

MULTIFAB 3000



8 kW



850 NI/min.
6,5 bar

15000 rpm
24000 rpm



CENTRO DI LAVORO PER BARRE IN PVC (* ALLUMINIO)

Il centro di lavoro MULTIFAB 3000 è una macchina CNC di foratura e fresatura a 4 assi controllati, completamente automatici, dedicati alla lavorazione di profili in PVC (*e Alluminio). Eseguce automaticamente tutte le lavorazioni richieste sulla barra già tagliata a misura:

- Fresatura di asole scarico condensa/areazione
- Foratura per fissaggio cerniere
- Foratura per tasselli di fissaggio telai
- Foratura e asolatura per alloggiamenti di maniglie e serrature
- Fissaggio con viti rinforzo sulle barre in PVC.

La macchina base è composta da:

- 1) UNITÀ POSIZIONAMENTO BARRE
- 2) SEZIONE FORATURA + FRESATURA (dotata di 5 unità di foratura + fresatura (1 per lato del profilo + 1 posizionata a 45° perpendicolare all'asse longitudinale della barra) controllate e interpolabili su 3 assi X – Y – Z.
- 3) UNITÀ DI COMANDO E CONTROLLO: Composto da CNC/PC completo di monitor a colori LCD a matrice attivato TFT, tastiera di comando, mouse, RS232, Hard Disk e lettore CD ROM.

Estremamente importante è la possibilità di programmare le lavorazioni in modo semplice attraverso un Software dedicato ad oggetti, interamente sviluppato da GRAF SYNERGY.



PVC (* and Aluminum) BAR MACHINING CENTRE

The Multifab 3000 is Numerically Controlled Centre CNC for drilling/milling PVC (* and Aluminium) sections, equipped with 4 completely automatic positioning axis. On bar stock already cut to size performs operations automatically like:

- Milling of drainage/ventilation slots
- Drilling holes for hinges
- Drilling for frame anchor bolts
- Drilling holes and milling slots for locks and handles
- Screwing reinforcement blocks to PVC sections.

The basic machine is composed of:

- 1) BAR POSITIONING UNIT
- 2) DRILLING/MILLING SECTION (fitted with 5 drilling/ milling units (1 on the side of the profile; 1 positioned at 45° perpendicular to its longitudinal axis) with individual control and interpolation on 3 axis X – Y - Z.
- 3) DRIVE AND CONTROL UNIT: Including CNC/PC complete with LCD active matrix TFT colour monitor, keyboard, mouse RS 232 port, Hard Disk, 3,5 floppy disk drive and CDROM reader, providing the operator interface needed for both setting up and operating the machine.

An extremely important feature is the facility of programming work simply, using specific object-dedicated software developed entirely by GRAF SYNERGY.

MULTIFAB 3000

Modello / Model	A	B	C	Kg
MULTIFAB 3000	10450	2350	2050	2850

MULTIFAB 3000

ACCESSORI IN DOTAZIONE:

- 5 unità di foratura-fresatura complete di elettromandri- ni ad alta frequenza.
- Unità di comando e controllo CNC/PC completo di monitor a colori LCD tipo TFT.
- Chiavi di servizio
- Manuale uso e manutenzione, catalogo ricambi
- Scheda di rete 10/100 MB

LAVORAZIONI ESEGUIBILI:

- Avvitatura per rinforzo in alluminio o acciaio, con ali- mentazione automatica viti.
- Foratura/fresatura scarico condensa in PVC.
- Foratura-ventilazione-precamera per profili colorati.
- Foratura sede tasselli attraverso rinforzo in acciaio.
- Foratura per trasversi/mandata/montanti su profili anta e telaio attraverso il rinforzo.
- Forature trasversali-traversi (su profilo-traversa) attra- verso il rinforzo.
- Foratura incontri su telaio/traversa, attraverso il rinfor- zo.
- Foratura cerniera su anta.
- Foratura cerniera angolare su telaio/traversa.
- Foratura cerniera angolare su telaio/traversa, attraver- so il rinforzo.
- Forature per sede forbice su telaio/traversa, attraverso il rinforzo.
- Forature per cremonese attraverso il rinforzo.
- Foratura scatola serratura PVC.
- Forature per maniglia porte attraverso rinforzo in acciaio/alluminio.
- Forature cilindro serratura porte, attraverso rinforzo in alluminio.
- Scassi serratura porte su anta/telaio/traversa nel PVC in determinate condizioni anche nel rinforzo in allumi- nio.
- Forature cerniere porta su anta/telaio/traversa nel rinforzo in acciaio e alluminio.
- Fresature per buca delle lettere per telai/traversi porte d'entrata nel PVC.
- Forature per apritoio elettrico.
- Foratura per occhiello attraverso il rinforzo di acciaio.
- Foratura per cerniere orientabili e ribaltabili nel rinforzo in acciaio su anta, telaio e traversa.

STANDARD ACCESSORIES:

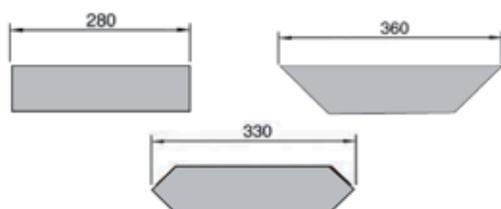
- 5 drilling/milling units complete with high-frequency spindels
- Drive/Control unit complete with numerically controlled/ PC with LCD display type TFT
- Service keys
- User's and maintenance manual and spare parts ca- talogue
- 10/100 MB network card

FEASIBLE PREPS:

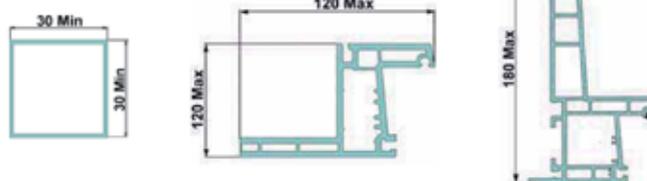
- Screwing aluminium or steel reinforcement, with auto- matic screws driver.
- Drainage drilling/routing in PVC.
- Trickle vent routing.
- Wall xing holes through steel reinforcement block.
- Holes for transoms and mullions on sash/frame profiles through steel reinforcement.
- Transversal holes on transom profiles through steel reinforcement.
- Sash/frame location holes for stays.
- Holes for hinges on sash.
- Holes for corner hinges on sash/frame.
- Holes for corner hinges on sash/frame, through steel reinforcement.
- Holes for tilt and turn windows hinges, through steel reinforcement.
- Holes for Espagnolette through steel reinforcement.
- Door lock routing in PVC.
- Door lock preparation (holes) through steel/aluminium reinforcement.
- Door lock preparation (holes) through aluminium rein- forcement.
- Door lock routing in PVC for sash/frame/transom.
- Holes for door hinges on sash/frame/transom through steel/aluminium reinforcement.
- Letter box routing for door frame/transom through PVC.
- Holes for electric release mechanisms.
- Hole for door spy-eye through steel reinforcement.
- Holes for tilt and turn windows hinges through steel reinforcement on sash/frame/transom.

Lunghezza Minima profilo Minimum profile length

Max 4000



Dimensioni profili Profile dimensions



MULTIFAB 3000

CORSA DEGLI ASSI:

X (asse longitudinale)	250mm
Y (asse trasversale)	250mm
Z (asse verticale)	250mm
U (asse spintore)	4000mm

DESCRIZIONE APPARECCHIATURA ELETTRONICA:

La programmazione delle operazioni della macchina è facile e veloce grazie ad una unità Software operativa in ambiente Windows, è favorevole all'utente ed evita la laboriosa programmazione ISO tipica delle macchine utensili con funzione di copia e incolla. La piattaforma è predisposta per essere collegata in rete e ricevere dati dall'esterno.

Modi di funzionamento:

Passo-passo, in ciclo, predisposizione per collegamento esterno, importa liste di lavorazione dai più comuni programmi d'ufficio. Predisposizione delle lavorazioni da eseguire tramite lettura codice a barre.

Prove eseguibili sul programma:

Passo-passo, esecuzione lavorazioni singole in ciclo.

Immissione dati:

Impostazione manuale. Impostazione di programmi di lavoro. Impostazione tabella utensili che abbina ad ogni utensile una o più serie di prestazioni come: velocità di rotazione, di penetrazione, di fresatura e inclinazione. Programmazione parametri.

Stato macchina:

Quota attuale, quote finali, variabili parametriche, funzioni di stato macchina, origini.

AXIS TRAVELS:

X (longitudinal axis)	250mm
Y (transversal axis)	250mm
Z (vertical axis)	250mm
U (pusher axis)	4000mm

DESCRIPTION OF ELECTRONIC EQUIPMENT:

Easy and quick machine functions programming, thanks to a Software unit operating in Windows environment, avoiding the laborious ISO programming typical of machine tool, with drag and drop function. The operating system is prearranged to network connection and also for receiving external data.

Working ways:

Step by step, in cycle, prearrangement for outside linkage and imports working lists from the most common ce programs. Prearrangement for working execution by means of barcode reader.

Tests of program:

Step by step, run of single blocks in cycle.

Data input:

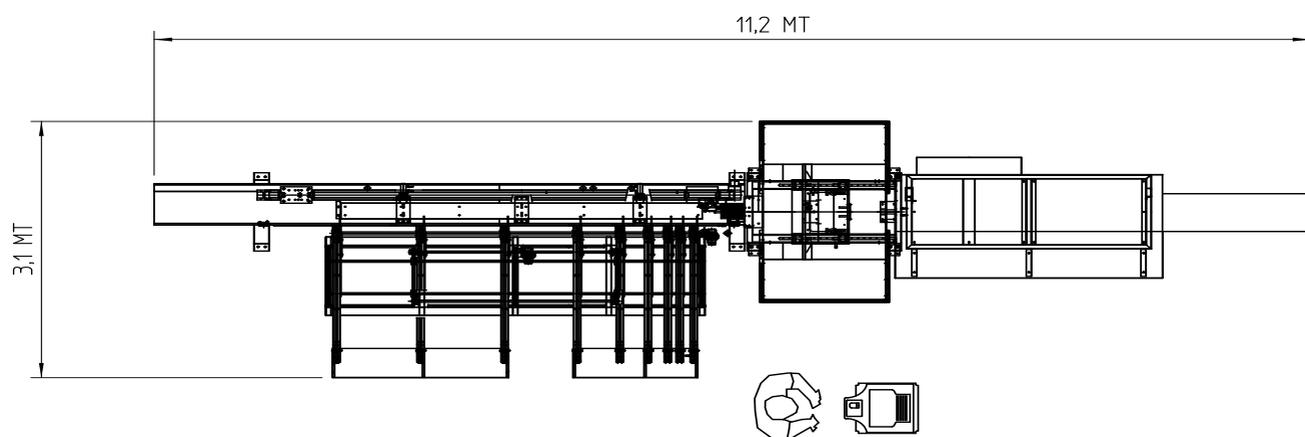
Manual statement. Statement of working programs. Statement of tools table which attributes to each tool one or more series of performances as: rotating, depth, milling and inclination speed. Programming of parameters.

Machine state:

Current and scheduled positions, parametric variables, functions of machine state, starting-points.



MULTIFAB 3000



GRAFSynergy S.r.l.

via G. Galilei - 41015 Nonantola (MO) - ITALY - Tel. +39 059 818256 - Fax +39 059 8178161 - www.grafsynergy.com - info@grafsynergy.com