

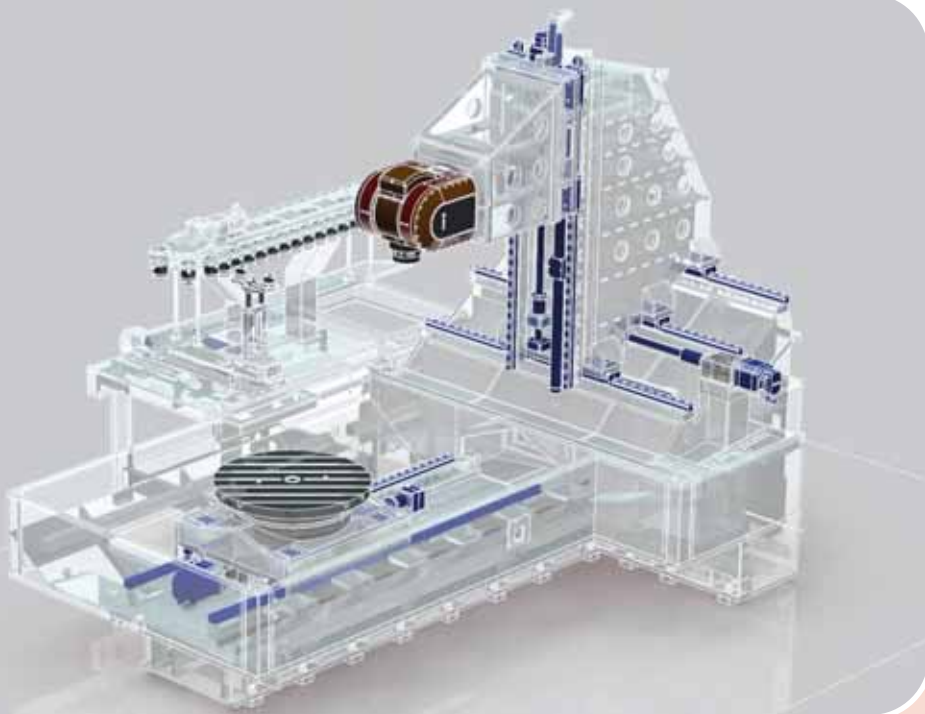
icaro



**> Centro di lavoro verticale/orizzontale a montante mobile**  
Moving column vertical/horizontal machining center



icaro



Stabilità e rigidità elevate grazie al basamento monoblocco normalizzato ed alla struttura a tre guide portanti di nuova concezione accuratamente dimensionata.

*The correctly dimensioned single-piece bed and the newly designed column structure that lays on 3 guides grant extreme stability and rigidity.*



Strutture di nuova concezione attentamente analizzate tramite i più avanzati sistemi CAD e FEM.

*Newly designed structures carefully analyzed by the most advanced CAD and FEM systems.*



Ampia area di lavoro con ingombri ridotti e grande visibilità. Possibilità di lavorare particolari a 5 assi in continuo grazie a testa e tavola mobili con motori diretti ed ampia scelta di elettromandrini.

*Wide working area with increased visibility and reduced space requirements. 5 simultaneous axes machining allowed by tilting head and rotary table with direct drives. Wide choice of built in spindles.*



Cambio utensile rapido ed espandibile fino a 300 utensili.

*Fast tool changer with several available choices, up to 300 tools.*



Guide a rulli taglia 65 su tutti gli assi. Asse X con 3 guide inclinate per la massima rigidità.

*Linear guideways size 65 (roller type) on all axes. The X axes has 3 sloped guideways that grant maximum stability.*

00011101000111  
11101100011111



# caratteristiche tecniche

## technical data

### Tavola di lavoro

Dimensione tavola	<i>Table size</i>	mm
Max. carico su tavola	<i>Max. allowed load on the table</i>	Kg
Diametro massimo pezzo	<i>Max piece diameter</i>	mm
Massima altezza pezzo	<i>Max piece height</i>	mm

### Working table

### Corse assi lineari

Corsa asse X (longitudinale)	<i>X axis stroke (longitudinal)</i>	mm
Corsa asse Y (trasversale)	<i>Y axis stroke (cross)</i>	mm
Corsa asse Z (verticale)	<i>Z axis stroke (vertical)</i>	mm
Rapido assi X - Y - Z	<i>X - Y - Z axes rapid feed</i>	m/min

### Linear axes strokes

### Testa tiltante (asse A)

Corsa testa asse A	<i>A axis stroke</i>	Gradi / Degree
Rapido	<i>Rapid feed</i>	Giri/min / rpm
Divisione angolare minima	<i>Min. rotating step</i>	Gradi / Degree

### Tilting head (A axis)

### Tavola girevole (asse C)

Divisione angolare minima	<i>Min. rotating step</i>	Gradi / Degree
Rapido	<i>Rapid feed</i>	Giri/min / rpm
Capacità di bloccaggio	<i>Clamping torque</i>	Nm

### Rotary table (C axis)

### Dati elettromandrino (std.)

Attacco utensile	<i>Spindle taper</i>	
Velocità di rotazione	<i>Spindle speed</i>	Giri/min / rpm
Potenza	<i>Spindle power</i>	Kw
Coppia	<i>Spindle torque</i>	Nm
Mandrini opzionali	<i>Optional spindles</i>	Giri/min / rpm

### Electrospindle (std.)

### Magazzino utensili

Numero posizioni	<i>Tool positions</i>	fino a / up to
Diam. max. utensile posti tutti occupati	<i>Max. tool diameter (full pockets)</i>	mm
Diam. max. utensile posti adiacenti liberi	<i>Max. tool diameter (adjacent pockets empty)</i>	mm
Lunghezza max. utensile	<i>Max. tool length</i>	mm
Peso max. utensile	<i>Max. tool weight</i>	Kg
Tempo medio cambio utensile truciolo - truciolo	<i>Average changing time (chip to chip)</i>	Sec

### Automatic tool changer

### Dimensioni e peso

Larghezza x profondità x altezza	<i>Length x width x height</i>	mm
Peso	<i>Weight</i>	Kg

### Machine dimensions and Weight

### Cambio Pallet

Dimensione pallet	<i>Pallet size</i>	mm
Massimo volteggio sul pallet	<i>Max. piece diameter on pallet</i>	mm
Massimo carico sul pallet	<i>Max. pallet load</i>	kg

### Pallet Changer

### CNC applicabili

### Available CNC



0011100011100011101000  
1000111000111011000111

<b>IT5 13</b>	<b>IT5 16</b>	<b>IT5 20</b>	<b>IT5 25</b>
ø800 / ø1000	ø1000 / ø1200	ø1200	ø1500
3000	4000	6000	9000
1450	2.000	2.400	3.000
1100	1300	1.500	1.500
1300	1600	2000	2.500
1350	1700	1700	1.900
1200	1400	1600	1.600
50	50	50	50
+/-110°	+/-110°	+/-110°	+/-110°
100	100	100	100
0.001	0.001	0.001	0.001
0.001	0.001	0.001	0.001
80	50	35	25
4000	5000	9000	15000
HSK 100	HSK 100	HSK 100	HSK 100
15000	15000	15000	15000
40	40	40	40
180	180	180	180
10.000/12.000/18.000/24.000	10.000/12.000/18.000/24.000	10.000/12.000/18.000/24.000	10.000/12.000/18.000/24.000
300	300	300	300
90/160	90/160	90/160	90/160
160/300	160/300	160/300	160/300
430	430	430	430
25	25	25	25
15	15	15	15
6500 x 4300 x 3800	7.100 x 4600 x 4000	7500 x 5600 x 4180	7.500 x 5950 x 4180
26.000	32.000	36.000	40.000
800 x 800	1000 x 1000	1200 x 1200	1500 x 1500
1200	1600	2000	2500
2000	3000	4500	7000

Heidenhain iTNC 640 - Siemens 840D sl - Fanuc 31i MB5



# sistemi di cambio pallet

## pallet changer

Disponibile anche con sistema cambio pallet per carico e scarico dei pezzi in tempo mascherato ed elevata produttività.

*The machine can be provided also with a pallet changer system that allow for the load and unload of pieces in masked time for increased productivity.*

2 pallets





## applicazioni speciali special applications



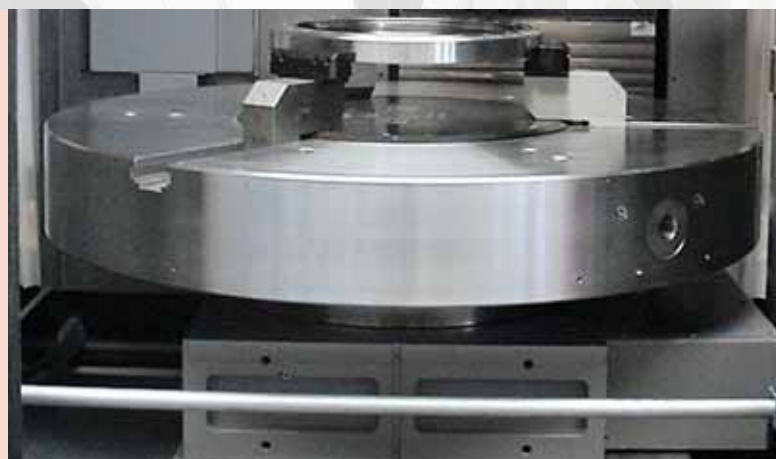
### Testa a 2 assi

Testa a 2 assi continui opzionale per lavorazioni particolari.

### 2 axes head

Two continuous axes head (option) for special machining applications.

## fresatura & tornitura turning & milling function



Testa e tavola disponibili anche con funzione di tornitura.

Head and table also available with milling and turning functions.

H I G H P E R F O R M A N C E

## settori applicativi application fields



stampi / moulds



automotive



aerospace



energy



precision  
machinery



**Rema Control s.r.l.**

Via Del Carroccio, 102 - 24040 STEZZANO (BG) - Italy  
Tel. +39 035 592002 - Fax +39 035 592382  
e-mail: [marketing@remacontrol.it](mailto:marketing@remacontrol.it) - [www.remacontrol.it](http://www.remacontrol.it)

Seguici su  
Follow us



ICARON