



DELTA CERAMIC

100/100 - 200/100 - 200/300

Una gamma di sistemi di incisione di ineguagliabile precisione e accuratezza in ripetitività e planarità. Affidabili e semplici da utilizzare, assicurano i migliori risultati qualitativi nella produzione di matrici di alluminio per il processo di produzione delle piastrelle in ceramica.

A range of engraving systems with real accuracy, unmatched precision and planarity. Highly reliable and easy-to-use. Those machines ensure the best possible and consistent quality results on the production of aluminium matrices for manufacturing process of moulds for ceramic sector.



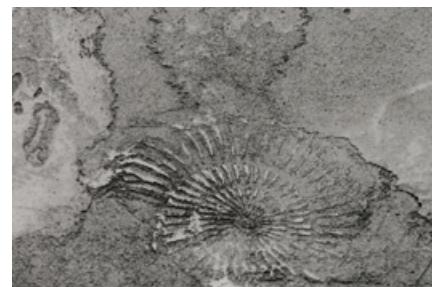
Delta ceramica modello 200/100
Delta ceramic model 200/100



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail

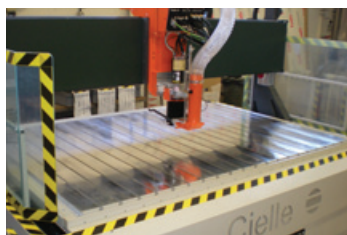
MACCHINA	MACHINE	100/100	200/100	200/300
Area d'incisione	Working area	1000 x 1000 mm	2000 x 1000 mm	2000 x 3000 mm
Superficie piano d'incisione	Area of the engraving table	1190 x 1450 mm	2090 x 1050 mm	2090 x 3450 mm
Distanza tra le colonne	Distance between columns	1360 mm	2420 mm	2420 mm
Dimensioni d'ingombro (bxpxh)	Overall dimensions (wxdxh)	1790 x 2650 x 2200 mm	2660 x 2650 x 2200 mm	2660 x 4650 x 2200 mm
Peso netto	Net weight	2.000 kg	3.000 kg	4.500 kg
Altezza max sotto il mandrino	Max height under spindle	200 mm		
Corsa verticale della fresa	Vertical spindle stroke	0÷200 mm		
Velocità max traslazione assi X Y Z	X Y Z axis max movement speed	20 m/min		
Potenza del mandrino	Spindle power	3 KW		
Intervallo velocità della fresa	Spindle rotation speed range	0 ÷ 35.000 rpm		
Raffreddamento mandrino	Spindle cooling system	Ad acqua con refrigerazione controllata entro 0.5°C / Water cooled with controlled cooling within 0.5°C		
Diametro delle pinze	Collet diameter	1 ÷ 16 mm		

DOTAZIONE DI SERIE	STANDARD EQUIPMENT
Cappa di aspirazione (senza aspiratore). Taratore presetting	Suction hood (without hoover). Tool pre-setter
Sistema di sicurezza: protezioni fisse laterali; protezione anteriore con apertura manuale interbloccata; segnalazione movimento con lampade laterali lampeggianti.	Security system with fixed protections on the side and front protection with manual opening interlocked and signaling motion with flashing lights on the side.

UNITÀ DI COMANDO	CONTROL UNIT	
CL 90105 HST 2105	CL 90105 HST 2105	CPU DSP 50 MHz
Velocità di calcolo	Calculation speed	1000 (ISO/sec blocks)
Servo cycle	Servo cycle	2 MS
Look ahead buffer (comandi)	Look ahead buffer (control)	3000
Flash memory	Flash memory	2 MB
Interfaccia seriale	Serial interface	USB 1.0, 2.0
Numero assi interpolati	Number of interpolated axes	3 ÷ 6
Protocollo di comunicazione	Communication Protocol	CL- BINARIO
Potenza di assorbimento	Absorbed power	7,5 KW
Modulo di potenza	Power modules	BRUSHLESS
Alimentazione	Power requirements	380 V (3P+N+T) - 50Hz +/- 10%
Dimensioni di ingombro (bxpxh)	Overall dimensions (wxdxh)	570 x 810 x 1350 mm
Peso netto driver	Net weight	90 kg

ACCESSORI OPZIONALI	OPTIONAL EQUIPMENT
Sensore ottico ad olografia conoscopica per la lettura delle superfici	Optical conoscopic holography probe for surface reading
Presetting elettronico	Electronic pre-setter
Lubrificazione ad olio	Oil lubrication system
Tastiera palmare di comando con volantino	Palmboard with wheel feeder controller

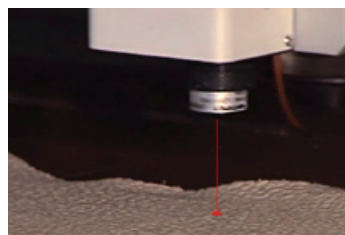
CONDIZIONI PER L'UTILIZZO	OPERATING CONDITIONS
Quando il tipo di lavorazione richiesta è di grande precisione è necessario che l'ambiente ove viene installata la macchina sia privo di polvere o con polverosità limitata e temperatura costante a 20°C, ed umidità costante e controllata entro il 40 - 60% U.R.	As the processing of matrices requires high levels of accuracy, the environment where the machine is installed must be free of dust or have a limited dust content, and have a constant temperature of 20°C, with a constant and controlled level of humidity, between 40 - 60% R.H.
Il locale di installazione deve avere un pavimento regolare e piano. Minori dislivelli vengono assorbiti dalla regolazione dei piedini a vite.	The place of installation must have an even and levelled flooring. Minor differences in level are overcome by adjusting the screw legs.
Per una maggior precisione prevedere fondazioni in cemento armato.	If greater accuracy is required, use reinforced concrete foundations.
Devono essere presenti e vicine le seguenti alimentazioni: elettrica con tensione 380 V e frequenza 50 Hz trifase con neutro e terra; pneumatica con pressione minima 6 bar e presa rapida per tubo 10/8 mm; messa a terra regolare a norma del DPR 462/03 (il potenziale tra terra e neutro non deve superare 1.5V).	For the proper operation of the machine, following supply systems are required: electrical power, with a voltage of 380V and a frequency of 50Hz, three-phase with neutral and ground; pneumatic air supply, with a minimum pressure of 6 bar and quick-fit coupling for 10/8mm pipes.



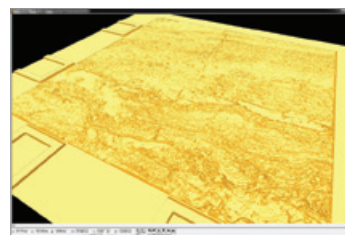
Dettaglio piano di lavoro
Working table detail



Elettromandrino
Electro spindle



Tastatore laser professionale
Professional laser probe



Programma di gestione
Software



Cielle®

DELTA PELLE / LEATHER

100/100 - 200/100 - 200/300

Una gamma di sistemi di incisione di ineguagliabile precisione e accuratezza in ripetitività e planarità. Affidabili e semplici da utilizzare, assicurano i migliori risultati qualitativi nella produzione di matrici di alluminio per il processo manifatturiero degli stampi per pelli.

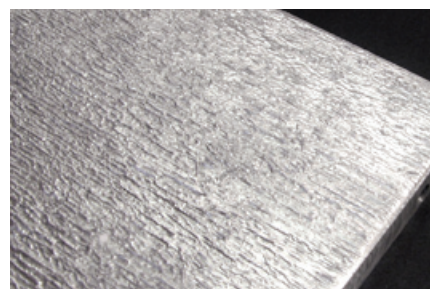
A range of engraving systems with real accuracy, unmatched precision and planarity. Highly reliable and easy-to-use. Those machines ensure the best possible and consistent quality results on the production of aluminium matrices for manufacturing process of moulds for leather sector.



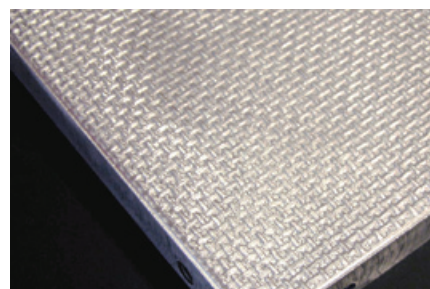
Delta pelle modello 200/300
Delta leather model 200/300



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail



Dettaglio matrice in alluminio
Aluminium matrix detail



Matrice in alluminio e pelle stampa
Aluminium matrix and leather printed

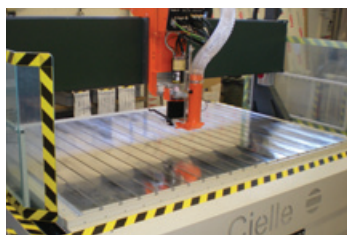
MACCHINA	MACHINE	100/100	200/100	200/300
Area d'incisione	Working area	1000 x 1000 mm	2000 x 1000 mm	2000 x 3000 mm
Superficie piano d'incisione	Area of the engraving table	1190 x 1450 mm	2090 x 1050 mm	2090 x 3450 mm
Distanza tra le colonne	Distance between columns	1360 mm	2420 mm	2420 mm
Dimensioni d'ingombro (bxpxh)	Overall dimensions (wxdxh)	1790 x 2650 x 2200 mm	2660 x 2650 x 2200 mm	2660 x 4650 x 2200 mm
Peso netto	Net weight	2.000 kg	3.000 kg	4.500 kg
Altezza max sotto il mandrino	Max height under spindle	200 mm		
Corsa verticale della fresa	Vertical spindle stroke	0÷200 mm		
Velocità max traslazione assi X Y Z	X Y Z axis max movement speed	20 m/min		
Potenza del mandrino	Spindle power	3 KW		
Intervallo velocità della fresa	Spindle rotation speed range	0 ÷ 35.000 rpm		
Raffreddamento mandrino	Spindle cooling system	Ad acqua con refrigerazione controllata entro 0.5°C / Water cooled with controlled cooling within 0.5°C		
Diametro delle pinze	Collet diameter	1 ÷ 16 mm		

DOTAZIONE DI SERIE	STANDARD EQUIPMENT
Cappa di aspirazione (senza aspiratore). Taratore presetting	Suction hood (without hoover). Pre-setting tool
Sistema di sicurezza: protezioni fisse laterali; protezione anteriore con apertura manuale interbloccata; segnalazione movimento con lampade laterali lampeggianti.	Security system with fixed protections on the side and front protection with manual opening interlocked and signaling motion with flashing lights on the side.

UNITÀ DI COMANDO	CONTROL UNIT	
CL 90105 HST 2105	CL 90105 HST 2105	CPU DSP 50 MHz
Velocità di calcolo	Calculation speed	1000 (ISO/sec blocks)
Servo cycle	Servo cycle	2 MS
Look ahead buffer (comandi)	Look ahead buffer (control)	3000
Flash memory	Flash memory	2 MB
Interfaccia seriale	Serial interface	USB 1.0, 2.0
Numero assi interpolati	Number of interpolated axes	3 ÷ 6
Protocollo di comunicazione	Communication Protocol	CL- BINARIO
Potenza di assorbimento	Absorbed power	7,5 KW
Modulo di potenza	Power modules	BRUSHLESS
Alimentazione	Power requirements	380 V (3P+N+T) - 50Hz +/- 10%
Dimensioni di ingombro (bxpxh)	Overall dimensions (wxdxh)	570 x 810 x 1350 mm
Peso netto driver	Net weight	90 kg

ACCESSORI OPZIONALI	OPTIONAL EQUIPMENT
Sensore ottico ad olografia conoscopica per la lettura delle superfici	Optical conoscopic holography probe for surface reading
Presetting elettronico	Electronic presetter
Lubrificazione ad olio	Oil lubrication system
Tastiera palmare di comando con volantino	Palmboard with wheel feeder controller

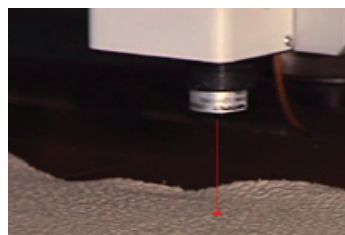
CONDIZIONI PER L'UTILIZZO	OPERATING CONDITIONS
Quando il tipo di lavorazione richiesta è di grande precisione è necessario che l'ambiente ove viene installata la macchina sia privo di polvere o con polverosità limitata e temperatura costante a 20°C, ed umidità costante e controllata entro il 40 - 60% U.R.	As the processing of matrices requires high levels of accuracy, the environment where the machine is installed must be free of dust or have a limited dust content, and have a constant temperature of 20°C, with a constant and controlled level of humidity, between 40 - 60% R.H.
Il locale di installazione deve avere un pavimento regolare e piano. Minori dislivelli vengono assorbiti dalla regolazione dei piedini a vite.	The place of installation must have an even and levelled flooring. Minor differences in level are overcome by adjusting the screw legs.
Per una maggior precisione prevedere fondazioni in cemento armato.	If greater accuracy is required, use reinforced concrete foundations.
Devono essere presenti e vicine le seguenti alimentazioni: elettrica con tensione 380 V e frequenza 50 Hz trifase con neutro e terra; pneumatica con pressione minima 6 bar e presa rapida per tubo 10/8 mm; messa a terra regolare a norma del DPR 462/03 (il potenziale tra terra e neutro non deve superare 1.5V).	For the proper operation of the machine, following supply systems are required: electrical power, with a voltage of 380V and a frequency of 50Hz, three-phase with neutral and ground; pneumatic air supply, with a minimum pressure of 6 bar and quick-fit coupling for 10/8mm pipes.



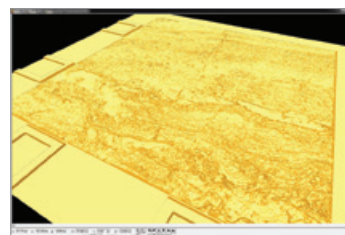
Dettaglio piano di lavoro
Working table detail



Elettromandrino
Electro spindle



Tastatore laser professionale
Professional laser probe



Programma di gestione
Software