

GALILEO



> Centro di lavoro verticale a montante mobile rotopallet
Vertical Machining Center with moving column and rotopallet



GALILEO

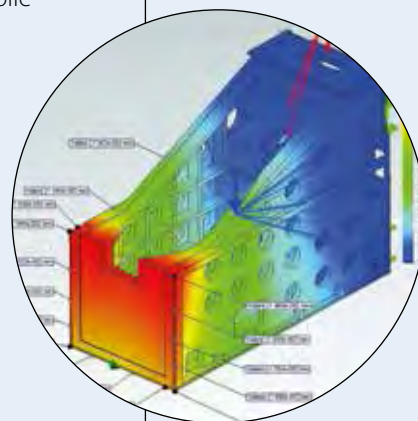


La struttura del centro di lavoro GALILEO è stata progettata per offrire grande stabilità e rigidità pur permettendo prestazioni dinamiche che rendano possibile l'ottimizzazione dei tempi di produzione con l'utilizzo delle moderne tecnologie di taglio.

The structure of the Machining Center GALILEO has been designed to achieve the maximum of stability and rigidity together with high dynamic performances which allow the optimization of the machining time and the use of the modern cutting technologies.

■ Slitta e montante poggiano sempre sulle guide. Evitato l'ondeggiamento dell'unità per mancanza di appoggio.

Chariot and column lay always inside the structure to avoid the waving because of not sufficient support.



■ Calcolo elementi finiti (FEM).
Calculation of the finished elements (FEM).



■ Basamento elettrosaldato e stabilizzato, correttamente dimensionato per garantire stabilità e precisione.
Welded bed structure correctly dimensioned to grant high stability and precision.

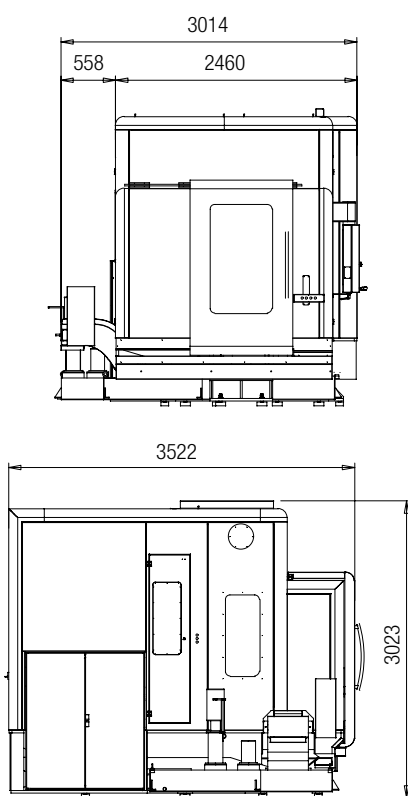
GALILEO TWIN

Lavorazioni ad alta produzione con l'uso della versione bimandrino.

High production machining by using a double spindle.



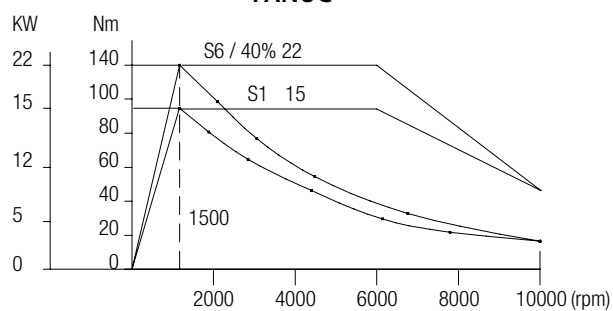
dimensioni / dimensions



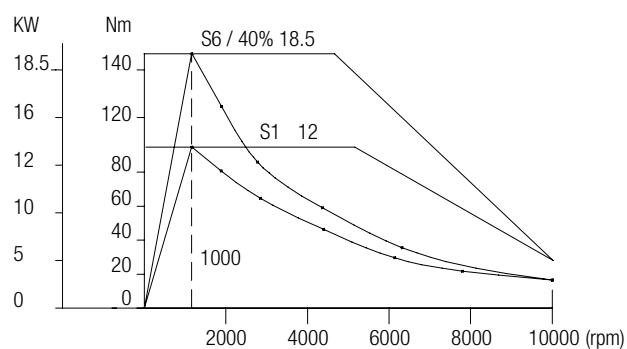
diagrammi standard / standard diagrams

Mandrino a cinghia / Belt driven spindle

FANUC



SIEMENS



caratteristiche tecniche

technical data

			GT3.07	GT3.07 TWIN
Capacità di lavoro	Working capacity			
Dimensioni tavola	Clamping surface	mm	2 x 900 x 550	2 x 900 x 550
Sistemi fissaggio pezzo	Clamping system		fori + spine bores + pins	fori + spine bores + pins
Massimo carico sulla tavola	Max admitted load on the table	Kg	2 x 300	2 x 300
Dimensione massimo cubo lavoro	Max. workpiece dimensions	mm	700 x 450 x 450	2 x 300 x 400 x 450
Distanza tra piano tavola e naso mandrino	Min. distance from spindle nose to table	mm	155 - 655	155 - 655
Interasse tra i mandrini	Distance between spindlecenters	mm	-	250 - 320
Corse	Strokes			
Corsa asse X	X axis	mm	700	500
Corsa asse Y	Y axis	mm	500	420
Corsa asse Z	Z axis	mm	500	500
Rapido asse	Rapid feed	mm/min	50.000	50.000
Tavola rotopallet	Rotopallet table			
Distributore centrale	Central distributor	n°	8 x 1/4"	8 x 1/4"
Dimensione fori staffaggio e interasse	Bore dimensions clamping and centers distance	mm	M16 (50 x 50)	M16 (50 x 50)
Tempo di rotazione 0 - 180°	Rotating time 0-180°	sec	5	5
Mandrino	Spindle			
Cono mandrino	Taper		ISO 40 - HSK 63	ISO 40 - HSK 63
Velocità di rotazione	Spindle speed	rpm	10.000	10.000
Potenza	Spindle power S6	kw	22	2 x 15
Coppia	Spindle torque S6	Nm	140	2 x 90
Cambio utensile e magazzino	Tool changer and magazine			
Posti in magazzino	Tool positions		30/50	30/50
Max diametro utensile	Max tool diameter	mm	75	75
Max diametro utensile con adiacenti liberi	Max. tool diameter by empty places	mm	125	125
Massima lunghezza utensile	Max tool lenght	mm	300	300
Massimo peso utensile	Max tool weight	kg	4	4
Tempo di cambio utensile da truciolo a truciolo	Tool change time, chip fo chip	sec	6	6
Peso	Weight	kg	10.200	11.000

001 1 1 000 1 1 1 000 1 1 1 0
1 000 1 1 1 000 1 1 1 0 1 1 0

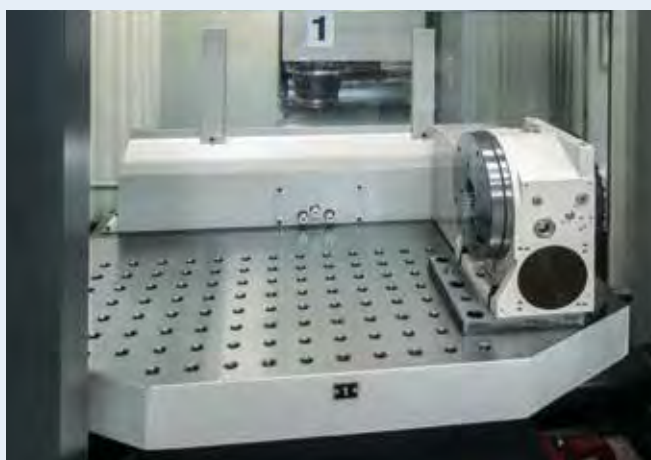
■ Porta laterale per ispezione e controllo lavorazioni.

Lateral door for inspection and machining control.



■ Piano di lavoro con possibilità di connessione idraulica e pneumatica per attrezzature di lavoro e tavole 4/5° asse aggiuntive.

Working table with optional hydraulic and pneumatic connection for fixtures and rotary tilting tables (4th and 5th axis).



■ Affidabilità grazie ad una corretta impiantistica.

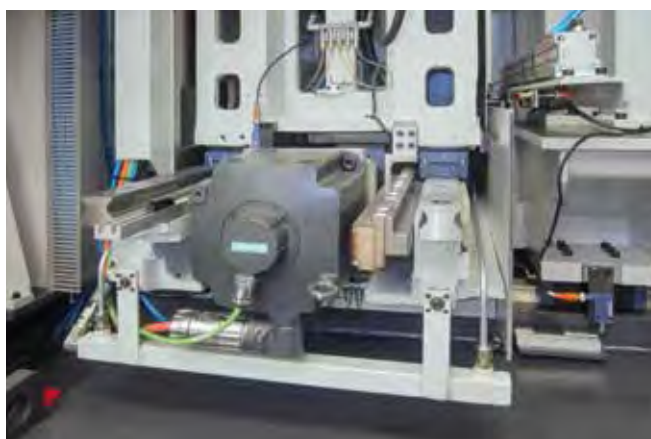
Reliability thanks to a well done plant design.



high performance

■ Motori assi in presa diretta per riduzione giochi.

Direct drives of the axis to reduce the backlash.





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

www.remacontrol.it

GABRIEL