

Multimill



Productivity Through Flexibility



Multimill FC7

ITALIANO

FRESATRICI MULTIMILL FC 7-1 E FC 7-2

Le macchine fresatrici Multimill FC 7-1 e FC 7-2, sono a comando meccanico, eseguono la fresatura del profilo su entrambi i lati della chiave tranciata.

Il caricamento delle chiavi da lavorare può essere effettuato manualmente, tramite precaricatori, oppure automaticamente tramite alimentatore a vibrazione (opzionale).

La FC 7-1 lavora una chiave per volta, la FC 7-2 lavora due chiavi contemporaneamente anche diverse tra loro per dimensioni, forma e profilo.

La lavorazione avviene tramite frese montate su due mandrini indipendenti tra loro: si possono montare frese con diametro da 35 mm. a 50 mm. L'alimentazione, la lavorazione e lo scarico delle chiavi avviene in ciclo automatico.

Lo scarico avviene in cassetta; a richiesta viene fornito un sistema di impilatura delle chiavi in stecche.

La lavorazione avviene normalmente con liquido refrigerante, a richiesta, si può lavorare a secco, previa installazione di un aspiratore per il truciolo.

Principio di funzionamento

Il trasferimento della chiave dal magazzino alla zona di fresatura, è effettuato da una slitta di alimentazione.

La velocità di alimentazione e quindi la produzione oraria, è regolabile tramite motovariatore meccanico.

A richiesta può essere realizzato sulla chiave lo smusso in punta.

Il truciolo prodotto dalla lavorazione viene convogliato dall'olio refrigerante entro una cassetta estraibile.

A richiesta può essere fornito un sistema di evacuazione truciolo

FRANÇAIS

MACHINES DE FRAISAGE MULTIMILL FC.7-1 - FC.7-2

Les machines de fraisage Multimill FC 7-1 et FC 7-2 à contrôle mécanique, effectuent le fraisage du profil sur les deux cotés de la clé découpée. Le chargement des clés à usiner peut être effectué manuellement, par préchargeurs, ou automatiquement par alimentateur à vibration (optionnel).

La machine Multimill FC7-1 usine une clé à la fois tandis que la machine Multimill FC7-2 usine deux clés à la fois même différentes entre-elles par dimension, forme et profil.

L'usinage s'effectue par fraises, installées sur deux mandrins indépendants; on peut installer fraises ayant diamètre de 35 mm à 50 mm.

L'alimentation, l'usinage et le déchargement des clés s'effectuent en cycle automatique. Les clés sont déchargés dans une boîte. Sur demande, un système d'empilage des clés sur tiges peut être livré. L'usinage s'effectue normalement avec réfrigérant. Sur demande, on peut usiner à sec, pourvu qu'un aspirateur copeaux soit installé.

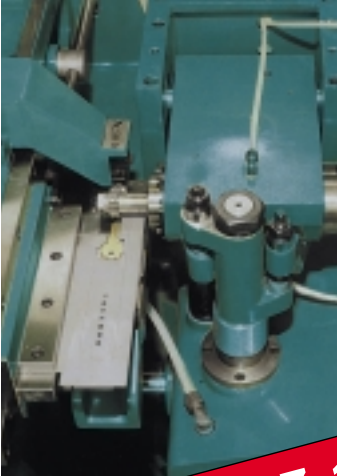
Principe de fonctionnement

Le transport de la clé du magasin à la zone de fraisage est effectué par une coulisse d'entraînement.

La vitesse d'alimentation et donc la production horaire, peuvent être réglées par variateur mécanique.

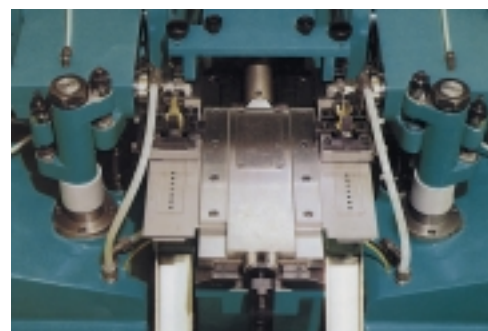
Sur demande, on peut usiner le chanfrein sur la pointe de la clé. Les copeaux d'usinage sont transportés par le réfrigérant dans une cassette extractible.

Sur demande, un système d'évacuation copeaux peut être livré.



Pos. 3-4

FC 7-1

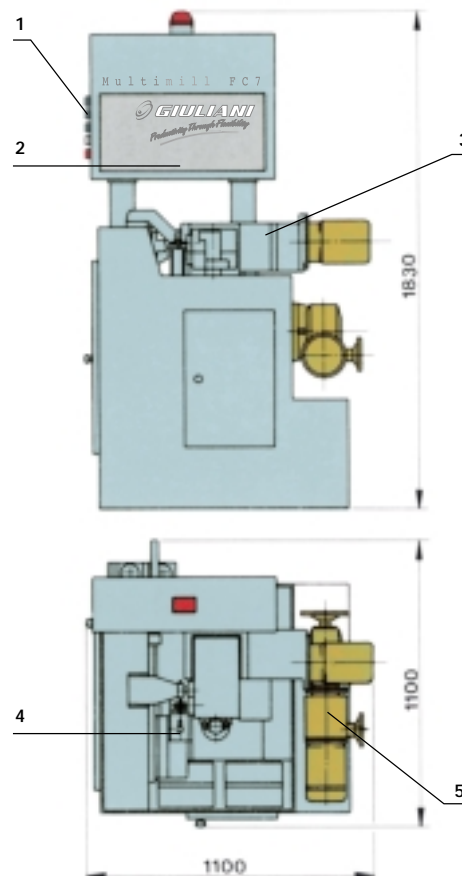
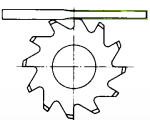
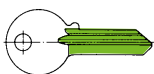
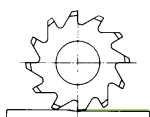
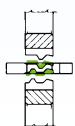


Pos. 3-4

FC 7-2



Alimentatore a vibratore (opzionale)
Alimentateur à vibration (optionnel)



- 1: Pannello di comando
Panneau de contrôle
- 2: Armadio elettrico
Armoire électrique
- 3: Testa di fresatura
Tête de fraisage
- 4: Gruppo alimentazione chiave
Groupe alimentation clé
- 5: Motovariatore di velocità
Motovariateur di vitesse

Dati tecnici

Utensili: seghetti o frese sagomate

Materiale degli utensili: acciaio super-rapido o metallo duro

Diametro degli utensili: da 35 a 50 mm.

Precisione di lavorazione: $\pm 0,02$ mm.

Lunghezza massima profilo: 38 mm.

Larghezza massima penna: 10 mm.

Potenza assorbita: FC.7-1, kW 2 - FC.7-2, kW 3.5

Peso: FC.7-1, Kg. 700 - FC.7-2, Kg. 1120

Produzione massima: FC.7-1, 3500 chiavi/ora
FC.7-2, 5000 chiavi/ora con chiavi in ottone e frese in metallo duro

Données technique

Outils: scies ou fraises façonnées

Matériel des outils: acier super-rapide ou métal dur

Diamètre des outils: de 35 à 50 mm.

Précision d'usinage: $\pm 0,02$ mm.

Longueur maximale du profil: 38 mm.

Largeur maximale de la tige: 10 mm.

Puissance absorbée: FC.7-1, KW 2 - FC.7-2, KW 3.5

Poids: FC.7-1, Kg. 700 - FC.7-2, Kg. 1120

Production maximale: FC.7-1, 3500 clés/heure - FC.7-2, 5000 clés/heure avec clés en laiton et fraises en métal dur

GIULIANI

GIULIANI
division of IGM S.p.A.

VIA DEL LAVORO, 7
40050 QUARTO INFERIORE
BOLOGNA - ITALIA
TEL. ++39-051-6037811
FAX ++39-051-6037933
E-mail: giuliani@igmi.it
Web site: www.giulianico.com

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
ISO 9001

I dati riportati sul presente catalogo non sono vincolanti. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche in qualsiasi momento.
Les données reportées dans ce catalogue ne sont pas contraignantes. Nous réservons le droit d'apporter des modifications à tout moment.

UCIMU
MEMBER