

Dati tecnici/Technical data

Specifiche tecniche Technical data	Pannelli lavorabili singolarmente Singular working panel
Lunghezza/Length	mm 200/3000
Larghezza/Width	mm 100/800
Spessore/Thickness	mm 12/50

Gruppi di foratura Drilling unit	Tipo Type
Asse/Axis Z1 (*)	Mandri in linea 9x32 Boring spindles 9x32
	Mandri in linea 9x32 + 9x32 Boring spindles 9x32 + 9x32
	Gruppi lama orizzontale Horizontal blades unit
	Gruppi pantografi Dx Electrospindles unit
Asse/Axis Z2 (*)	Gruppi pantografi frontale Dx Front electrospindles unit
	Mandri in linea 9x32 Boring spindles 9x32
	Mandri in linea 9x32 + 9x32 Boring spindles 9x32 + 9x32
	Gruppi lama orizzontale Horizontal blades unit
Asse/Axis Z3 (*)	Gruppi pantografi Dx+SX Electrospindles unit
	Gruppi pantografi frontale Dx Front electrospindles unit
	Mandri in linea 9x32 Boring spindles 9x32
	Mandri in linea 9x32 + 9x32 Boring spindles 9x32 + 9x32
Asse/Axis Z4 (*)	Gruppi pantografi Dx Electrospindles unit
	Mandri in linea 9x32 Boring spindles 9x32
	Mandri in linea 9x32 + 9x32 Boring spindles 9x32 + 9x32

* Personalizzabile
Customisable



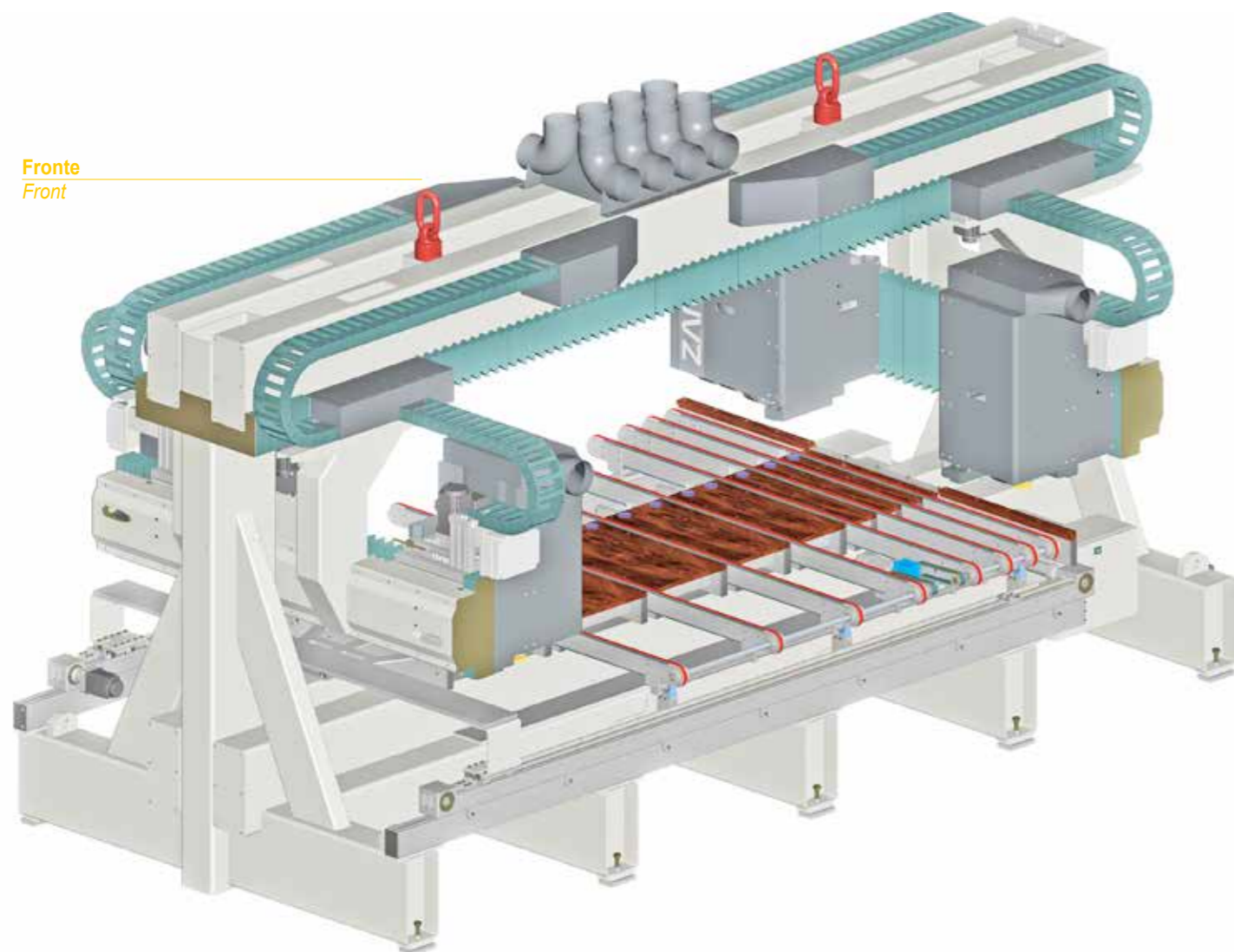
ZANUSSI



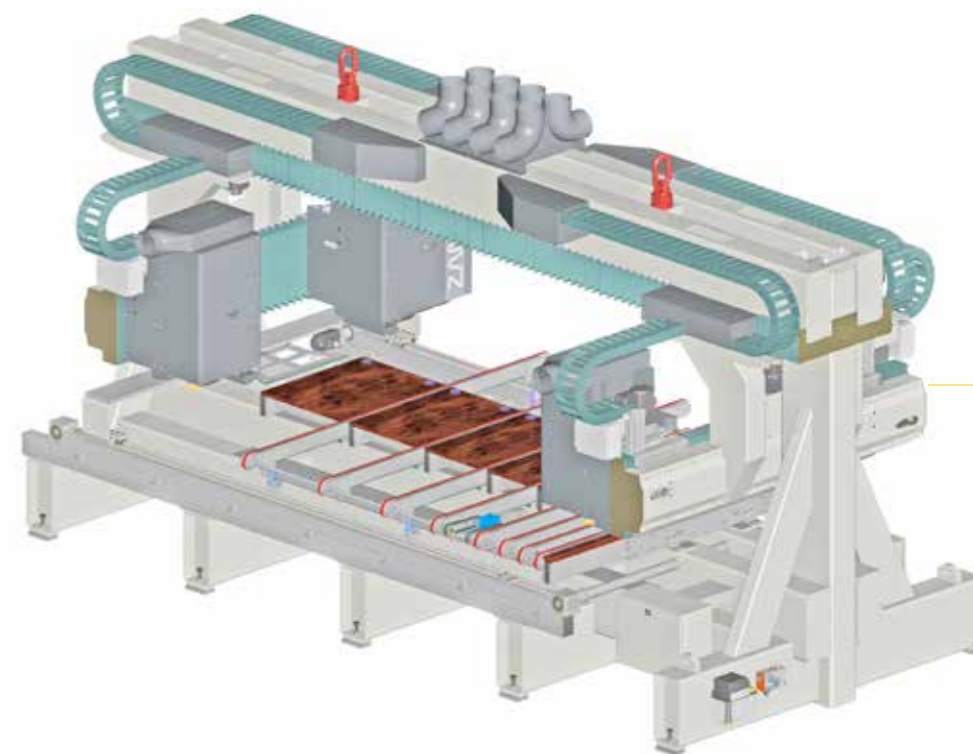
GRF-INS - ED.02

STEMA Srl
22040 BRENNNA (CO)
Via del Fontanile, 4
Tel 031.763974
www.stemasrl.eu
info@stemasrl.eu

Fronte
Front



Retro
Back



Macchina a CN per lavorazioni di foratura.
 La movimentazione del pannello avviene automaticamente in trasversale per ridurre i tempi di attraversamento in macchina.

NC machine for drilling operations.
 The handling of the panel takes place automatically in a transversal way to reduce the crossing times in the machine.

Gruppi di foratura
Drilling group

