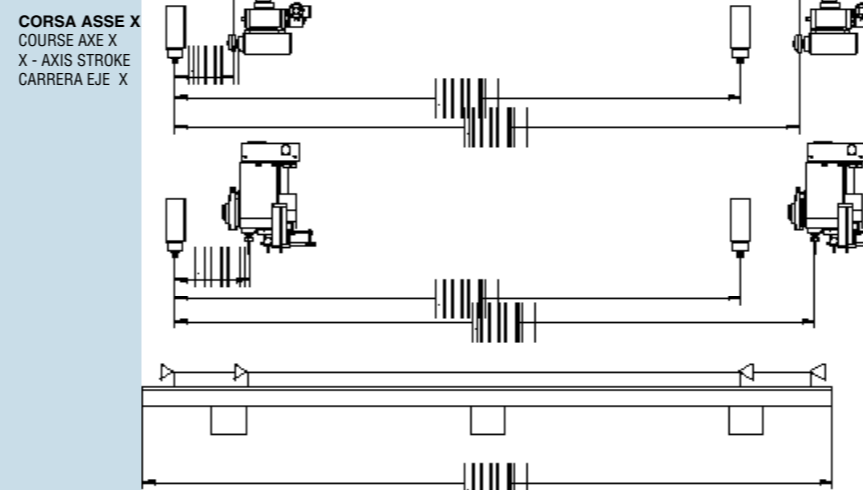
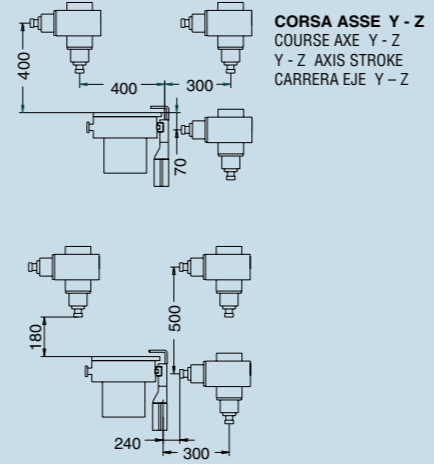




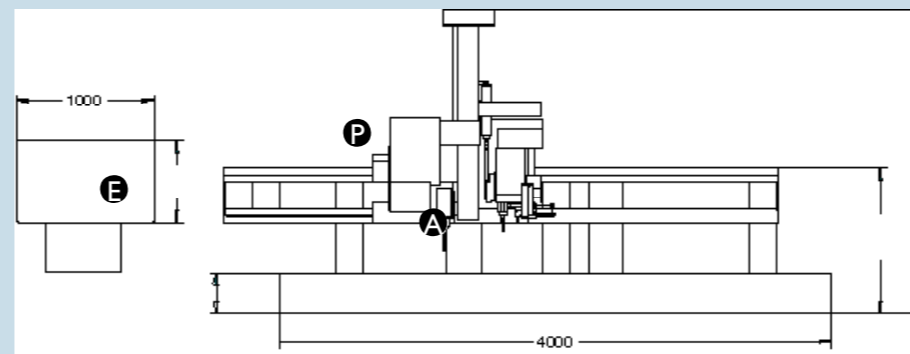
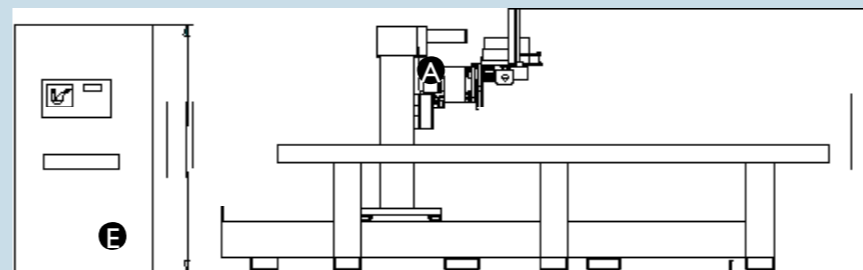
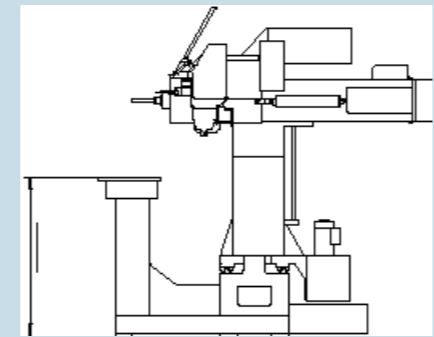
- **Controllo numerico industriale**
- **Sistema operativo Windows**
- **Video colori. Tastiera alfanumerica**
- **Floppy Disk. Porta USB**
- **Interpolazione lineare, circolare, elicoidale, spline**
- **Programmazione per punti**

- Contrôle numérique industriel
- Système opérationnel Windows
- Vidéo couleurs. Clavier alphanumérique
- Floppy disk. Porte USB
- Interpolation linéaire, circulaire, hélicoïdale, spline
- Programmation par points

- Industrial numerical control
- Windows operating system
- Colour video. Alphanumerical keyboard
- Floppy disk. USB port
- Linear, circular, helical interpolation, spline
- Point programming



▷ = RIFERIMENTO DI ZERO = REFERENCE ZERO = ZERO REFERENCE = NULPUNT REFERENTIE



- A** RACCORDI PER ASPIRAZIONE  
RACCORDS POUR ASPIRATION  
SUCTION UNIONS  
TUBOS PARA ASPIRACION
- E** QUADRO ELETTRICO  
TABLEAU ELECTRIQUE  
ELECTRIC PANEL  
PANEL ELECTRIC
- P** RACCORDI ARIA COMPRESA  
RACCORDS AIR COMPRIE  
COMPRESSED AIR UNIONS  
TUBOS PARA AIRE COMPRIMIDO

CENTRODETRABAJO DE CONTROL NUMERICO NUMERICAL CONTROL MACHINING CENTRE CENTRE DE TRAVAIL A CONTROL NUMERIQUE CENTRO DE LAVORO A CONTROL NUMERICO

| DATI TECNICI   | FICHES -TECHNIQUES                                    | TECHNICAL DATA   | DATOS TECNICOS   | FR30            |
|--|---|--|--|-----------------|
| <b>Corsa utile asse (X) longitudinale</b>                      | Course utile axe (X) longitudinal                     | Longitudinal (X)-axis working stroke                     | Carrera de trabajo eje (X) longitudinal                    | mm. 3.200       |
| <b>Corsa utile asse (Y) trasversale</b>                        | Course utile axe (Y) transversal                      | Cross (Y)-axis working stroke                            | Carrera de trabajo eje (Y) transversal                     | mm. 400         |
| <b>Corsa utile asse (Z) verticale con mandrino verticale</b>   | Course utile axe (Z) vertical avec mandrin vertical   | Vertical (Z)-axis working stroke with vertical spindle   | Carrera de trabajo eje (Z) vertical con mandrin vertical   | mm. 180         |
| <b>Corsa utile asse (Z) verticale con mandrino orizzontale</b> | Course utile axe (Z) vertical avec mandrin horizontal | Vertical (Z)-axis working stroke with horizontal spindle | Carrera de trabajo eje (Z) vertical con mandrin horizontal | mm. 400         |
| <b>Tavola lavoro</b>   | Table de travail                                      | Working table  | Tabla de trabajo   | mm. 4.000 x 300 |
| <b>Potenza assorbita a 380 Volt, 50 Hz.</b>                    | Puissance absorbée à 380 Volt, 50 Hz.                 | Absorbed power at 380 Volts, 50 Hz                       | Potencia consumida a 380 Volt, 50 Hz                       | 9 Kw            |
| <b>Peso macchina</b>   | Poids de la machine                                   | Weight of machine  | Peso máquina   | Kg. 2.200       |

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.

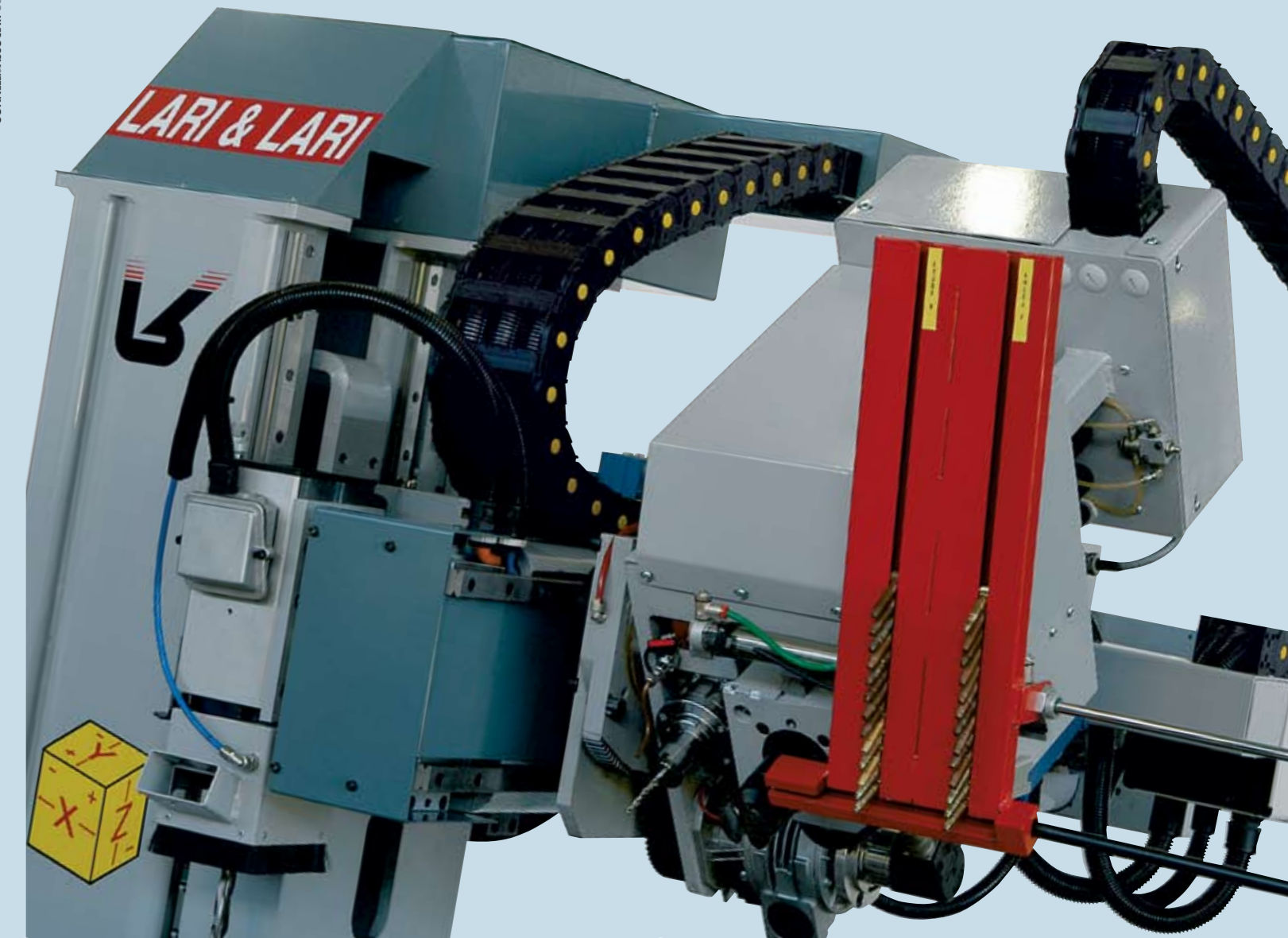
Los datos, pesos y características son indicativos, cualquier modificación pretende mejorar el producto.



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  
www.larielari.it E-mail: lari@larielari.it



GONNELLI ASSOCIATI COMUNICAZIONE



**LARI & LARI** **FR30**

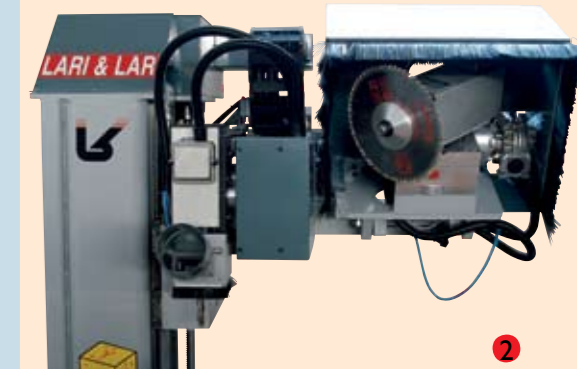
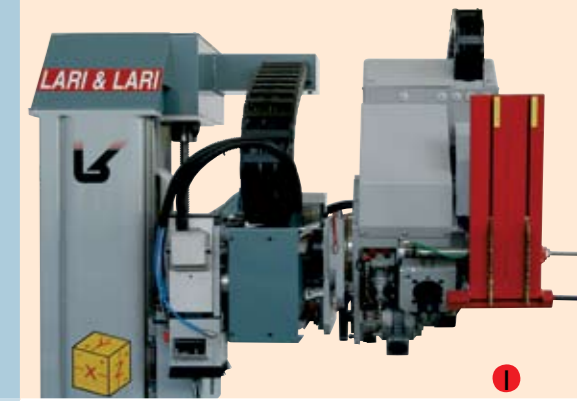
# FR30

• **Centro di Lavoro a Controllo Numerico per lavorazioni di fresatura, anubatura o taglio su elementi in legno, plastici o compositi. Struttura in tubolari di acciaio stabilizzato. Scorrimenti su guide rettificata a 4 ricircoli di sfere. Movimentazioni assi con motori BRUSHLESS/ CORRENTE CONTINUA. Elettromandrin principale HP.4,5 a 18.000 giri/min. Attacco pinza ER 32. Giri variabili da Inverter. Assi interpolati 3 Assi controllati 5 (secondo composizione)**

• **Centre d'usinage à contrôle numérique pour fraisages, poses de gonds, coupes sur éléments en bois, plastiques ou composites. Structure tubulaire en acier stabilisé. Coulissements sur glissières rectifiées à 4 cercles répétés de roulements à billes. Déplacements axes avec moteurs BRUSHLESS/ COURANT CONTINU. Electro-mandrin principal HP. 4,5 à 18.000 tours/min. Fixation pince ER 32. Tours variables par Inverter. Axes interpolés 3 Axes contrôlés 5 (selon la composition)**

• **Numerical control machining centre for milling operations, notching or cutting on wooden, plastic or composite parts. Structure in stabilised tubular steel. Running on ground guides with 4 ball recirculations. Axis movements with BRUSHLESS/DIRECT CURRENT motors. Main electric chuck 4.5 HP at 18,000 rpm. ER 32 gripper coupling. Variable rpm by Inverter. 3 interpolated axes 5 controlled axes (according to composition)**

• **Centro de trabajo mediante control numérico para elaboraciones de fresado, perforación o corte sobre elementos de madera, plásticos o compuestos. Estructura de tubulares de acero estabilizado. Desplazamiento sobre guías rectificadas con 4 recirculaciones de bolas. Movimiento de los ejes con motores BRUSHLESS/ CORRIENTE CONTINUA. Electromandril principal HP. 4,5 a 18.000 giros/min. Eganche pinza ER 32. Giros variables del Convertidor. Ejes interpolados 3 Ejes controlados 5 (según la composición)**



- 1 • Foratura/fresatura da 0° a 90° sull'asse "Z"  
• Anubatura - 10° + 90°
- 2 • Taglio lama 0°/180° sull'asse "X"  
• Lama diametro mm. 250

- 1 • Perçage/fraisage de 0° à 90° sur l'axe "Z"  
• Pose de gonds - 10° + 90°
- 2 • Coupe lame 0°/180° sur l'axe "X"  
• Lame diamètre mm. 250

- 1 • Drilling/milling from 0° to 90° on axis "Z"  
• Notching - 10° + 90°
- 2 • Blade cutting 0°/180° on axis "X"  
• Blade diameter 250 mm.

- 1 • Perforación/fresado de 0° a 90° sobre el eje "Z"  
• Perforación - 10° + 90°
- 2 • Corte de la hoja 0°/180° sobre el eje "X"  
• Diámetro de la hoja 250 mm.

