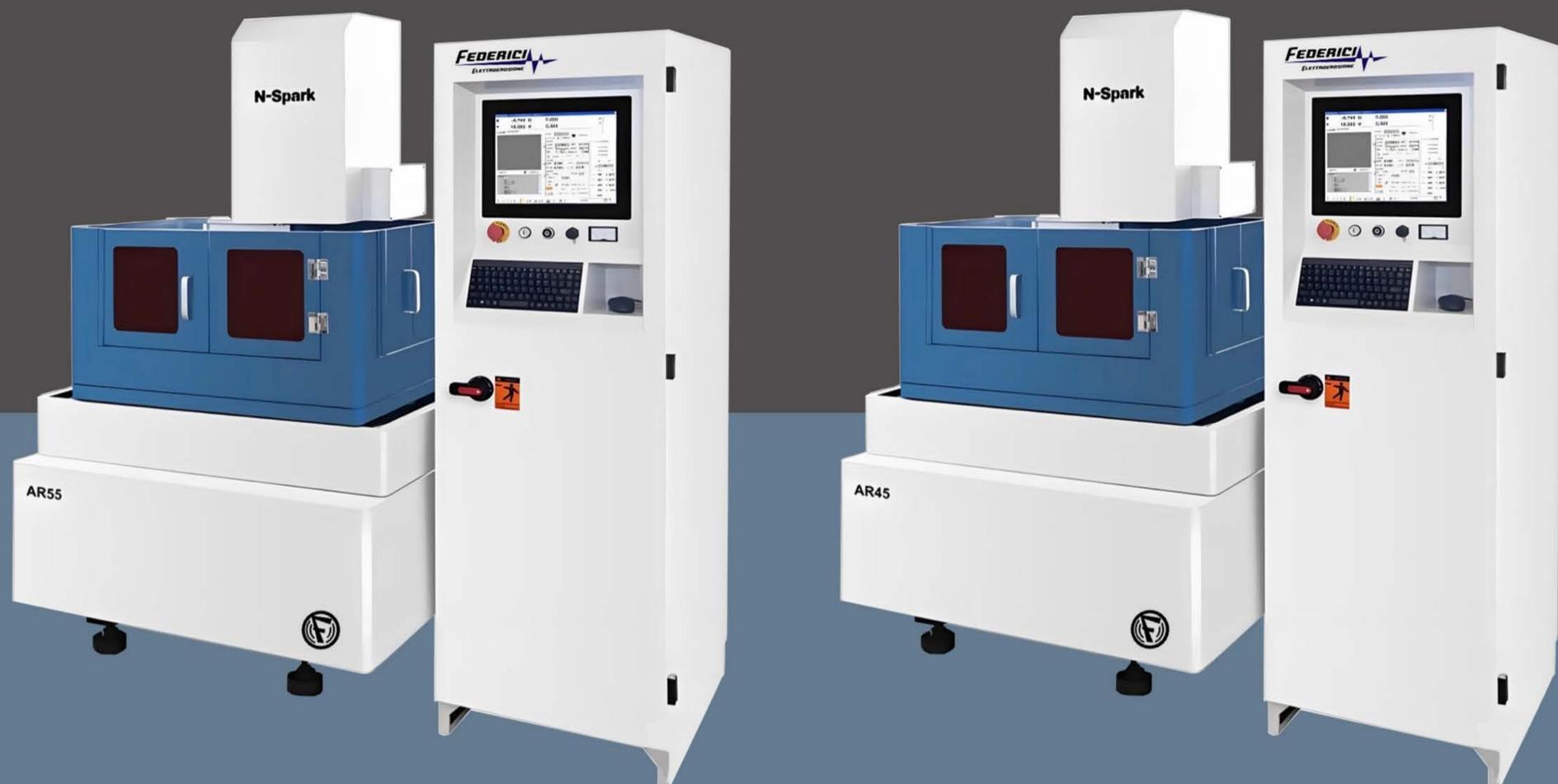




**SERIE N-SPARK : LA LINEA ECONOMICA
IL PREZZO É IL NOSTRO PUNTO DI FORZA !**



NUOVE AR-55 / AR-45 N-SPARK !

I COSTI DI GESTIONE PIÙ BASSI DEL MERCATO!

- Nuovo condizionatore!
- Bassissimo consumo di filo!
- CAD/CAM intuitivo (integrato)!

FEDERICI
ELETTRORASIONE

AR-55 / AR-45 MA

PRECISIONE E COMPATTEZZA



SPECIFICHE MACCHINA

Specifiche standard

Modello	AR45	AR55
Dimensioni della macchina (mm)	2020x1700x2000	2220x1900x2000
Peso della macchina (Kg)	2000	2800
Dimensioni della tavola da lavoro (mm)	660x480	770x585
Distanza tra tavola da lavoro e pavimento (mm)	760	980
Corsa X/Y (mm)	450x350	550x450
Corsa U/V (mm)	50x50	50x50
Corsa Z (mm)	260 motorizzato	360 motorizzato
Max. inclinazione di taglio (mm)	± 6°/80	± 6°/80
Max. altezza di taglio (mm)	300	400

Vasca da lavoro

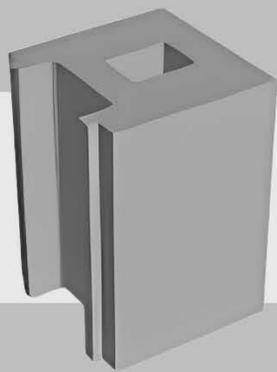
Modello	AR45	AR55
Dimensioni della vasca da lavoro (dimensione effettiva della cavità interna (mm))	950x550	990x650

Pezzo da lavorare

Modello	AR45	AR55
Peso Max. del pezzo da lavorare (Kg)	500	600
Dimensioni Max. del pezzo da lavorare (mm)	950x550x300	990x650x400

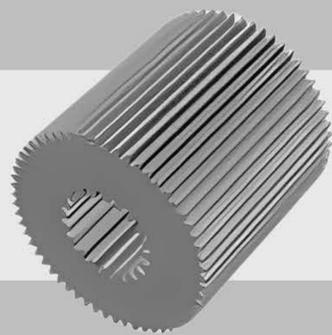


ESEMPI DI TAGLIO



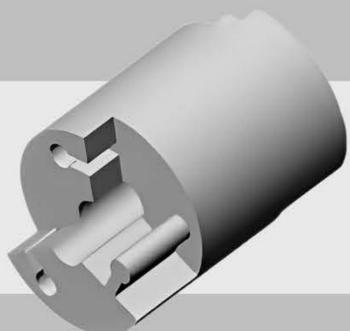
Materiale del pezzo: Cr12
 Circonferenza del pezzo: 132 mm
 Spessore: 30 mm
 Diametro del filo: 0,18 mm

Tempo di lavorazione: 125 min
 Passate: 1 passata di sgrossatura + 3 passate di finitura
 Precisione di lavorazione: +/- 0,002mm
 Rugosità: ra 1,0 µm



Materiale del pezzo: Cr12
 Circonferenza del pezzo: 415mm
 Spessore: 50 mm
 Diametro del filo: 0,18 mm

Tempo di lavorazione: 625 min
 Passate: 1 passata di sgrossatura + 3 passate di finitura
 Precisione di lavorazione: +/- 0,002mm
 Rugosità: ra 0,9 µm



Materiale del pezzo: Cr12
 Circonferenza del pezzo: 271 mm
 Spessore: 30 mm
 Diametro del filo: 0,18 mm

Tempo di lavorazione: 205 min
 Passate: 1 passata di sgrossatura + 2 passate di finitura
 Precisione di lavorazione: +/- 0,002mm
 Rugosità: ra 1,0 µm