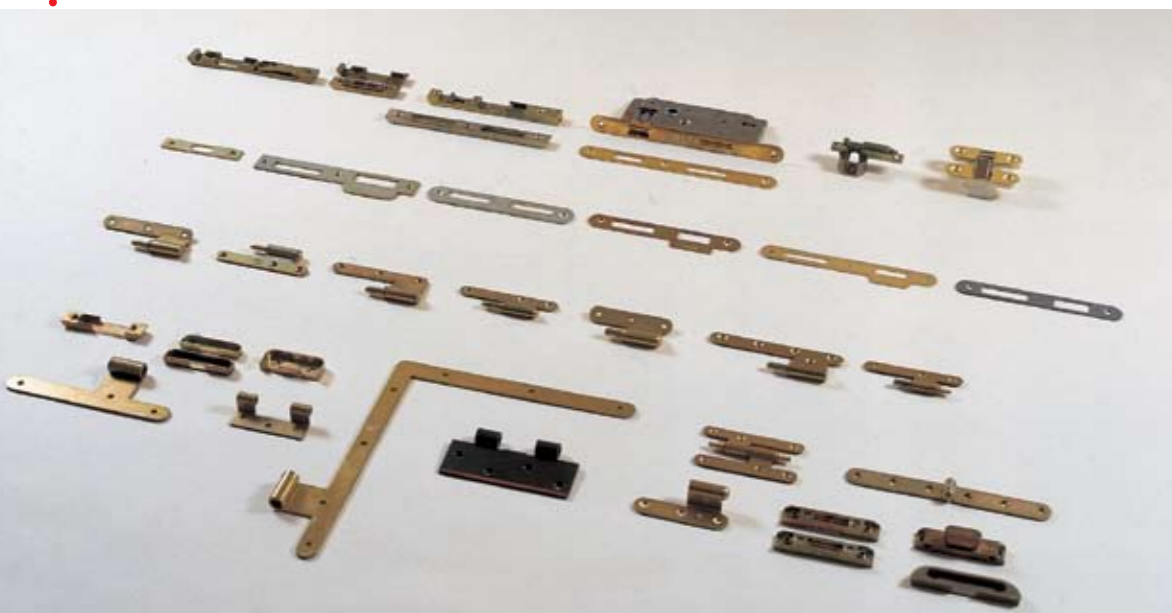


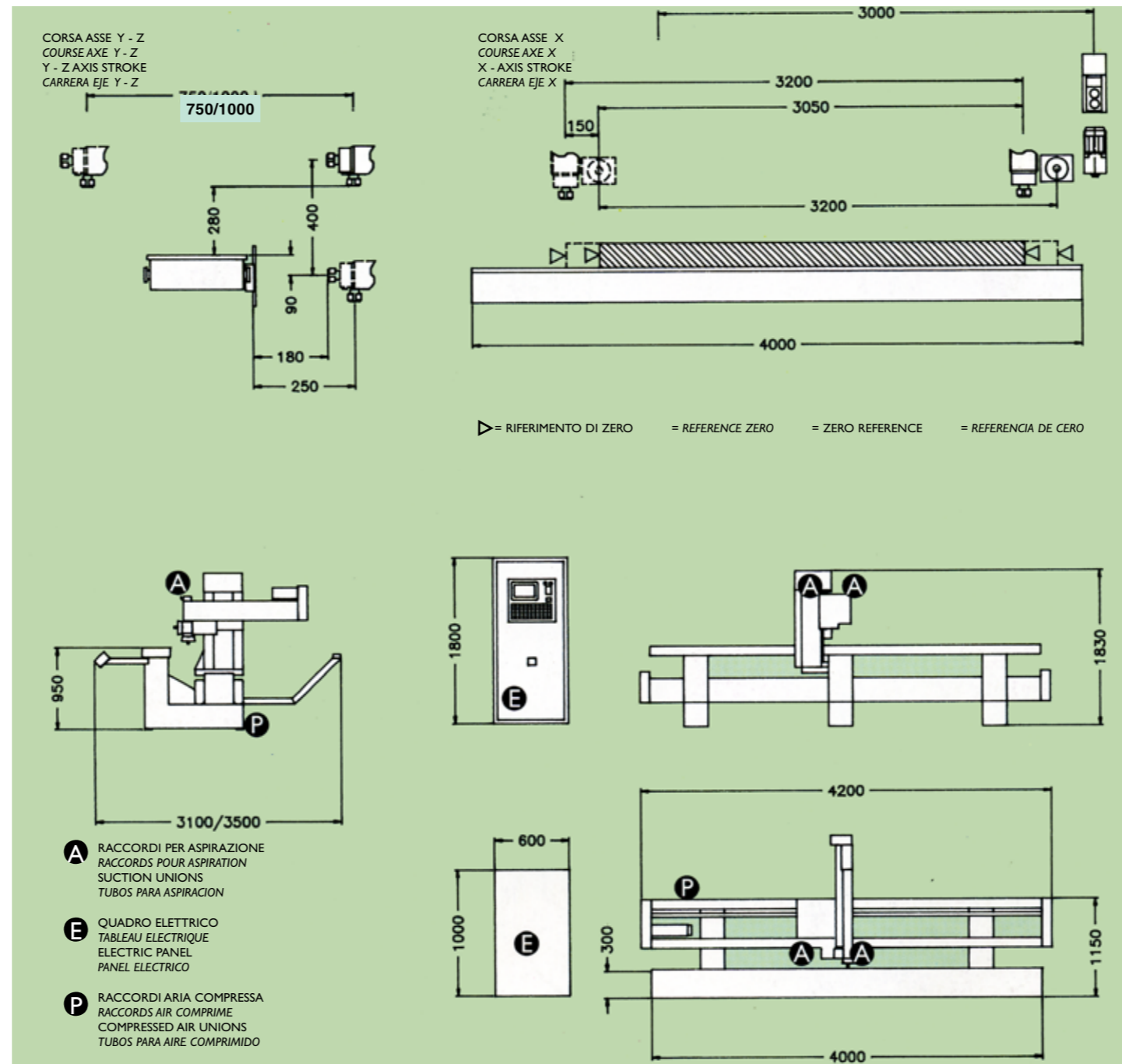
- Due elettromandri ad alta frequenza da Hp.
- 3.0 uno in verticale ed uno in orizzontale con giri variabili tramite INVERTER da 600 a 18.000 g/min. impostabili da tastiera, sono fissati saldamente al braccio trasversale. L'attacco utensili è cilindrico con pinze elastiche. Gli assi sono 3 interpolati standard o 4 a richiesta. Interpolazione lineare, circolare, elicoidale, spline e per punti. Le movimentazioni assi avvengono su guide temperate e rettificata a ricircolo di rulli tramite motori in corrente continua e viti di precisione a ricircolo di sfere, controllate da Encoders.

- Two high frequency, 3.0 HP electric spindles, one vertical and the other horizontal, with revolutions ranging from 600 to 18,000 rpm by means of an INVERTER and selected from the keyboard are firmly fixed to the cross arm. The tool post is cylindrical with elastic collets. There are three standard interpolated axes with the possibility of 4 on request. Linear, circular, helicoidal, spline and point interpolation. Axis movements take place on hardened and ground roller guides by means of direct current motors and precision ball screws controlled by Encoders.



- Deux électromandris à haute fréquence de 3.0 HP, l'un à la verticale, l'autre à l'horizontale, avec tours variables au moyen de INVERTER de 600 à 18,000 tours/min., réglables par un clavier, sont fixés solidement au bras transversal. La fixation des outils est cylindrique avec pinces élastiques. Les axes sont au nombre de 3, interpolés standard ou de 4, sur demande. Interpolation linéaire, circulaire, hélicoïdale, spline et par points. Les mouvements des axes ont lieu sur des glissières trempées et rectifiées à cercle répété de rouleaux au moyen de moteurs en courant continu et de vis de précision à cercle répété de sphères, contrôlées par Encoders.

- Dos electromandriles de alta frecuencia de HP 3.0, uno en vertical y uno en horizontal, con revoluciones variables a través del INVERTER de 600 a 18,000 r.p.m. seleccionadas desde el teclado están fijados firmemente al brazo transversal. El enganche de utensilios es cilíndrico con pinzas elásticas. Los ejes son 3 interpolados estándares o 4 según demanda. Interpolación lineal, circular, helicoidal, spline y por puntos. El movimiento de los ejes se realiza sobre guías de rodillos templadas y rectificadas a través de motores de corriente continua y tornillos de bolas de precisión controlados por Encoders.



DATI TECNICI	FICHES -TECHNIQUES	TECHNICAL DATA	DATOS TECNICOS	FR200
Corsa utile asse (X) longitudinale	Course utile axe (X) longitudinal	Longitudinal X-axis working stroke	Carrera de trabajo eje X longitudinal	mm. 3.200
Corsa utile asse (Y) trasversale *(optional)	Course utile axe (Y) transversal *(option)	Cross Y-axis working stroke *(optional)	Carrera de trabajo eje Y transversal *(opcional)	mm. 750 1.000*
Corsa utile asse (Z) verticale con mandrino verticale	Course utile axe (Z) vertical avec mandrin vertical	Vertical Z-axis working stroke with vertical spindle	Carrera de trabajo eje Z vertical con mandril vertical	mm. 280
Corsa utile asse (Z) verticale con mandrino orizzontale	Course utile axe (Z) vertical avec mandrin horizontal	Vertical Z-axis working stroke with horizontal spindle	Carrera de trabajo eje Z vertical con mandril horizontal	mm. 400
Tavola lavoro	Table de travail	Working table	Tabla de trabajo	mm. 4.000 x 300
Potenza assorbita a 380 Volt., 50 Hz.	Puissance absorbée à 380 Volt., 50 Hz.	Absorbed power at 380 Volts, 50 Hz	Potencia consumida a 380 Volt, 50 Hz	13 Kw
Peso macchina	Poids de la machine	Weight of machine	Peso máquina	Kg. 3.000

Dati, pesi e caratteristiche non sono impegnativi, ogni modifica è intesa a migliorare il prodotto.

Les données, les poids et les caractéristiques sont à titre indicatif; toute modification est faite dans le but d'améliorer le produit.

Data, weights and features are not binding. All changes are aimed at improving the quality of the product.

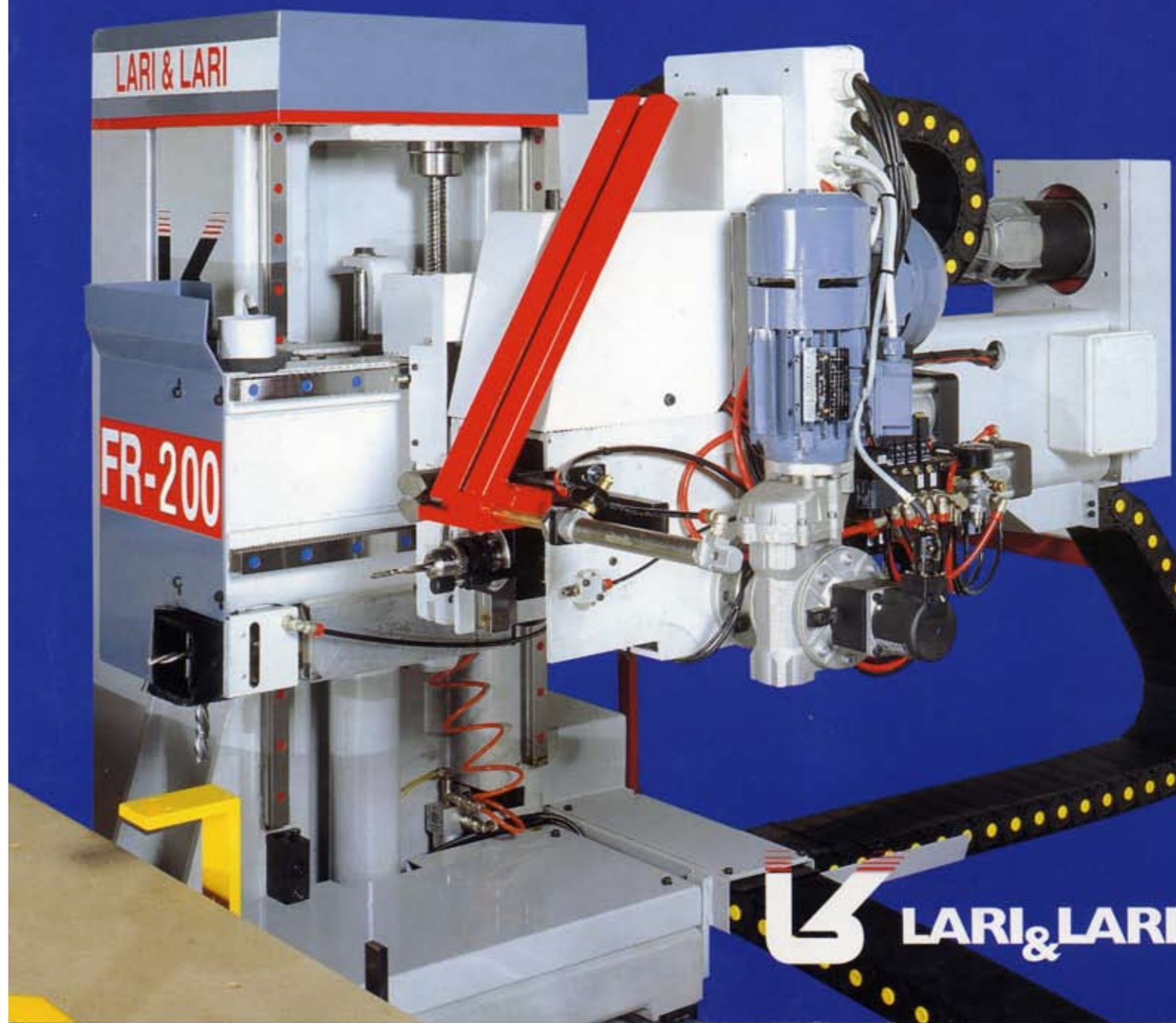
Los datos, pesos y características son indicativos, cualquier modificación pretende mejorar el producto.

**MACCHINE UTENSILI PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO**  
50052 CERTALDO - FI - ITALY Via delle Città, 17 Z. I. Bassetto  
TEL. +39 571 652275 FAX +39 571 668271  
INTERNET: <http://www.larielari.it> E-mail: [lari@larielari.it](mailto:lari@larielari.it)



# FR 200

CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO  
CENTRE DE TRAVAIL A CONTROLLE NUMERIQUE  
NUMERICAL CONTROL MACHINING CENTRE  
CENTRO DE TRABAJO DE CONTROL NUMERICO



- Centro di lavoro a banco fisso per la lavorazione di fresatura, foratura, scontornatura, anubatura, bedanatura su pezzi di legno massiccio, truciolare, MDF e materiali plastici. In una unica macchina si raccolgono le funzioni di cinque macchine tradizionali ed in modo facilitato per l'operatore grazie alla praticità del C.N. ed alla semplicità della messa a punto.

- Fixed table machining centre capable of milling, drilling, contouring, screwing hinges and mortising in pieces of solid wood, chipwood, MDF and plastic. A single machine comprises the operations of five traditional machines and is simpler to use by the operator thanks to the N.C. and the simplicity of the setting up.

- Gestione interpolazione assi e programmazione tramite C.N. marca ALLEN-BRADLEY con video grafico 14". Hard disk 540 Mb. Floppy Disk 3.5". Tre linee seriali. Interfacciamento con unità esterna. CAM (optional) Post Processor per decodifica disegni in formato DXF realizzati su Autocad o Autosketch in linguaggio macchina (STORM). Programmazione di tutti i tipi di incasso ferramenta. Programmazione di archi a sesto regolare e ribassato. Programmazione di tracce di persiana, anubatura, bedanatura. Verifica grafica del programma in esecuzione.

- Axis interpolation and programming by means of ALLEN-BRADLEY N.C. with 14" graphic video. 540 Mb hard disk. 3.5" floppy disk. Three serial lines. Interface with external unit. CAM (optional) Post Processor to decode drawings in DXF format made on Autocad or Autosketch in machine language (STORM). Programming of all types of hardware embedding. Programming of round and depressed arches. Programming of shutter grooves, hinge screwing and mortising. Graphic checking of the program in progress.

- OPTIONALS
- Elettromandrino Hp. 5.5 con attacco cono ISO 25
- Elettromandrino Hp. 10 con attacco cono ISO 30
- Testa a Bedanare Hp. 3 doppio eccentrico Brevetto "LB"
- Testa ad Anubare / Fresare con 4° asse controllato
- Asse "C" controllato in continuo 5° asse
- Testa a Contornare Index con 6° asse
- Corsa utile asse Y trasversale mm. 1.000
- Cambio utensili automatico da magazzino utensili
- CAD / CAM

- OPTIONALS
- 5.5 HP electric spindle with type ISO 25 conical tool post
- 10 HP electric spindle with type ISO 30 conical tool post
- 3 HP double eccentric mortising head, "LB" patent
- Hinge screwing/milling head with controlled 4th axis
- Continuously controlled 5th axis, "C"-axis
- Indexed contouring head with 6th axis
- Cross Y-axis working stroke mm 1,000
- Automatic tool change from tool crib on machine
- CAD/CAM

- Centre de travail à établi fixe pour la réalisation de fraisage, de perçage, de détourage, de pose de gonds, de mortaisage sur des pièces en bois massif, en bois aggloméré, en MDF et en matières plastiques. Une seule machine qui fait les fonctions de cinq machines traditionnelles et très facile à utiliser pour l'opérateur grâce au caractère pratique du C.N. et à la simplicité de la mise au point.

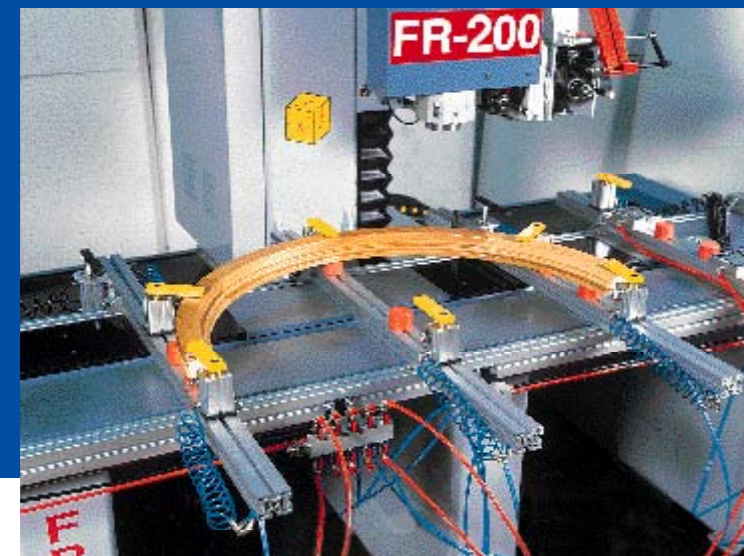
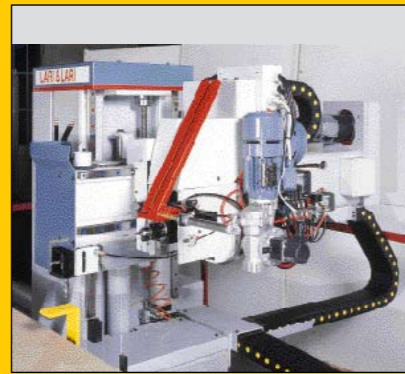
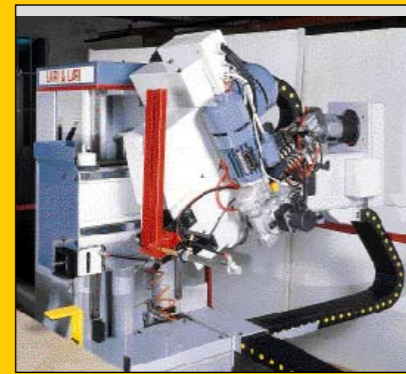
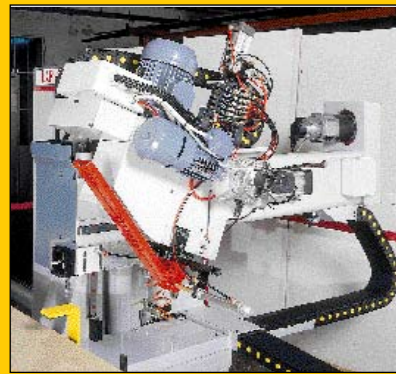
- Centro de trabajo con tabla fija para fresar, horadar, contornear, atornillar bisagras y escoplear en piezas de madera maciza, madera contrachapada, MDF y materiales plásticos. Una sola máquina comprende las funciones de cinco máquinas tradicionales y de manera facilitada para el operador gracias a lo práctico del C.N. y a la simplicidad de la puesta a punto.

- La gestion, l'interpolation des axes et la programmation par C.N. de la maison ALLEN-BRADLEY avec écran graphique 14". Hard disk 540 Mb. Floppy disk 3.5". Trois lignes sérielles. Interface avec unité externe. CAM (option) Post Processor pour le décodage des dessins format DXF réalisés sur Autocad ou sur Autosketch en langage machine (STORM). Programmation de tous les types d'encastres de quincaillerie. Programmation des arcs en cintre régulier ou surbaissé. Programmation de cannelures pour persiennes, de pose de gonds et de mortaises Vérification graphique pour programme en cours d'exécution.

- Gestión, interpolación ejes y programación a través de C.N. marca ALLEN-BRADLEY con video gráfico 14". Hard disk 540 Mb. Floppy disk 3.5". Tres líneas seriales. Interface con unidad externa. CAM (opcional) Post Processor para descifrar los dibujos en formato DXF realizados sobre Autocad o Autosketch en lenguaje máquina (STORM). Programación de todos los tipos de ensamblaje de herramientas. Programación de arcos de medio punto regular y rebajado. Programación de ranuras de persianas, atornillado de bisagras y escopleadura. Averiguación gráfica del programa en fase de ejecución.

- OPTIONS:
- Electromandrin, 5,5 Hp avec fixation conique ISO 25
- Electromandrin 10 Hp. avec fixation conique ISO 30
- Tête mortaiseuse 3 Hp. excentrique double, Brevet "LB"
- Tête pour fixer les gonds et pour fraiser avec 4° axe contrôlé
- Axe "C" contrôlé en continu 5° axe
- Tête à border index avec 6° axe
- Course utile axe Y transversal 1.000 mm
- Changement outil automatique par dépôt outils
- AD/CAM

- ACCESORIOS OPCIONALES:
- Electromandril HP 5.5 con enganche cónico tipo ISO 25
- Electromandril HP 10 con enganche cónico tipo ISO 30
- Cabeza para escoplear HP 3 de doble excéntrico patente "LB"
- Cabeza para atornillar bisagras/fresar con 4° eje controlado
- Eje "C" controlado de continuo 5° eje
- Cabeza para contornear Index con 6° eje
- Carrera de trabajo eje Y transversal mm 1.000
- Cambio de utensilios automático del almacén de utensilios
- CAD/CAM



# FR200