



### FESTSTEHENDES SÄGEBLATT 90°

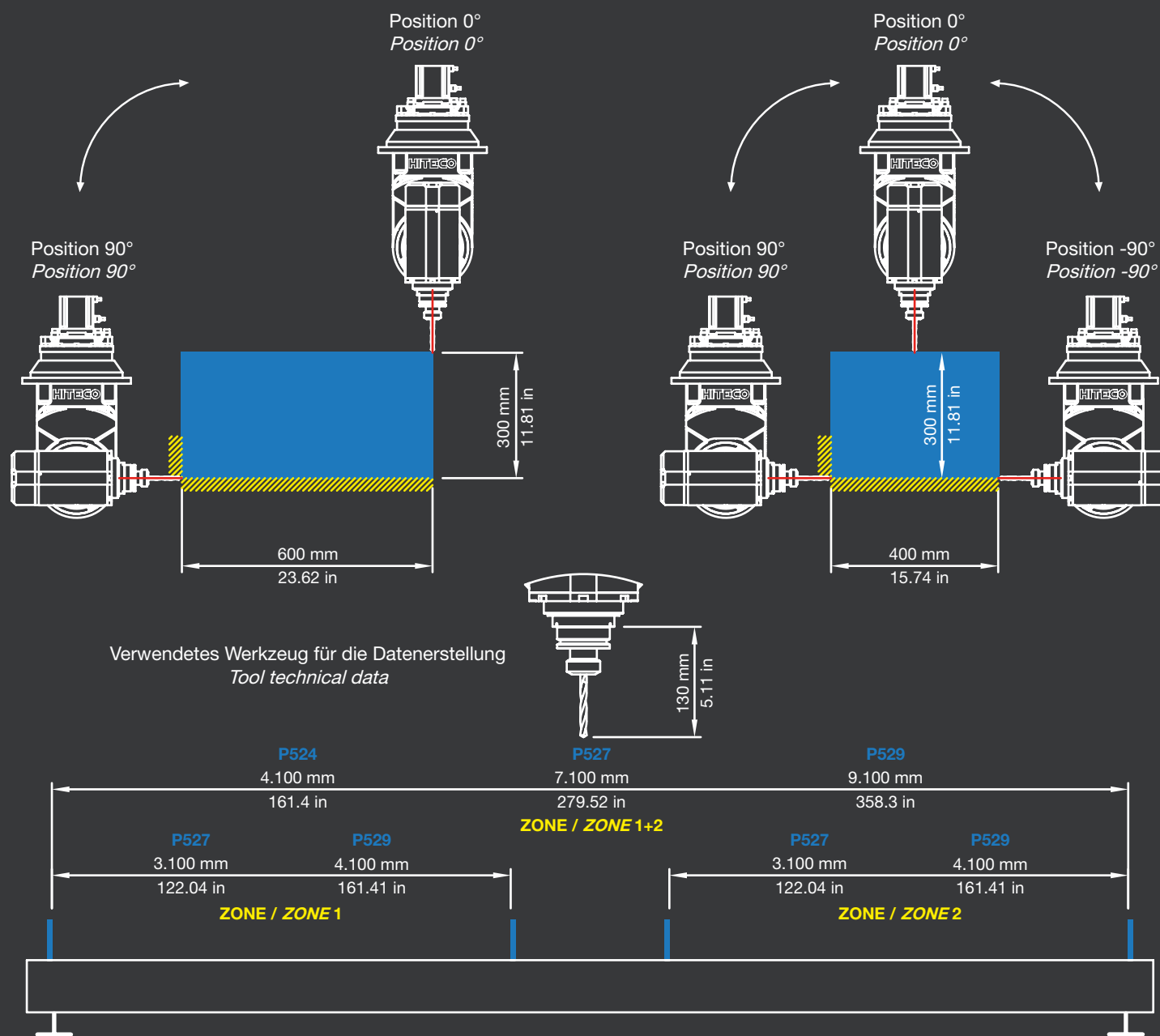
Das Sägeblatt Ø 500mm bei 90° (Option) erlaubt, Schnitte an kleinen / mittleren Profilen durchzuführen. Dieses System bietet vier Vorteile:

- Das Profil am Anfang und Ende der Stange zu schneiden.
  - Das Profil auf Länge zu schneiden.
  - Einen sauberen Schnitt, da die Sprüfung direkt auf den Zahn des Sägeblattes sprüht.
  - Schnelle Zugriffszeiten, da das Sägeblatt immer einsatzbereit ist. (kein Werkzeugwechsel).
- Das Sägeblatt kann auch mit einer zusätzlichen vertikalen Achse (Option) ausgerüstet werden, die ein definiertes Einsägen in das Profil ermöglicht.

### FIXED CUTTING BLADE 90°

The blade unit Ø 500mm at 90° (optional) allows you to perform cuts on small / medium profiles, this system offers four advantages, trim the piece at the beginning and end of the bar, cut the piece to size, perform a clean cut thanks to the lubrication directly on the tooth of the blade, speed up cutting operations being the tool always available and ready to use. The system can also be integrated with a vertical axis that allows partial cutting of the profile.

### MAXIMALER BEARBEITUNGSQUERSCHNITT MIT VERTIKALEM WERKZEUG IN DEN POSITIONEN +90° / 0° / -90° MAXIMUM SIZE MACHINABLE WITH VERTICAL TOOL IN POSITIONS +90° / 0° / -90°



VERFAHRWEGE DER ACHSEN	AXES TRAVEL	P524	P527	P529
X-ACHSE (längs)	X AXIS (longitudinal)	5.150 mm	8.150 mm	10.150 mm
Y-ACHSE (quer)	Y AXIS (transversal)	1.170 mm	1.170 mm	1.170 mm
Z-ACHSE (vertikal)	Z AXIS (vertical)	565 mm	565 mm	565 mm
A-ACHSE (Drehung)	A AXIS (rotation)	0° ÷ 180°	0° ÷ 180°	0° ÷ 180°
C-ACHSE (Drehung)	C AXIS (rotation)	+/- 320°	+/- 320°	+/- 320°
POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT	POSITIONING SPEED			
X-ACHSE	X AXIS	100 m/min	100 m/min	100 m/min
Y-ACHSE	Y AXIS	50 m/min	50 m/min	50 m/min
Z-ACHSE	Z AXIS	30 m/min	30 m/min	30 m/min
A/C-ACHSE	A/C AXIS	6.100 °/min	6.100 °/min	6.100 °/min
FRÄSSPINDEL	ELECTROSPINDLE			
Leistung S1	S1 Maximum power	8.5 kW	8.5 kW	8.5 kW
Leistung S6	S6 Maximum power	10 kW	10 kW	10 kW
Drehzahl max. (U/min)	Maximum speed (rpm)	24.000	24.000	24.000
Werkzeugaufnahme	Cone tool holder	HSK-F63	HSK-F63	HSK-F63
Spindelkühlung mit Flüssigkeit und Kühlaggregat	Liquid cooling	S	S	S
Spindelrückführung für Gewindeschneiden ohne Ausgleich.	Encoder on electrospindle for rigid tapping	O	O	O
Frässpindel 11 kW (S1) - 13.6 (S6)	11 kW (S1) - 13.6 kW (S6) Electrospindle	O	O	O
WERKZEUGMAGAZIN	TOOL MAGAZINE			
Werkzeugwechsel	Tool change	Automatic	Automatic	Automatic
Anzahl der Werkzeuge	Standard number of tools	10	10	10
Durchmesser des Scheibenfräasers max.	Maximum diameter of milling blade	180 mm	180 mm	180 mm
Durchmesser des Gewindebohrers max. *	Maximum diameter of tapping tool *	M8	M8	M8
Maximale Länge des Werkzeugs, das in das Magazin abgelegt werden kann	Maximum length of the tool that can be loaded into the magazine	150 mm	150 mm	150 mm
Sägeblatt für Frässpindel	Blade for electrospindle	450 mm	450 mm	450 mm
WERKSTÜCKSPANNUNG	WORKPIECE CLAMPING			
Anzahl der Standard-Spanner	Number of standard clamps	4	8	8
Maximale Anzahl der Spanner	Maximum number of pneumatic clamps	6	12	12
Autom. Spannerversch. durch den Fahrständer der X-ACHSE	Automatic clamp positioning through spindle X AXIS	S	S	S
Autonome Spannerverschiebung	Independent clamp positioning	O	O	O
Nullpunktanschläge	Fixed automatic workpiece reference end stops	2	1+1	1+1
Zusatzanschlag	Central workpiece reference stops	/	O	O
Pendelbetrieb	Tandem operation	/	S	S
OPTIONEN	OTHER OPTIONS			
Späneband	Rubber swarf evacuation belt	O	O	O
Werkzeug-Längenmessgerät	Tool detection system	O	O	O
90° Sägeaggregat D= Ø 500 mm	90° Blade d. 500 mm	O	O	O
Zusatzachse für vertikale Verstellung des 90° Sägeaggregates	90° descending blade d. 500 mm	O	O	O
Vermessen der Profildimension	Measurer of profile dimension	O	O	O
Werkzeugmagazin für 16 Werkzeugplätze	16 positions tool magazine	O	O	O
SICHERHEITSEINRICHTUNGEN UND SCHUTZEINRICHTUNGEN	SAFETY DEVICES AND GUARDS			
Perimeter-Schutznetz Horizontales Lichtgitter an Bedienerseite	Perimeter protection net	S	S	S
ALLGEMEINE DATEN	GENERAL DATA			
Außenabmessungen (LxBxH) mm / in	Overall dimensions (LxPxH) mm / in	8.790x3.120x2.900 mm 346x123x114.2 in	11.790x3.120x2.900 mm 465x123x114.2 in	13.790x3.120x2.900 mm 543x123x114.2 in
Gesamtgewicht der Maschine Kg - lb	Overall machine weight Kg - lb	4.000 Kg 8.800 lb	5.200 Kg 11.440 lb	5.800 Kg 12.760 lb
Betriebsdruck	Operating pressure	7 bar	7 bar	7 bar
Luftverbrauch	Air consumption	165 NI/min	165 NI/min	165 NI/min
Maschinen Leistung	Installed power	18 kW	18 kW	18 kW

\* Gewinde in Aluminium. S: Serienausstattung - O: Optionen - / : nicht lieferbar  
\* With tap on aluminium through hole. S: series - O: optional - / : not available

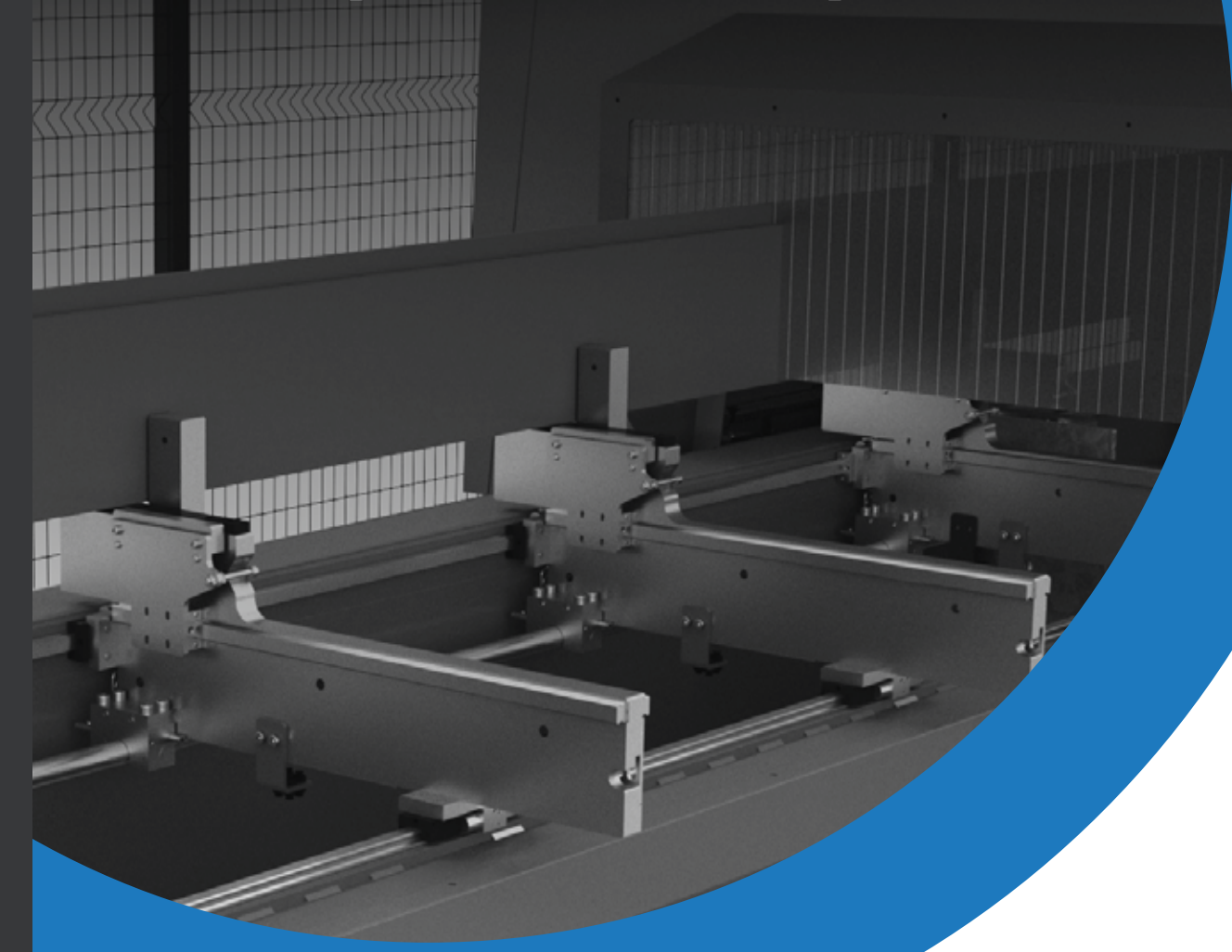
**PERTICI INDUSTRIES**

Via delle Città, 41/43 - 50052 CERTALDO (FI) Italy  
T. +39 0571 652365 - F. +39 0571 652991  
info@pertici.it - www.pertici.it

R02

Die in dieser Broschüre enthaltenen Daten und Abbildungen dienen lediglich als Anhaltspunkt. Das Unternehmen PERTICI Industries S.p.A. behält sich das Recht vor, aus technischen oder kommerziellen Gründen Änderungen vorzunehmen.  
The specifications and illustrations in this catalogue are only a guide, PERTICI Industries S.p.A. therefore reserves the right to make any modifications it deems necessary for technical or commercial reasons.

## P524 | P527 | P529 Bearbeitungszentrum // Machining Center



Maschinen, die vollständig in Italien entworfen und gebaut wurden  
Machines fully designed and manufactured in Italy

**PERTICI INDUSTRIES**

DEU - ENG



## BEARBEITUNGSZENTRUM

CNC-Bearbeitungszentrum mit 5 gesteuerten Achsen, das für die Bearbeitung zum Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden und Ausklinken von Langteilen und Kurzteilen aus Aluminium, PVC und Stahl konzipiert ist.

Es gibt 3 unterschiedliche Bearbeitungslängen 4m, 7m und 9m, mit 2 verschiedenen Arbeitsmethoden: Die ein Zonen Bearbeitung über die gesamte Maschinenlänge oder der Pendelbetrieb mit zwei unabhängigen Zonen.

Die Frässpindel mit 8,5 KW Leistung in S1 mit HSK-F63 Werkzeugaufnahme, ermöglicht auch die Bearbeitung für herausfordernde Anwendungen im industriellen Bereich. In allen Versionen kann die Frässpindel dank der Kombination der A- und C-Achse in jedem beliebigen Winkel von +/- 90° für die A-Achse und +/- 320° für die C-Achse positioniert werden.

Das Bearbeitungszentrum verfügt über ein drehbares Werkzeugmagazin (Tellermagazin) mit 10 Werkzeugplätzen, das auf dem Fahrständer der X-Achse untergebracht ist, mit der Möglichkeit, Standardfräser und Scheibenfräser mit einem maximalen Durchmesser von 180 mm abzulegen. Das 450mm Sägeblatt mit HSK-F63-Werkzeugaufnahme ist separat in einem speziellen Werkzeugablageplatz abgelegt und kann mit den 5 interpolierten Achsen der Frässpindel arbeiten, um jegliche Art von Sägeschnitten, Schifterschnitte und Ausklinkungen am Profil durchzuführen.

Je nach Länge der Maschine sind 4 oder 8 pneumatische Spanner aufgebaut, die automatisch mit dem Fahrständer der X-Achse oder unabhängig mit einer separaten CNC Achse (als Option) positioniert werden. Bei dieser Version ist es möglich, nach durchgesägtem Sägeschnitt das Profil auseinander zu ziehen, um zwischen dem Profil stirnseitige Bearbeitungen durch zu führen.

## MACHINING CENTER

*CNC machining center with 5 controlled axis, designed to execute the operations of milling, drilling, threading, cutting, end milling on bars or pieces of aluminum, Pvc light alloys and steel.*

*The available versions are three, 4mt, 7mt, 9mt with two different working modes: one only working area or pendular mode with two independent working areas.*

*The electric spindle with 8.5 kW power in S with HSK-F63 cone connection, enables to also perform difficult operations common in the industrial field. In all versions the electric spindle, thank to the combination of the A and C axis, can be positioned at any angle from +/- 90° for the A axis and +/- 320° for the C axis.*

*The machining center has a rotating 10 position magazine housed on board the carriage with the possibility to store standard cutters and disc cutters with a maximum diameter of 180mm.*

*The 450mm blade tool with HSK-F63 cone attachment is housed separately in a dedicated magazine and can work using the 5 interpolated axes of the electro-head to perform compound cuts, straight cuts, end-cutting and trimming operations.*

*Depending on the version, the machining center is equipped with 4 / 8 automatic clamps which are positioned along the X axis in automatic mode by means of a mobile carriage or independently with a dedicated axis (optional). In the version with independent clamps movement, after the execution of the cut, it is possible to divide the piece for the next machining on the profile end.*



## BEDIENUNGSPULT

Das Bedienungspult ist vor der Maschine positioniert und kann entlang des Arbeitsbereichs bewegt werden. Der 19" Bildschirm bietet eine große Auslösung. Alle Bedienungs- und Steuerbefehle befinden sich zusammen mit der Tastatur, der Maus und dem USB-Anschluss auf der Vorderseite. Die Steuerung ist auch für den Barcode Scanner vorbereitet. Die Maschine kann mit den gängigen Softwaresystemen und Fensterbauprogramme verbunden werden.

## MAN / MACHINE INTERFACE

*The control unit is positioned in front of the machine and can be moved along the working area. The 19" video offers a wide view. All control and management push buttons are on the front together with the keyboard, mouse and USB port. The CNC is also prepared for the bar code reader. This machine can be connected with the main software systems.*



## NULLANSCHLAEGE

Die Nullanschläge definieren den Arbeitsbereich der Maschine, sie werden von einem Pneumatikzylinder aktiviert, der die Anschlagplatte anhebt und absenkt. Die Kombination des linken Anschlags mit dem rechten Anschlag ermöglicht die Bearbeitung von überlangen Profilen.

## ZERO STOPS

*The zero stops define the working area of the machine, they are activated by a pneumatic cylinder that turns up and down the reference plate of the zero piece. The combination of the left stop with the right stop allows the operations on oversized profiles.*



## SPANNER

Das Spannelement ist gut dimensioniert, robust und kompakt und kann das korrekte Spannen von Profilen mit großen Abmessungen garantieren. Mit einer einfachen manuellen Verstellung ist es möglich, den beweglichen Anschlag schnell an die verschiedenen Profiltiefen anzupassen. Bei der Standardversion werden die Spanner mit einem Klemmsystem am Schlitten der X-Achse eingehängt und entlang der X-Achse, in der von der CNC berechneten Position, positioniert. In der "I"-Version positioniert eine separate CNC-Achse die Spanner in einem automatischen und unabhängigen Modus, autonome Spannerverstellung. Die Spanner werden in der Nebenzeit positioniert. Die Spannerpositionen werden immer von der CAD-CAM gesteuert, das bedeutet deutlich reduzierte Bearbeitungszeiten. Die Positionierung der Spanner ist genauer und ohne Fehler, als bei der manuellen Verstellung.

## CLAMPS

*The clamp unit has a large dimension, is robust and compact and is able to guarantee the correct clamping of big dimension profiles. With a simple manual movement it's possible to rapidly adjust the moveable stop to the different types of profiles, making easy the changing of shape. On the basic version the clamps are hooked by the spindle and positioned along the X axis in the position indicated by the CNC. In the "I" version a specific numerical control axis moves the clamps in an automatic and independent mode that positions the clamps in masked time. The positions are always controlled by the CAD-CAM, this means that the movement time is reduced, the positioning is accurate with zero mistakes because of the manual intervention.*



## FRÄSSPINDEL

Die montierte Frässpindel hat eine Einarmstruktur aus Gusseisen, und ist sehr robust und stabil aufgebaut und garantieren Steifigkeit und Positioniergenauigkeit für die A- und C-Achse. Die Kabelführung und die pneumatischen Versorgungsleitungen sind im Inneren des Kopfes untergebracht und bieten dadurch ein sauberes und kompaktes Design. Die Frässpindel hat eine Leistung von 8,5 kW bei 24.000 U/min im S1 Betrieb. Die Werkzeugaufnahme ist HSK-F63. Die Frässpindel wird mit einem Kühlaggregat mit Flüssigkeit gekühlt. Eine spezielle Sprühdüse garantiert eine ausgezeichnete Schmiermittelversorgung des Werkzeugs während der Bearbeitung.

## ELECTRO HEAD

*The installed electro-head has a single arm structure made of cast iron, two robust "0" backlash reducers guarantee rigidity and positioning accuracy for the A and C axes. The cable routing and the pneumatic utilities slide inside the head offering a clean and compact design. The electrospindle has a power of 8.5 kW at 24.000 rpm in service S1, the cone connection is of type HSK-F63. The cooling system is liquid-cooled with a special cooling unit. A specific lubrication nozzle guarantees an excellent lubricant supply to the tool during operation.*



## WERKZEUGMAGAZIN

Das mitfahrende Werkzeugmagazin befindet sich am hinteren Ende des verfahrbaren Schlittens. Es hat in der Standardausführung eine Kapazität von 10 Werkzeugplätze, die bis auf 16 Werkzeuge (als Option) erweitert werden kann. Dank seiner Position wird der Werkzeugwechsel in wenigen Sekunden durchgeführt, wodurch die Zeit des gesamten Arbeitszyklus optimiert wird. Das Werkzeugmagazin kann Scheibenfräser mit einem maximalen Durchmesser von 180 mm aufnehmen.

## TOOL MAGAZINE

*The tool magazine is located on rear end of the moveable carriage. It has a capacity of 10 tools in the standard version that can be extended up to 16 tools (as an option). Thanks to its position the tool change operation is carried out in a few seconds, optimizing the time of entire working cycle. The tool magazine can store cutter disks of a maximum diameter of 180mm.*

