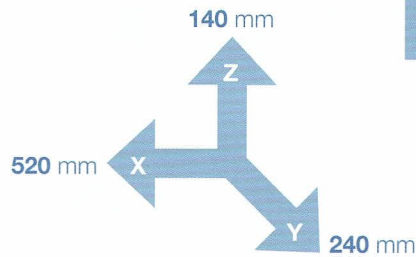


DIGIT CN



TRAPANO-FRESA CON ASSI X-Y INTERPOLATI
IN CONTINUO E CICLI PROGRAMMABILI DA CN
DRILLING-MILLING MACHINE WITH XY CONTINUOUS
INTERPOLATION AND CN-PROGRAMMABLE CYCLES

- Tavola a **croce**;
- Controllo numerico che gestisce gli assi X e Y con **interpolazione continua** degli stessi, consentendo le operazioni di **Foratura e Fresatura** con cicli di lavoro facilmente programmabili e memorizzabili;
- Schermo **Touch Screen** da 7" per la programmazione a bordo macchina, con pulsanti per la gestione delle lavorazioni e indicatori digitali delle posizioni degli assi e del numero di giri del mandrino;
- **Porta USB** per il caricamento programmi da bordo macchina e uscita dati supplementare per la connessione ad un sistema **CAD/CAM**;
- Il collegamento alla rete è possibile anche tramite rete **wireless**. Il DIGIT CN è predisposto per **INDUSTRY 4.0**

- **Cross working Table**;
 - A **CNC** that manages the X-Y axes as well as the spindle rotation, on a continuous interpolation basis, thus making it possible to perform **Drilling and Milling** operations by means of programmable work cycles;
 - A 7" **Touch Screen** for on board machine programming, with buttons for the management of the various processes and digital indicators of axis position and spindle speed;
 - A **USB port** to load programmes at machine level and an additional data output for the connection to a **CAD/CAM** system;
 - The machine can be connected to the network also by means of a wireless network.
- DIGIT CN is **INDUSTRY 4.0**-ready

- La trasmissione può essere tramite **inverter** o con **variatore meccanico**. La variazione della velocità è regolata tramite **inverter**, direttamente dallo schermo **touch screen**.
- Gli assi X e Y sono movimentati da motori **Brushless**.
- Sugli assi X e Y la trasmissione viene effettuata tramite viti a ricircolo di sfere che consentono **precisione e ripetibilità** delle quote.
- Velocità di spostamento rapido X e Y fino a 6 m/min con le opportune protezioni di sicurezza obbligatorie per spostamenti assi con velocità superiori a 2 m/min.

- Transmission may be electronic with **inverter** or by means of **mechanical variator**. Speed changes are regulated by an **inverter**, directly from the **Touch Screen** display.
- X and Y axes are managed by **Brushless** motors.
- On the X and y axes, transmission is obtained by means of recirculating ball screws that ensure **precision and repeatability** of levels.
- Quick shift speed of the X and Y axes up to 6 m/min with suitable mandatory guards for axis movements at speeds in excess of 2 m/min.

