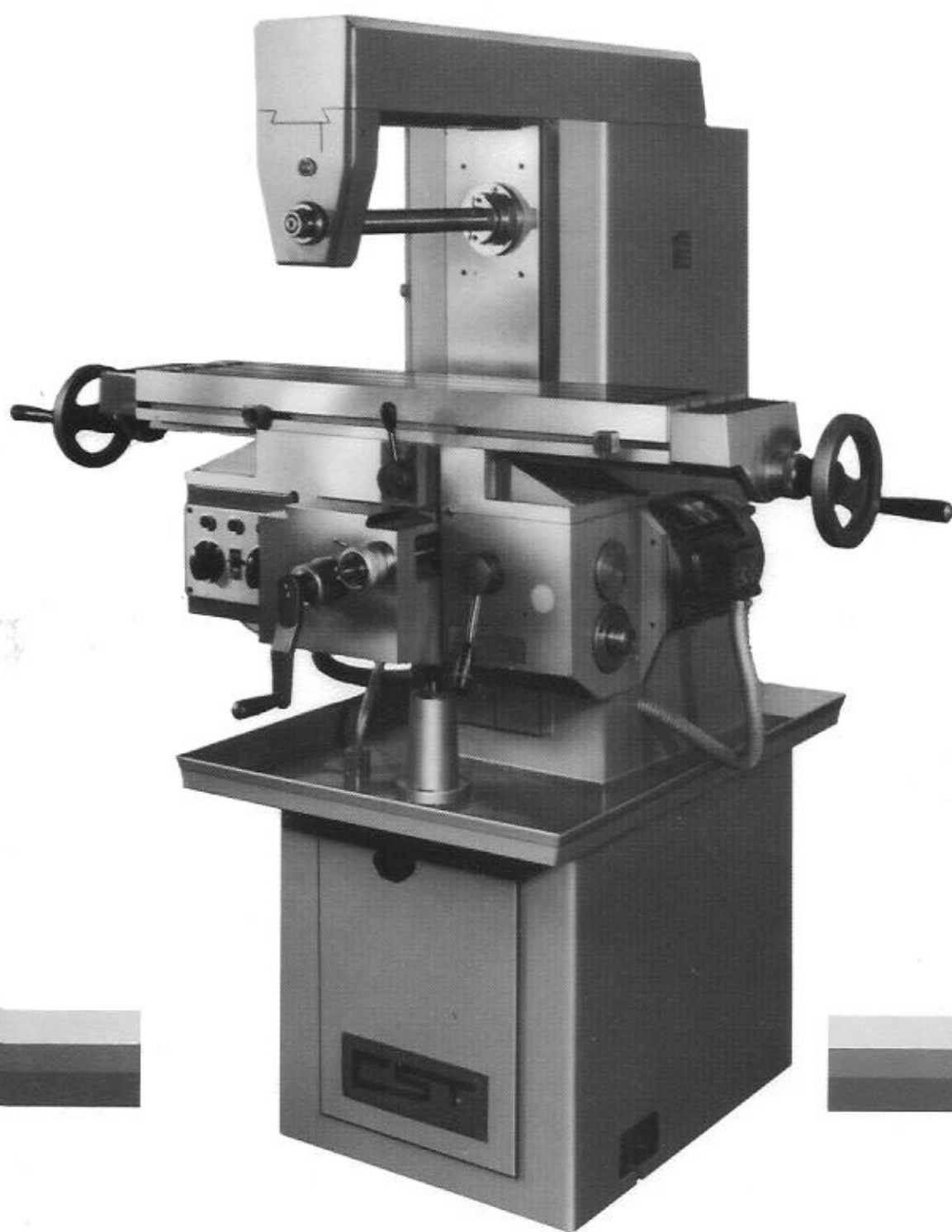


FRESATRICE AUTOMATICA "ZERO MATIC"



CST

FRESATRICE AUTOMATICA "ZERO MATIC"

Macchina particolarmente adatta per la lavorazione delle leghe leggere, per Istituti Tecnici e per i più svariati lavori di mandrino. Il mandrino è in acciaio K2D rettificato e montato su speciali cuscinetti. Le parti in movimento sono perfettamente e L'incastellatura robustamente nervata è in grado di assorbire le vibrazioni dovute a qualsiasi regime di lavoro. L'avanzata longitudinale della tavola avviene automaticamente mediante cambio a 6 velocità.

Accessori normali: Albero portafrese Chiavi di servizio ■ Accessori speciali (a richiesta): Testa verticale Testa universale motorizzata portapinze con 6 pinze (Ø a richiesta) Morsa divisori universali.

CST model "ZERO MATIC" AUTOMATIC MILLING MACHINE

The CST "ZERO MATIC" milling machine has been designed for technical schools and small work shops. It is sturdy with a well proportioned over-arm. 3 separate motors. One for the spindle, one for longitudinal table feeds and one for coolant. 8 spindle speeds are available from 180 to 1600 rpm. The main spindle is ground and made of K2D steel with high grade bearings.

Standard accessories: Cutter arbor - Set of spanners ■ Special accessories (optional): Vertical head - Motor-driven universal head (optional Ø) - Vice - Universal indexing head.

FRAISEUSE "ZERO MATIC" AUTOMATIQUE

Machine particulièrement indiquée pour le travail des alliages légers, pour les Écoles Techniques et pour les travaux plus divers. La broche est en acier K2D rectifié et monté sur des roulements spéciaux. Les pièces en mouvement sont parfaitement équilibrées. Le bâti vigoureusement nervé est en grade d'absorber les vibrations dues à n'importe quel travail. L'avance longitudinale de la table se fait automatiquement au moyen du changement de 6 vitesses.

Accessories normaux: Arbre porte-fraise - Clefs de service ■ Accessoires spéciaux (sur demande): Tête verticale - Tête universelle motorisée broche porte-pinces avec 6 pinces (Ø sur demande) - Etai - Diviseurs universels.

AUTOMATISCHE WAAGERECHTFRÄSMASCHINE "ZERO MATIC"

Diese Maschine ist besonders geeignet zur Bearbeitung von Leichtmetallen, für Fachschulen und für die Werkstatarbeiten. Die geschliffene Frässpindel K2D ist in Spezial-Lager montiert. Das Maschinengehäuse ist aus K2D gegossen und gross dimensioniert, so dass die nötige Stabilität während des Fräsens gewährleistet ist. Die breiten Riemen garantieren ein genaues Arbeiten auf dieser Maschine. Der Spindeltrieb über 4 stufige Keilriemenscheiben. Das Maschinengehäuse eingebaut und über eine Türe leicht zugänglich für den Drehzahlwechsel. Die Tischlängsbewegungen erfolgen durch 6 automatische Vorschübe.

Standardzubehör: 1 langer Fräsdorn - Bedienungsschlüssel ■ Sonderzubehör: Vertikalfräskopf - Motorisierter Universal-Kopf - Fräse mit 6 Spannanzgen (Ø auf Wunsch) - Schraubstock - Universal-Teilapparat.

CARATTERISTICHE TECNICHE

MANDRINO

Cono del mandrino
Velocità del mandrino
Giri mandrino al minuto
Dist. max. tra l'asse del mandrino e la tavola

TAVOLA

Superficie della tavola
Numero e larghezza delle scanalature a T
Scartam. delle scanalature

CORSE AUTOMATICHE

Avanzamenti automatici al minuto (6)
Corsa longitudinale automatica della tavola
Corsa trasvers. della tavola
Corsa verticale della tavola

POTENZE

Potenza motore principale

Motore avanzamenti
Motore elettropompa

PESO

Peso approssimativo

TECHNICAL DATA

SPINDLE

Spindle taper
Spindle speeds
R.P.M.
Max. dist. between the spindle axis and the table

TABLE

Working surface
Number and width of Tee slots
Range of slots

TRAVERSES (power)

Power feeds per minute (6)
Automatic longitudinal table traverse
Cross table traverse
Vertical table traverse

DRIVE

Main drive motor power
Feed motor power
Motor driven pump power

WEIGHT

Approx. weight

DONNÉES TECHNIQUES

BROCHE

Cône de la broche
Vitesses de la broche
Tours de la broche par min.
Dist. max. entre l'axe de la broche et la table

TABLE

Surface de la table
Nombre et largeur des rainures à T
Distance des rainures

COURSES AUTOMATIQUES

Déplacements automatiques par minute (6)
Déplacement longitudinal autom. de la table
Dépl. transversal de la table
Dépl. vertical de la table

PUISSAGES

Moteur principal
Moteur des avances
Puiss. de la pompe d'arros.

POIDS

Poids approximatif

TECHNISCHE DATEN

FRÄSSPINDEL

Spindel-Aufnahme
Spindeldrehzahlen
Spindeldrehzahlbereich
Grösster Abst. zwischen Spindelachse und Tisch

AUFSPANNISCH

Tischfläche
Breite und Anzahl der T-Nuten-Abstände

AUTOMATISCHE FRÄSWEGE

6 automatische Vorschübe von
Automatische Tischlängsbewegung
Tischquervorschub
Tischsenkrechtbewegung

ANTRIEBSLEISTUNG

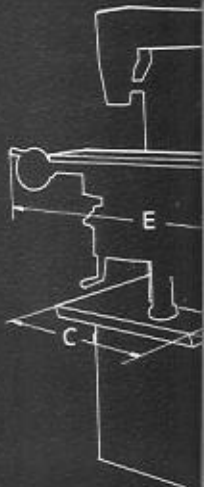
Hauptmotorleistung PS
Vorschubmotorleistung PS
Kühlmittelpumpe

GEWICHT

Nettogewicht, ca. Kg.

DIMENSIONI DELLA MACCHINA - OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONS DE LA MACHINE - KISTENPLATZBEDARF

A	1480 mm	58 $\frac{1}{4}$ "
B	1100 mm	43 $\frac{5}{16}$ "
C	670 mm	26 $\frac{3}{8}$ "
D	550 mm	21 $\frac{3}{8}$ "
E	1350 mm	53 $\frac{1}{8}$ "



AUTOMATISCHE WAAGERECHTFRÄSMASCHINE "ZERO MATIC"**C S T**

Die waagrecht Fräsmaschine Type **ZERO MATIC** wird vor der Lieferung vollständig überprüft.

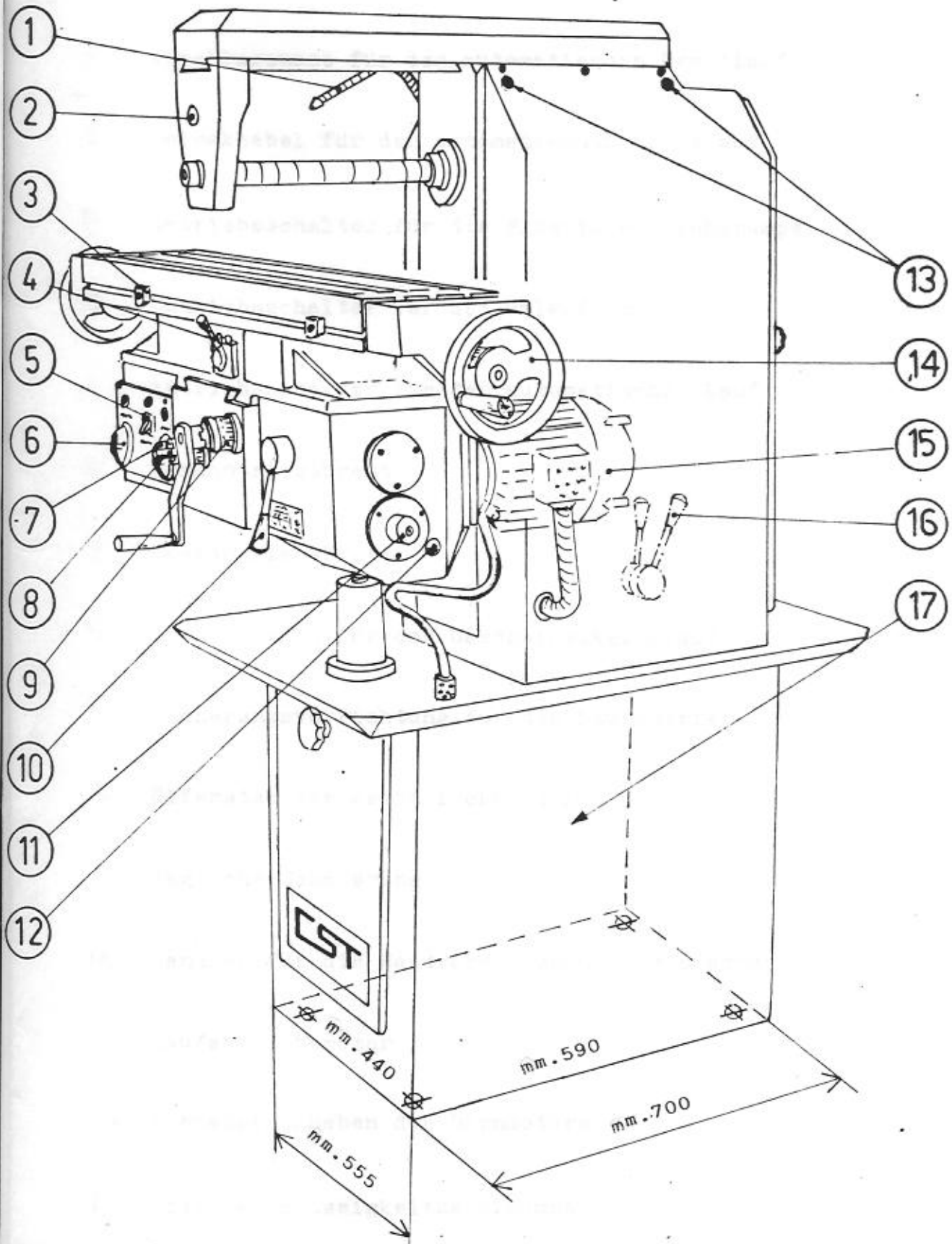
Nach einer sorgfältigen Säuberung und einem geeigneten Standort der Maschine, ist sie sofort betriebsbereit.

Alle beweglichen Teile (Tisch, Konsole) sind wegen evtl. Transportschäden blockiert. Die glänzenden Teile und die Führungsbahnen sind dementsprechend mit einer Rostschuttschicht eingefettet, die später mit einem Petroleum Öl-impregniertem Lappen entfernt werden müssen. Man darf keine Stahlbürsten bzw. Raspeln zur Entfernung dieser Schicht benutzen.

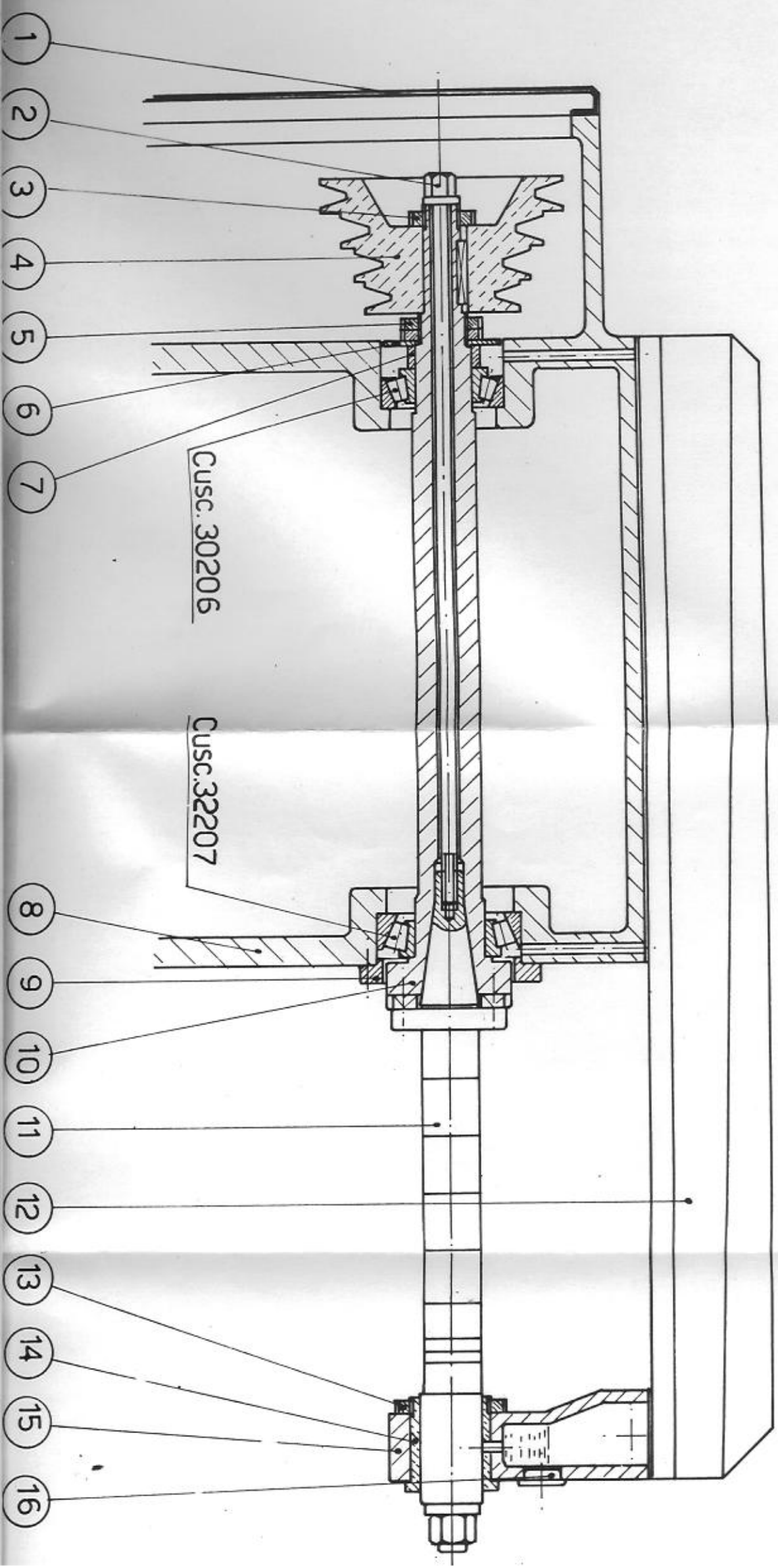
AUFSTELLUNG

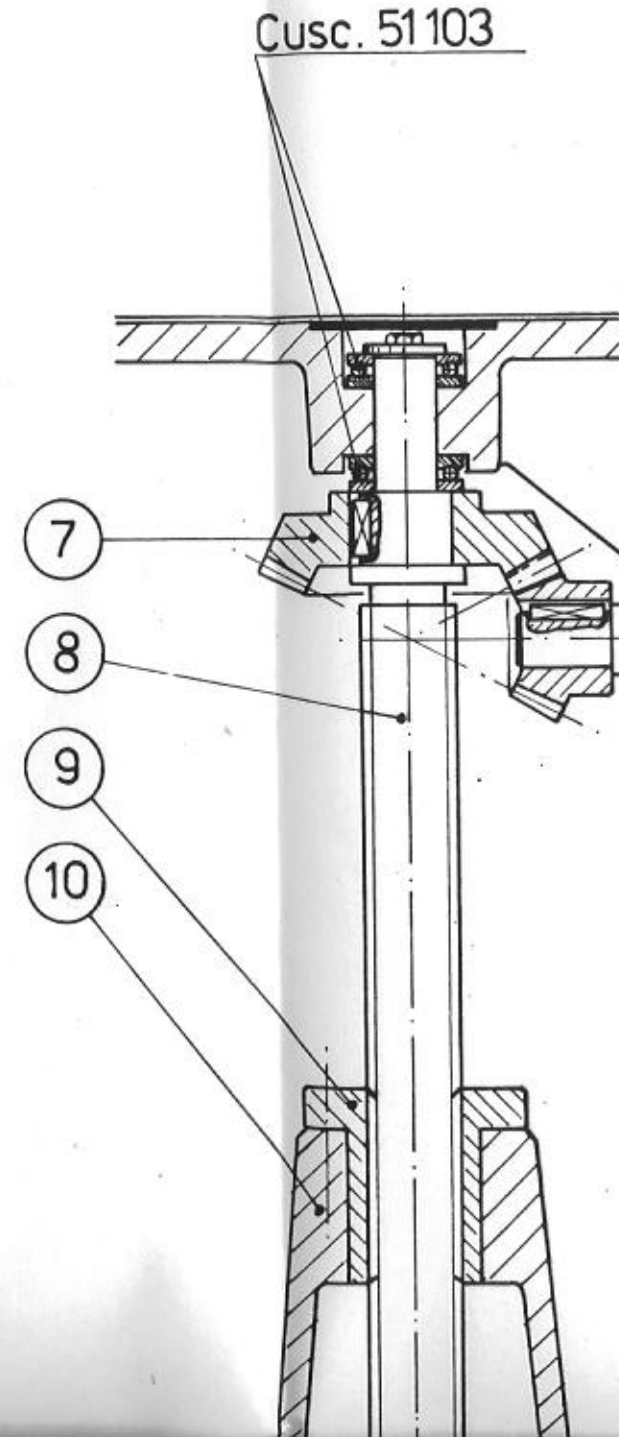
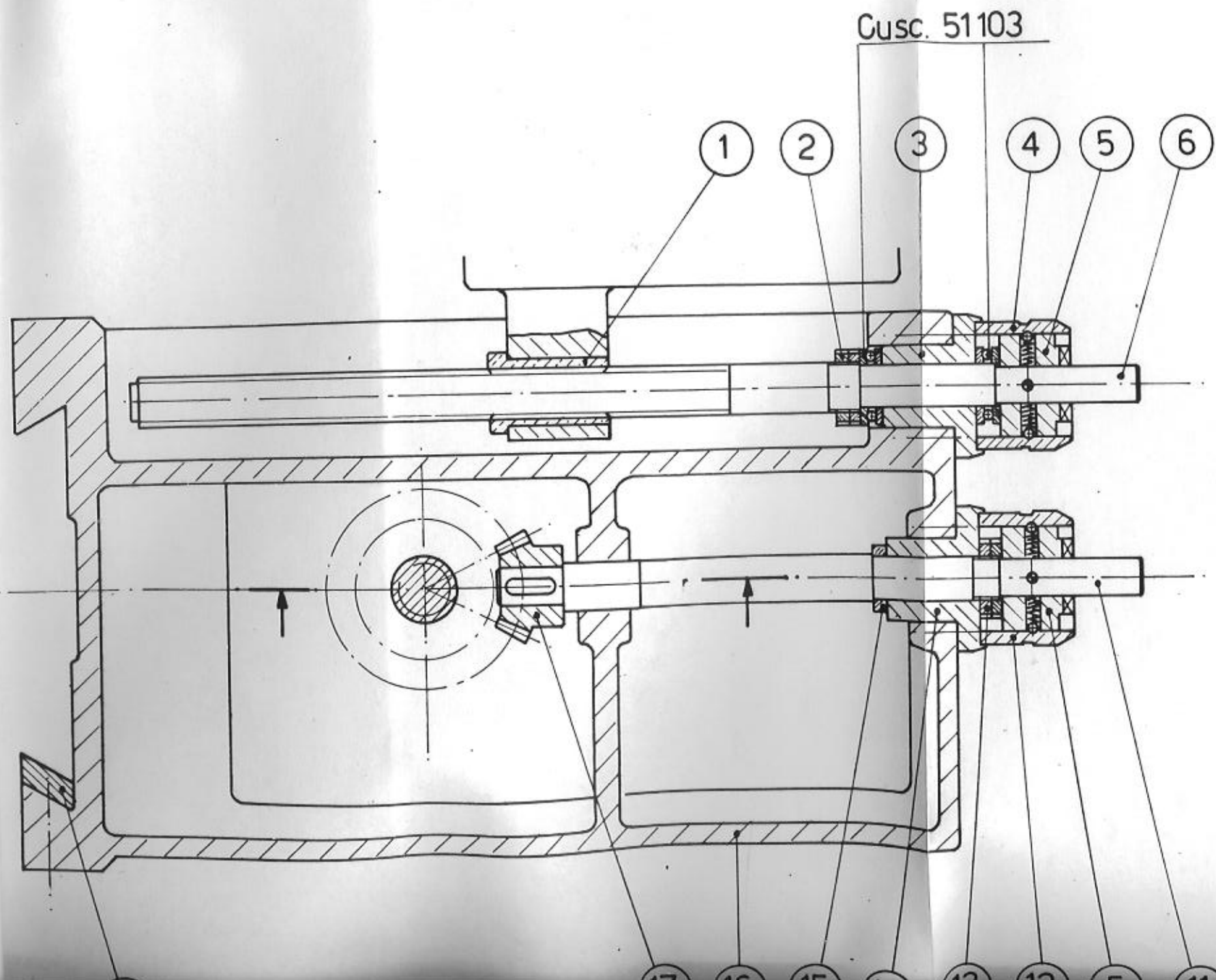
Die Maschine soll auf einem Betonfundament befestigt werden. Vorher sind die Bohrungen für die Befestigungsschrauben und den Kanal für die Stromversorgungsleitung einzuarbeiten.

Bei Ausschluß bzw. Inbetriebnahme der Maschine ist zu überprüfen ob die Drehrichtung rechts oder links mit dem Zeichen auf dem Schalter übereinstimmt.



- 1 Kühlregelungshahn
- 2 tägliche Schmierung
- 3 Anschlag Nase für den automatischen Brettlauf
- 4 Umlenkhebel für den automatischen Brettlauf
- 5 Antriebsschalter für die Flüssigkeitskühlpumpe
- 6 Antriebsschalter für den Umlaufdorn
- 7 Antriebsschalter für den automatischen Lauf
- 8 Senkantriebsbrett
- 9 Querantriebsbrett
- 10 Wechselheben für den Geschwindigkeitlauf
- 11 Sicherungsvorrichtung für den Laufantrieb
- 12 Ölfenster der Wechselschachtel
- 13 tägliche Schmierung
- 14 Handrad für die Handverschiebung des Brettes
- 15 Laufantriebsmotor
- 16 Riemenspannheben des Dornmotors
- 17 Sitz der Flüssigkeitskühlpumpe

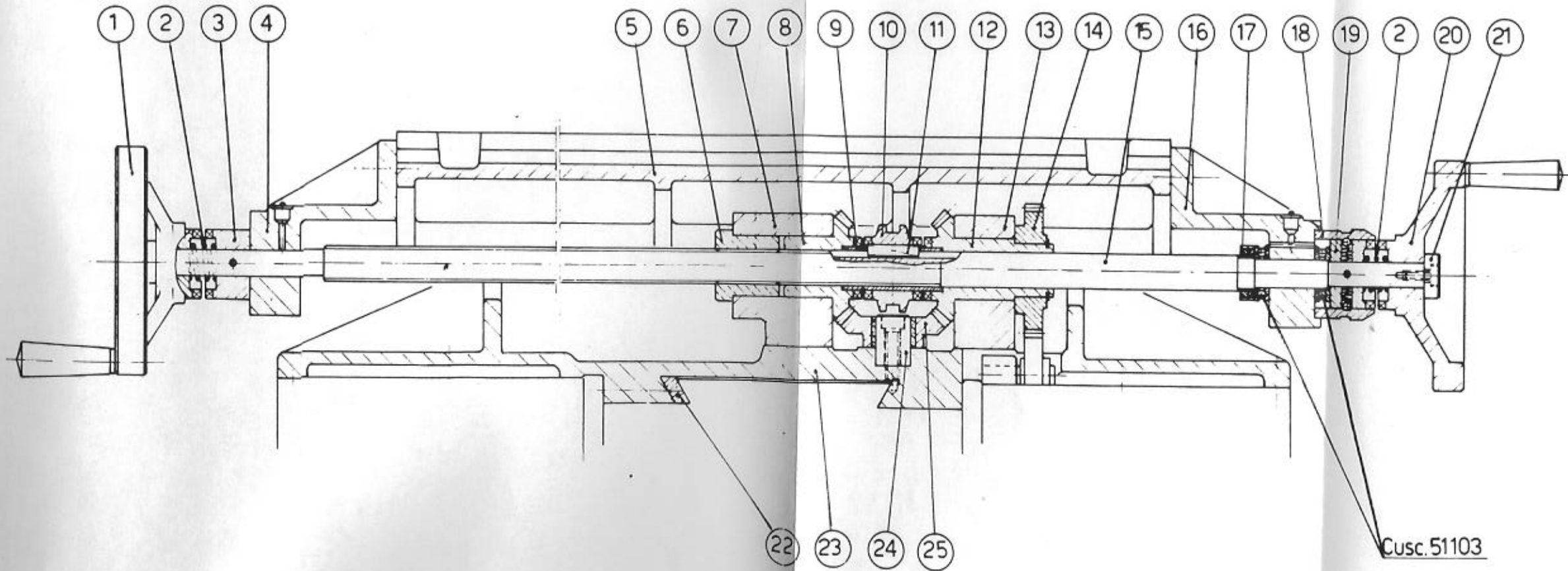


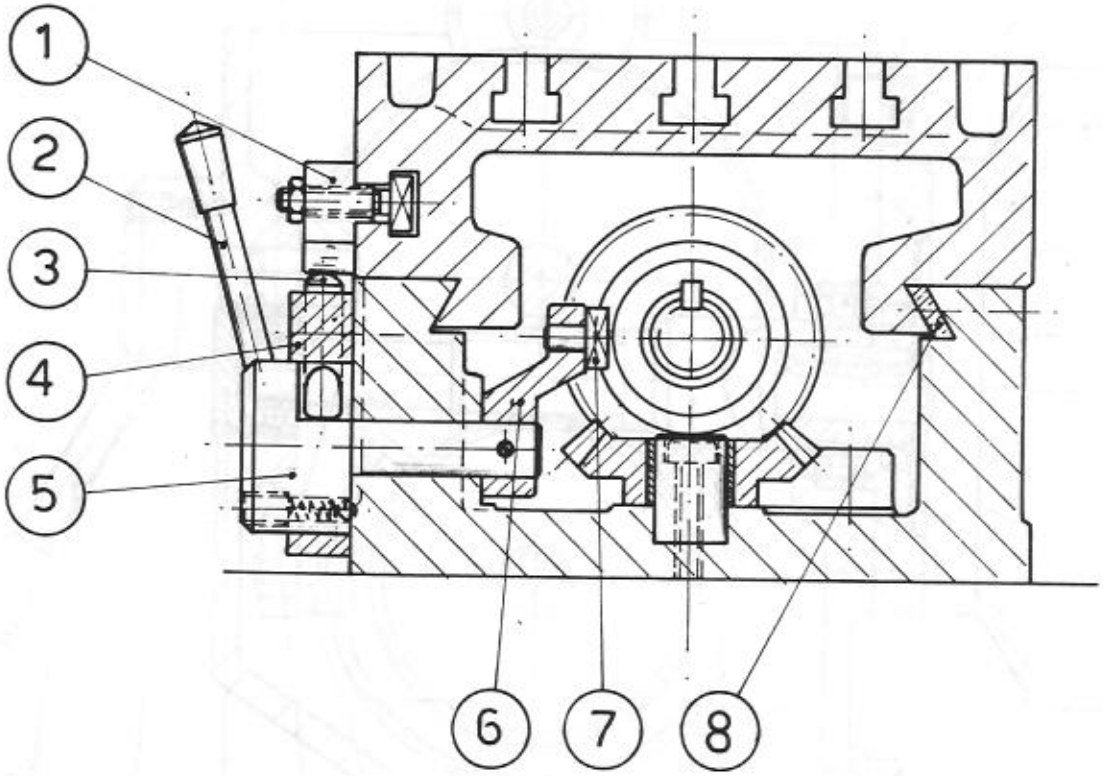


CST

Tavola - Table - Working - Tisch

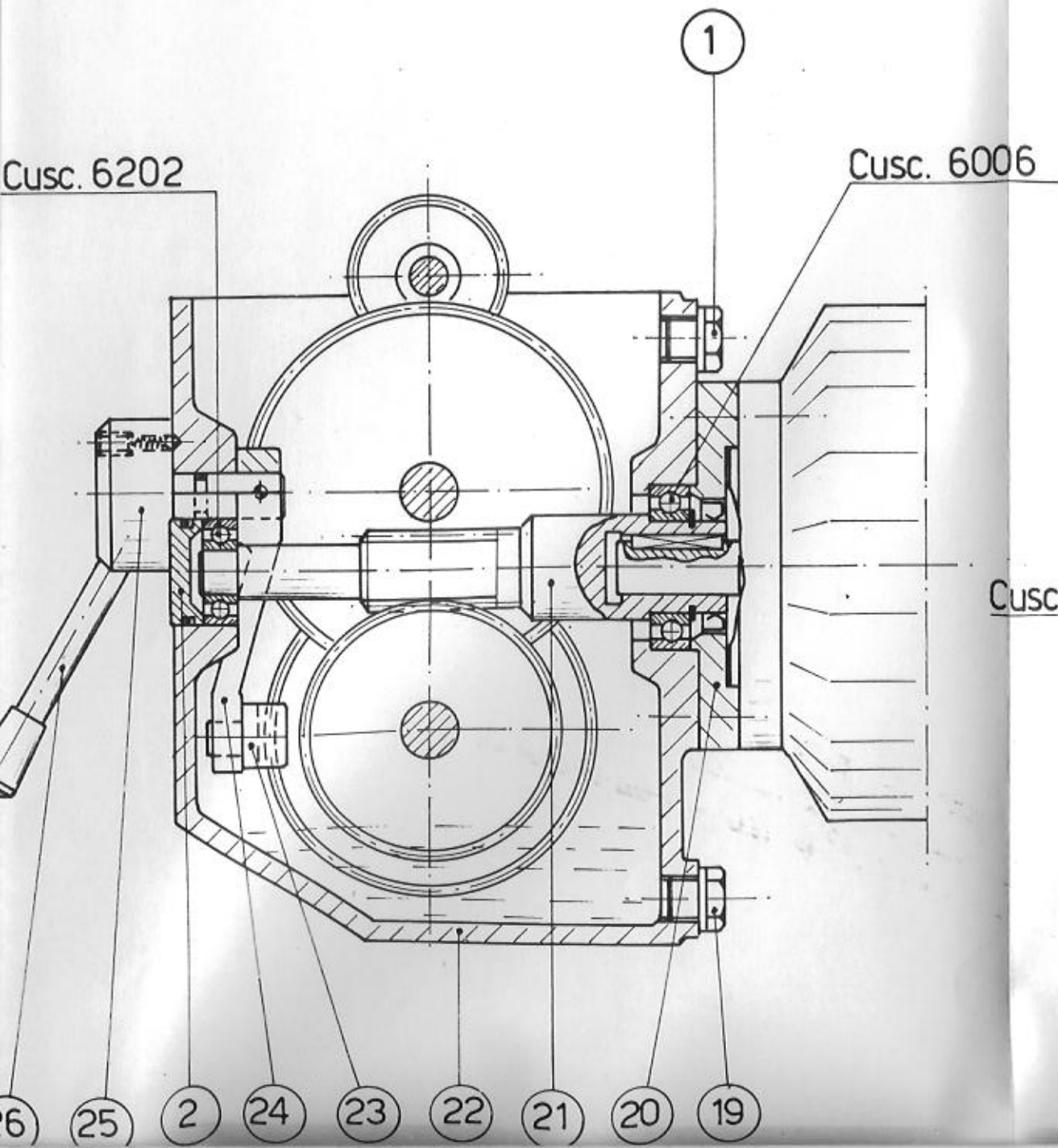
F. 6





Cusc. 6202

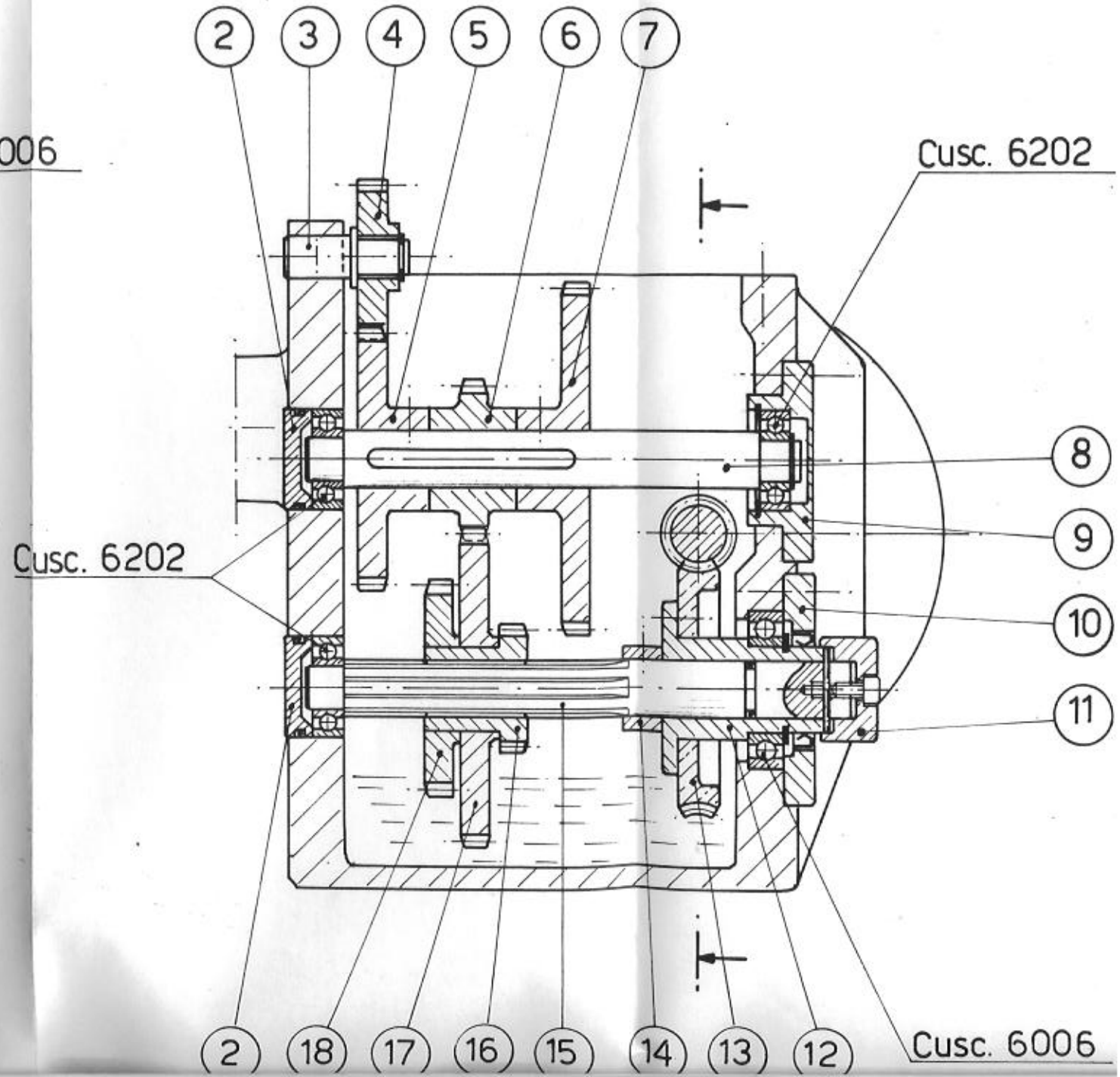
Cusc. 6006



2 3 4 5 6 7

Cusc. 6202

Cusc. 6202



CST

Testa verticale – Tête verticale
Vertical head – Senkrechten kopf

F. 9

