

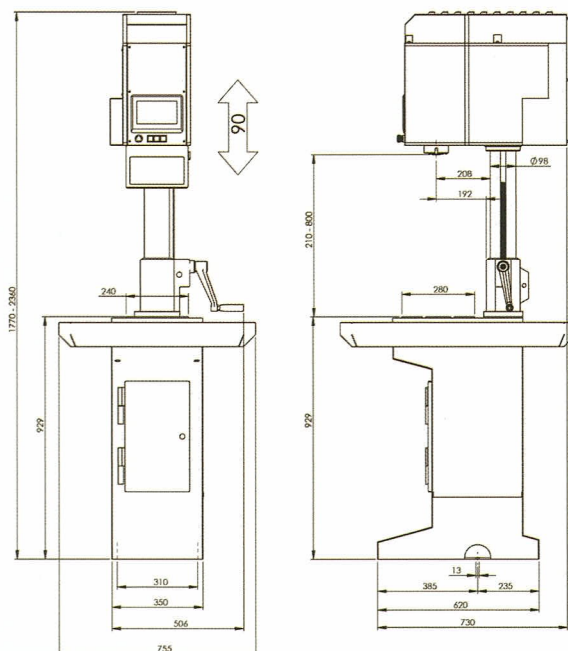
# MDE 20

Predisposta per industry 4.0  
Ready for Industry 4.0



## FORATRICE E MASCHIATRICE A CONTROLLO NUMERICO - MASCHIATURA RIGIDA

DRILLING-MILLING MACHINE WITH X - Y - Z  
CONTINUOUS INTERPOLATION



### TECHNICAL DATA

Attacco cono / Taper connection	CM2
Foratura / Drilling dia	dia 25
Maschiatura / Tapping	M20
Trasmissione / Transmission	vite ricircolo di sfere / ball screw
RPM	0-2.000
Potenza motore / Power	5,5Kw
Corsa canotto / Spindle stroke	80mm

### SPECIAL OPTIONS

Volantino per movimentazioni manuali  
Versione RPM 0-3.000  
Handwheel for manual handling  
Version RPM 0-3.000

- La Foratrice e Maschiatrice MDE 20 è gestita da un **Controllo Numerico** e da **due motori brushless**, uno per la rotazione ed uno per la discesa mandrino.
- I due assi sono interpolati in continuo e il movimento avviene tramite una vite a ricircolo di sfere.
- **Encoder sui motori** controllano in continuo la posizione e la velocità assi.
- La mancanza di giochi meccanici e la precisione dell'interpolazione consentono di eseguire **"MASCHIATURA RIGIDA"**.
- La MDE 20 può essere abbinata ad una tavola rotante per **lavorazioni continue in ciclo**.

- The MDE 20 Tapping Machine is managed by a **Numerical Control** and by **two brushless motors**, one for the spindle rotation and one for the spindle feeding.
- The two axes are continuously interpolated and the movement takes place via a ball screw.
- **Encoders on the motors** continuously control the position and speed of the axes.
- The lack of mechanical gaps and the precision of the interpolation allow you to perform **"RIGID TAPPING"**.
- The MDE 20 can be combined with a rotary table for **continuous processing**.