



*Centri C.N.C.
Free&Easy Smile*



Il mini centro di lavoro professionale **JOLLY** è una apparecchiatura a 5 assi, nata per soddisfare le esigenze dei laboratori e centri di fresaggio più ambiziosi.

Può eseguire qualsiasi tipo di lavoro su la maggior parte dei materiali utilizzati nel settore dentale : Cere, Zirconio, Pmma, Resine caricate con fibre, Compositi, Disilicato, Feldspatico

La meccanica studiata per fornire la massima affidabilità è realizzata interamente in acciaio al carbonio e alluminio. Gli assi sono realizzati con viti e guide a ricircolo di sfere di precisione. Le motorizzazioni sono del tipo microstepper digitali di ultima generazione, ed il controllo numerico è un ISO standard.

La misura dell'utensile viene effettuata automaticamente per mezzo di un presetting digitale.

Per la molteplicità dei materiali lavorabili la macchina è dotata di serie di un impianto per lubrorefrigerante e un cambio utensili automatico ad 8 posizioni.

Modello JOLLY 5 assi in continuo

Un concentrato di tecnologia al servizio dell'odontotecnico

*** COMPATTA *PRECISA * AFFIDABILE *VERSATILE *ECONOMICA**

Corsa Asse X (mm)	110
Corsa Asse Y (mm)	110
Corsa Asse Z (mm)	80
Corsa Asse A (°)	In continuo
Corsa Asse C	(°) ± 20°
Potenza elettromandrino	500 W
Velocità max. elettromandrino	50.000
Precisione di posizionamento sugli assi (mm)	±0.01
Cambio utensili automatico	8 posizioni
Presetting digitale lunghezza utensile	di serie
Dispositivo lubrorefrigerazione	di serie
Alimentazione elettrica	220 V monofase
Alimentazione pneumatica (aria essiccata)	min. 6 bar
Peso kg.	110
Larghezza mm	550
Lunghezza mm	700
Altezza mm	700
CAD Mod. SUM Incluso - Coumputer escluso	



La 4 assi in continuo "Poker" è la più piccola e completa apparecchiatura da banco mai realizzata, progettata per lavorazioni di protesi dentarie, in grado di lavorare qualsiasi materiale:

Cere, plastiche di qualsiasi tipologia, zirconia, disilicati, feldspatici, titanio e cromo-cobalto.

Tutte le lavorazioni possono essere effettuate sia in aspirazione che bagnate

Modello POKER 4 assi in continuo

Struttura:

Realizzata completamente in acciaio alto resistenziale, la carrozzeria anch'essa realizzata in acciaio è del tipo monoscocca integrale, questo le conferisce grande rigidezza, silenziosità ed ermeticità sia delle polveri che dei liquidi. L'impianto elettrico di tipo industriale è separato dalla macchina.

Movimenti:

Tutti gli assi lineari corrono su guide a ricircolo di sfere rettificate e precaricate, questi prendono il movimento da viti a ricircolo di sfere di grossa sezione, l'asse rotativo è collegato direttamente al riduttore di precisione.

Motorizzazioni:

Gli assi vengono mossi da motori nanostepper, con trasduttori integrati.

Controllo numerico:

Il controllo numerico è del tipo industriale con le funzioni standard di codici ISO, è completamente libero e può accettare qualsiasi formato iso proveniente da altre sorgenti.

Elettromandrino:

Dotata di elettromandrino ad alta frequenza, con 60.000 giri/ min, 500 Watt di potenza nominale e di cambio utensili a sgancio pneumatico.

Dotazioni:

Lavorazioni 4 assi in continuo, cambio utensili rotativo a 8 posizioni, presetting per misurazione lunghezza utensile, vasca per lubrorefrigerazione, supporto per dischi 98.5 mm, predisposizione per aspirazione (non incuso).

Larghezza: 500mm

Profondità: 670mm

Altezza : 700 mm

Peso: c.a 175 kg

Alimentazione elettrica : 220 V monofase

Alimentazione pneumatica : c.a 150 NL a 6 bar (aria essiccata)



Centro di lavoro **Vivax RZ** a 5 assi in continuo, con struttura e guide interamente in acciaio, lubrorefrigerazione integrata, cambio a 8 utensili automatico, con possibilità di lavorare sia asciutto che con raffreddamento, indicata per le seguenti lavorazioni:

Protesi fissa e abutment implantari.

Materiali utilizzabili:

Cere, plastiche di qualsiasi tipologia, zirconia, disilicati, feldspatici, titanio e cromo-cobalto sinterizzato.

Modello Vivax RZ 5 in continuo

Struttura:

Realizzata completamente in acciaio al carbonio, la carrozzeria è verniciata con polveri epossidiche, isolando completamente la parte meccanica offrendo così la possibilità di effettuare lavorazioni bagnate o in aspirazione.

Movimenti:

Per i movimenti lineari vengono utilizzate guide e viti a ricircolo di sfera con gioco zero, mentre per l'asse rotante vi è un riduttore di precisione anche questo a gioco zero.

Motorizzazioni:

Gli assi vengono mossi da motori microstepper digitali.

Controllo numerico:

Il controllo numerico è del tipo industriale con le funzioni standard di codici ISO, è completamente libero e può accettare qualsiasi formato iso proveniente da altre sorgenti.

Elettromandrino:

L'elettromandrino con cambio utensili automatico a sgancio pneumatico è del tipo ad alta frequenza. 50.000 giri/min, 500 Watt di potenza nominale.

Dotazioni:

Lavorazioni 5 assi in continuo, cambio utensili a 8 posizioni, presetting per misurazione lunghezza utensile, vasca per lubrorefrigerazione, supporto per dischi 98.5 mm, predisposizione per aspirazione (non incluso).

Larghezza: 600mm

Profondità: 750mm

Altezza: 810 mm

Peso: c.a 130 kg

Alimentazione elettrica: 220 V monofase

Alimentazione pneumatica: c.a 150 NL a 6 bar (aria essiccata)



Centro di lavoro con posa a terra a 5 assi in continuo, la **VIVA 32** ha una configurazione a portale dove tutti i movimenti vengono dati all'utensile. Tutti i componenti sono stati progettati con i più sofisticati sistemi CAD ed analizzati con software per il controllo della deformazione (FEM).

La struttura è realizzata in acciaio elettrosaldato, opportunamente nervato, termicamente stabilizzato e lavorato. Essenzialmente è composta da tre elementi: il telaio, il portale e la slitta dell'asse Z.

Modello Viva 32 - 5 assi in continuo

Gli assi corrono su guide rigide a 4 ricircoli di sfere, mentre al movimento provvedono delle viti rettificata anche esse a ricircolo di sfere, collegate a motori brushless digitali. Specifici sistemi di lubrificazione ne assicurano la loro perfetta efficienza a vita.

Indicazioni: tutti i tipi di protesi fissa e abutment .

Materiali utilizzabili:

Cere, resine, zirconio, ceramiche, titanio, cromo cobalto.

Larghezza: 900 mm	Precisione di posizionamento sugli assi: $\pm 10 \mu\text{m}$
Lunghezza: 1500 mm	Precisione di ripetibilità sugli assi: $\pm 10 \mu\text{m}$
Altezza: 2100 mm	Cambio utensili automatico: 10 posti
Peso c.a: 720 kg	Aria compressa: min. 6 bar essiccata e filtrata
Potenza installata: 5 kW	Tensione di alimentazione: 220 V
Velocità Elettromandrino: 40.000 rpm	Controllo Numerico OSAI digitale
Attacco Mandrino: HSK 25E	Morsa per cialda $\varnothing 98 \text{ mm}$
Potenza Elettromandrino: 3 kW con raffreddato a liquido	Velocità Max. Avanzamento: 15 m/min
Corsa Asse X: 300 mm	Accelerazione: 3 m/s^2
Corsa Asse Y: 200 mm	Impianto di lubrorefrigerazione
Corsa Asse Z: 200 mm	Predisposizione per aspirazione
Corsa Asse A: $-10^\circ / +95^\circ$	CAM: Incluso
Corsa Asse C: in continuo	



Centro di lavoro con posa a terra a 5 assi in continuo; la Smart DV ha una configurazione a montante mobile dove il movimento dell'asse C viene fornito al pezzo in lavorazione, mentre il movimento di basculamento (asse A) è fornito all'elettromandrino.

Particolarità:

Supporto cialda in posizione verticale.

Tutti i componenti sono stati progettati con i più sofisticati sistemi CAD ed analizzati con software per il controllo della deformazione (FEM).

La struttura è realizzata in acciaio elettrosaldato, opportunamente nervato, termicamente stabilizzato e lavorato. Il centro di lavoro risulta così essere molto compatto e robusto.

Gli assi corrono su guide rigide a 4 ricircoli di sfere, mentre al movimento provvedono delle viti rettifiche anche esse a ricircolo di sfere, collegate a motori brushless digitali.

Specifici sistemi di lubrificazione ne assicurano la loro perfetta efficienza a vita.

Modello Smart DV - 5 assi in continuo

Il rendimento e la continuità della lavorazione viene garantita dal cambio utensili automatico a 30 posizioni.

Il presetting integrato permette, oltre alla registrazione della lunghezza, di programmare il ciclo presenza utensile.

La macchina può essere fornita con un magazzino cialde con capacità di n. 20 posizioni, dove un robot cartesiano assolve alla movimentazione delle stesse.

Il controllo numerico utilizzato è con programmazione ISO STANDARD.

Indicazioni: tutti i tipi di protesi fissa e abutment implantari.

Materiali utilizzabili: Cere, resine, zirconia, ceramiche, titanio, cromo cobalto.

Larghezza: 1600 mm	Precisione di ripetibilità sugli assi: $\pm 5 \mu\text{m}$
Lunghezza: 2200 mm	Cambio utensili automatico: 30 posti
Altezza: 2100 mm	Aria compressa: min. 6 bar essiccata e filtrata
Peso c.a: 5000 kg	Tensione di alimentazione: 380 V
Potenza installata: 15 kW	Controllo Numerico OSAI digitale
Velocità Elettromandrino: 36.000 rpm	Elettromandrino a 36.000 giri/min. con potenza di 9 kW
Attacco Mandrino: HSK 40E	Morsa per cialda $\varnothing 98 \text{ mm}$
Potenza Elettromandrino: 9 kW con raffreddato a liquido	Velocità Max. Avanzamento: 30 m/min
Corsa Asse X: 800 mm	Accelerazione: 7 m/s^2
Corsa Asse Y: 220 mm	Impianto di lubrorefrigerazione
Corsa Asse Z: 550 mm	Righe ottiche su assi lineari e encoder diretti su assi rotativi
Corsa Asse A: $-45^\circ / +120^\circ$	Presetting laser per misura lunghezza e diametro utensile
Corsa Asse C: in continuo	Predisposizione per aspirazione
Precisione di posizionamento sugli assi: $\pm 5 \mu\text{m}$	CAM: Incluso