



CARRATALA, S.L.
MAQUINARIA PARA LA INDUSTRIA DEL MUEBLE
46.470 - Pol. Ind. De Massanassa - Valencia
Tel.: 963 750 550 – Fax: 963 766 683
carratalasl@carratalasl.com – www.carratalasl.es

CENTRO DE TRABAJO Modelo POLAREVOLUTION – 3x – 3,5 / CN
Marca : Vittorio Alberti, S.p.A.

OPERACIONES:

- Taladrado vertical superior y en las 4 caras laterales de la pieza.
- Fresadas en cualquier angulación.
- Recaladas en cualquier angulación.
- Moldurado externo e interno.

PRINCIPALES VENTAJAS:

- La máquina esta construida por una estructura monolitica (en una sola pieza), lo que le otorga gran rigidez, muy buena estabilidad, con alta resistencia y bajo stress mecánico.
- **Motor TF2, refrigerado por agua, que rota y gira en su propio eje, abarcando todos los arcos y angulos deseados de trabajo, con rotación a Dx e Sx**
- Motor con **rodamientos cerámicos**, refrigerado por una centralita externa, garantizando la estabilidad de temperatura en trabajo, alargando la vida útil del mismo y otorgando una optima fiabilidad en el acabado.
- Nº 2 Monobloques de Taladros unidos al cabezal del pantografo, logrando una flexibilidad en el taladrado, sin rival.
- **Conos HSK – F63 y Disco de Sierra de 300 mm.**
- Maquina muy flexible, con dos mesas de trabajo independientes.
- Con Nº 6 ejes controlados individualmente por el C.N.
- Con Nº 6 puntos de referencia/apoyo por cada mesa de trabajo.
- Mesa de trabajo sub-dividida en dos zonas de vacio individuales.
- Mesa plana, de fenólico rectificado, con conexión de vacio para las ventosas.
- Nº 3 modelos de ventosas, que se posicionan libremente sobre la mesa de trabajo.
- Modelos especiales de ventosas, para sujeción de piezas especiales.
- Ambas mesas trabajan en forma simultanea para piezas de grandes dimensiones.
- Optimización automatica del ciclo de trabajo, eligiendo el orden de secuencia en cada programa.
- Pantografo con cambio de herramienta manual o en automático, y almacén con 20 posiciones.
- Selección electronica independiente para cada uno de los taladros, pudiendo programar y memorizar cada una de las velocidades de entrada y salida de las brocas.
- Sistema de ejecución de las listas de trabajo, ya sea por la generación manual de la misma, o leyendo el codigo de barras, por medio de pistola laser o scanner.
- Bajo mantenimiento mecánico.



CARRATALA, S.L.
MAQUINARIA PARA LA INDUSTRIA DEL MUEBLE
 46.470 - Pol. Ind. De Massanassa - Valencia
 Tel.: 963 750 550 – Fax: 963 766 683
 carratalasl@carratalasl.com – www.carratalasl.es

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS POLAREVOLUTION – 3x – 3,5 / CN

<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>UNIDADES</u>	<u>MEDIDAS</u>
Dimension máxima del tablero.	mm	3.600 x 1.637 (a x p)
Espesor máximo del tablero.	mm	300
Velocidad máxima Eje X	m/min	60
Velocidad máxima Eje Y	m/min	60
Velocidad máxima Eje W	m/min	60
Velocidad máxima Eje Z	m/min	30
Tolerancia de posicionamiento Ejes	mm	+/- 0.1
Potencia electrica Motor Grupo Taladro	Kw	1.5 (2 HP)
Numero revoluciones máximas Taladro	r.p.m.	3.800
Grupo Taladros Verticales Derecho	Paso 32 mm	8 + 2 (h)
Grupo Taladros Verticales Izquierdo	Paso 32 mm	8 + 2 (h)
Potencia electrica Motor Sierra	Kw	1,34 (1.8 HP)
Diametro Máximo Disco Sierra	mm	120 x 8
Unidad Inverter Alta Frecuencia	Kw	11 Kw – 1.000 a 18.000 r.p.m
Pantógrafo refrigerado por agua	Kw	7.5 (10 Hp)
Velocidad rotación pantógrafo	r.p.m	1.000 / 18.000
Diametro máximo herramienta	mm	150/300
Potencia total maquina	Kw	32
Presión neumatica necesaria	Bar	6 / 8
Velocidad de aspiración mínima	mt / seg.	30
Consumo aspiración serrín	m3 / h	10.500
Peso total de la máquina	Kg.	6.500
Dimensiones máximas	mm	6.200 x 3.850 x 3.550



CARRATALA, S.L.
MAQUINARIA PARA LA INDUSTRIA DEL MUEBLE
 46.470 - Pol. Ind. De Massanassa - Valencia
 Tel.: 963 750 550 – Fax: 963 766 683
 carratalasl@carratalasl.com – www.carratalasl.es

<u>DESCRIPCIÓN DE LOS AGREGADOS</u>	<u>ESTANDARD</u>
Motor refrigerado por agua de 7.5 Kw.	si
Nº 8 brocas verticales paso 32 mm en el eje “X”	si
Nº 1 cabezal horizontal a doble salida en el eje “X”	si
Nº 8 brocas verticales paso 32 mm en el eje “Y”	si
Nº 1 cabezal horizontal a doble salida en el eje “Y”	si

<u>DESCRIPCIÓN DE LOS AGREGADOS</u>	<u>OPCIONALES</u>
Topes de referencia para paneles rechapados	si
Bomba de vacio de 140 m3/h	si
Bomba de vacio de 250 m3/h	si
Predisponer mesa de trabajo en resina cuadrículada	si
Aumentar el almacen herramientas a 20 posiciones.	si
Grupo Sierra Circular fija o con rotación a 90º.	si
Conos HSK – F63	si
Conexión via Modem PC-Anywhere 10.0”.	si
Conectores I/O para gestionar cargas y descargas	si
Sensores electrónicos para lectura del panel.	si
Sensores electrónicos para lectura del espesor panel.	si
Programa SW para trabajar con Nº 4 ejes interpolados	si