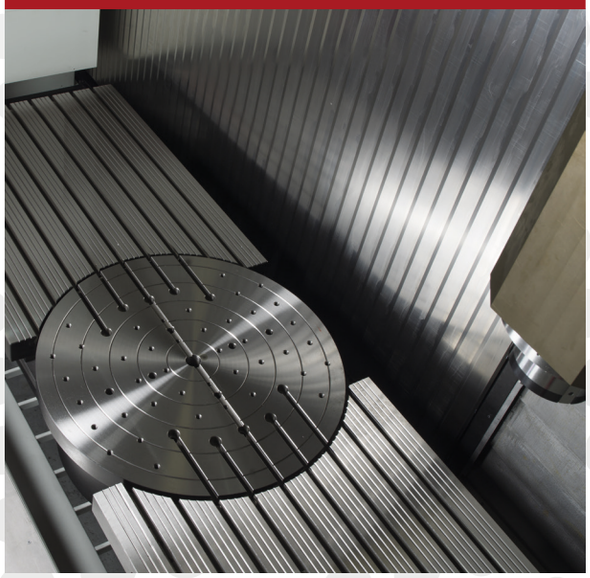
LA NUOVA GENERAZIONE
DEI CENTRI DI LAVORO
A MONTANTE MOBILE

THE NEW GENERATION
OF MOBILE COLUMN
MACHINING CENTER

DIE NEUE GENERATION
VON FAHRSTÄNDER-
BEARBEITUNGSZENTREN

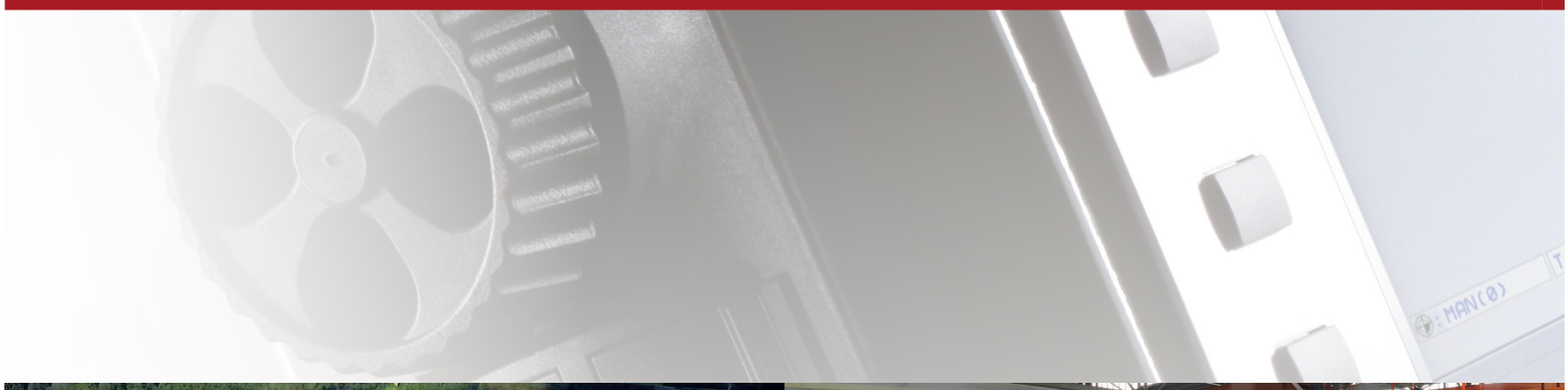
SERIE GT PRO

GT PRO SERIES
GT PRO SERIE



C.B.Ferrari

ITALIAN EXCELLENCE SINCE 1966







L'AZIENDA

Dal 1966 la costante innovazione, l'orientamento alle massime prestazioni e l'altissima precisione dei prodotti, riconosciuta e consolidata nel mercato per una vasta gamma di applicazioni, hanno portato C.B.Ferrari a ricoprire una posizione di leadership a livello mondiale nella costruzione di Centri di Lavoro di precisione CNC a 5 assi.

Attualmente C.B.Ferrari opera con due stabilimenti produttivi in Italia con 160 dipendenti qualificati e altamente motivati che, forti di una lunga tradizione nel settore della meccanica di precisione, progettano e realizzano internamente le parti della macchina, compresi elettromandrini e tavole rotanti, garantendo una straordinaria qualità e affidabilità nel tempo.

Con oltre 5000 macchine installate con successo in tutto il mondo e l'ausilio di una rete di vendita e assistenza, C.B.Ferrari garantisce ai propri Clienti il massimo supporto produttivo e l'ottenimento di risultati che rappresentano l'avanguardia in termini di precisione e prestazioni.



THE COMPANY

Since 1966 the constant innovation, performance-based approach and market recognized and consolidated superior accuracy achieved in a wide variety of manufacturing applications, have led C.B.Ferrari to a world-leading position in high precision 5-Axis machining Center solutions.
Currently, C.B.Ferrari operates with two manufacturing facilities in Italy, with 160 skilled and highly motivated employees, enjoying the homeland long-standing tradition in precision mechanics, design and manufacture all machines in-house including electro-spindles and rotary tables, ensuring the extraordinary and long-term quality and reliability.
With more than 5000 machines successfully installed worldwide, supported by a complete and prompt sales and service network, C.B.Ferrari ensures its Customers the ultimate manufacturing support, achieving state-of-the-art results in terms of accuracy and performance.

DAS UNTERNEHMEN

Seit ihrer Gründung im Jahr 1966 genießt C.B.Ferrari aufgrund ihres kontinuierlichen Innovationsgeistes und leistungsbasierten Ansatzes im internationalen Markt ein hohes Ansehen. Durch überlegene Fertigungsgenauigkeit in einer Vielzahl von Anwendungen erlangte C.B.Ferrari eine weltweit führende Position bei hochpräzisen 5-Achsen-CNC-Bearbeitungszentren. C.B.Ferrari betreibt zwei Produktionsstätten in Italien, dem zweitgrößten Herstellerland von Werkzeugmaschinen in Europa und dem fünftgrößten der Welt.
160 hochqualifizierte und motivierte Mitarbeiter, die der langjährigen Tradition der Präzisionsmechanik ihrer Region verpflichtet sind, entwickeln und produzieren alle C.B.Ferrari-Produkte werksintern, einschließlich der Elektrospindeln und Drehtische, und stellen so die außergewöhnliche und dauerhafte Qualität und Zuverlässigkeit der Maschinen sicher. Mit mehr als 5.000 erfolgreich installierten Maschinen weltweit und einem lückenlosen und schnellen Reaktionsvermögen des Vertriebs- und Servicenetzes gewährleistet C.B.Ferrari seinen Kunden eine hochpräzise und effiziente Fertigung mit modernster Technologie.

ZERO LIMITS

WALDRICH COBURG C.B.Ferrari ITALIAN EXCELLENCE SINCE 1966

DAL 2011 NELLO STESSO GRUPPO DI WALDRICH COBURG - GERMANIA
SINCE 2011 IN THE SAME GROUP OF WALDRICH COBURG - GERMANY
SEIT 2011 IN EINER GRUPPE ZUSAMMEN MIT WALDRICH COBURG - DEUTSCHLAND

MACCHINE ASSEMBLATE CON ALTISSIMA ACCURATEZZA E CON SPECIFICI CONTROLLI GEOMETRICI

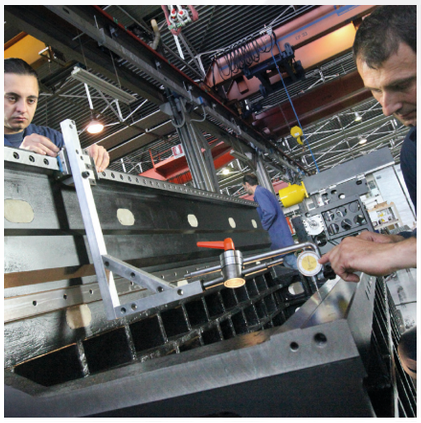
MACHINES ASSEMBLED WITH HIGH ACCURACY AND SPECIFIC GEOMETRIC CONTROLS

MIT HÖCHSTER PRÄZISION MONTIERTE MASCHINEN

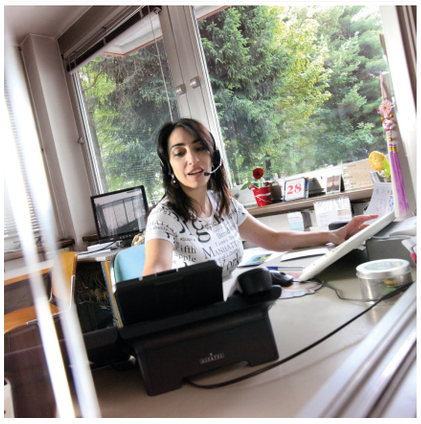
ASSISTENZA DA REMOTO MANUTENZIONE PREDITTIVA

REMOTE ASSISTANCE PREDICTIVE MAINTENANCE

REMOTE-UNTERSTÜTZUNG VORAUSSCHAUENDE WARTUNG









CONTATTO DIRETTO E IMMEDIATO

IMMEDIATE AND DIRECT CONTACT

JEDERZEIT DIREKTER UND FREUNDLICHER KONTAKT

MACCHINE PREDISPOSTE PER INDUSTRY 4.0

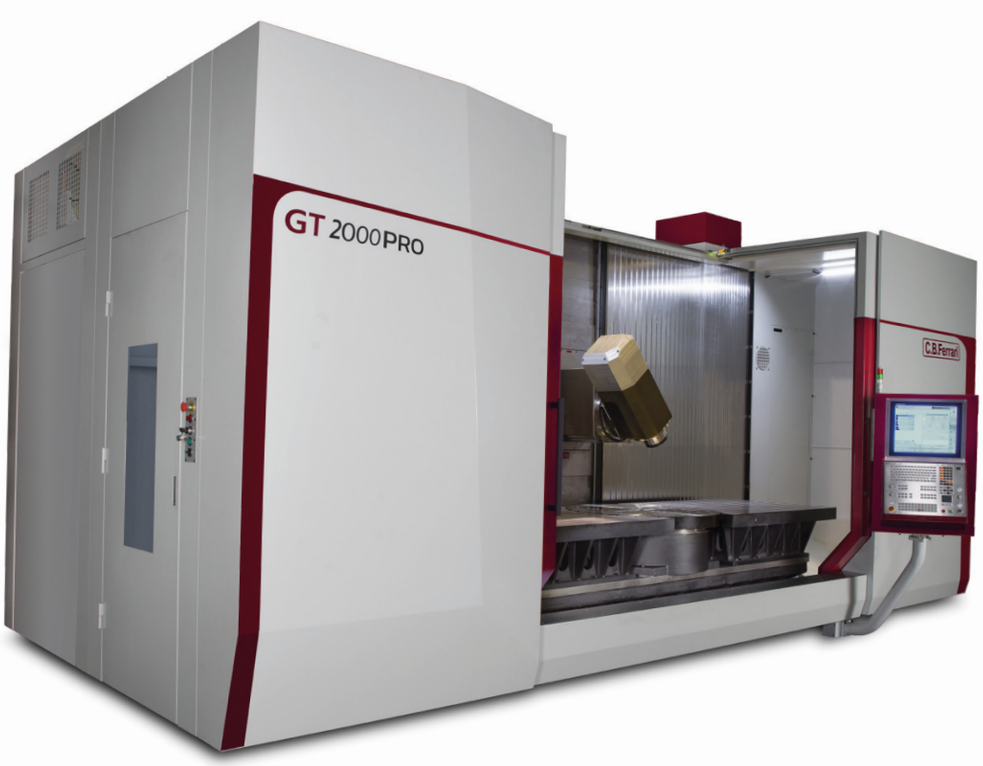
MACHINES PREPARED FOR INDUSTRY 4.0

FÜR INDUSTRIE 4.0 GEEIGNETE UND VORBEREITETE MASCHINEN

NUOVA SERIE GT PRO
NEW GT PRO SERIES
NEU GT PRO SERIE

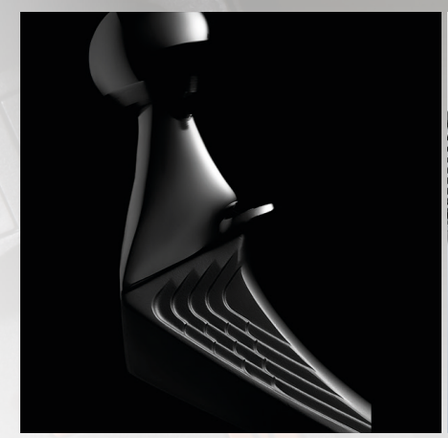
ROBUSTA, COMPATTA, VERSATILE, POTENTE E CON UN NUOVO E MODERNO DESIGN
STRONG, COMPACT, VERSATILE, POWERFUL AND A NEW MODERN DESIGN
ROBUST, KOMPAKT, VIELSEITIG, LEISTUNGSSTARK UND IM NEUEN UND MODERNEN DESIGN



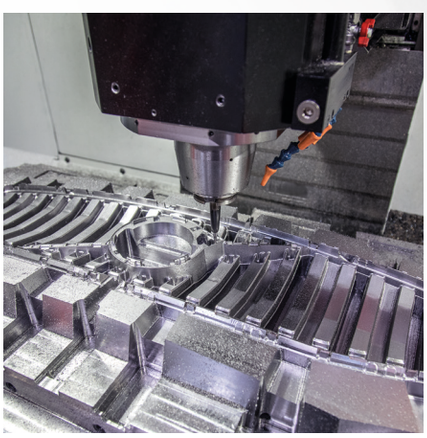


SETTORI D'APPLICAZIONE
APPLICATION SECTORS
ANWENDUNGEN/BRANCHEN

STAMPI E ATTREZZATURE
MEDICALE
AUTOMOTIVE
MECCANICA DI PRECISIONE

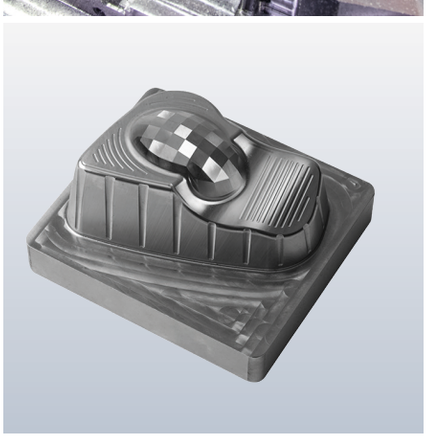








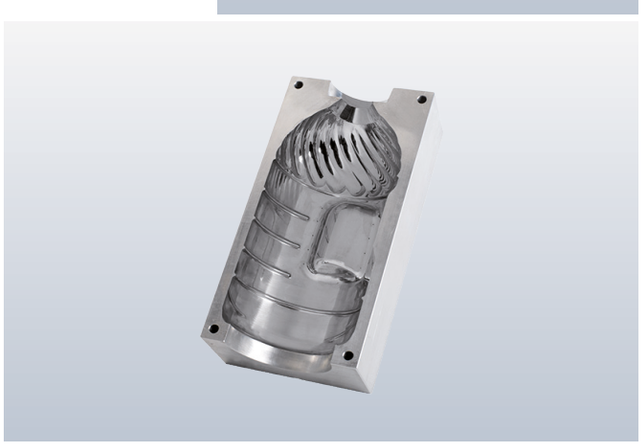
MOULDS & DIES
MEDICAL
AUTOMOTIVE
PRECISION MACHINERY



SPRITZGUSS-WERKZEUGE
MEDIZINTECHNIK
AUTOMOTIVE
PRÄZISIONS-MASCHINEN







SERIE GT PRO: 1200 – 2000 – 3000
GT PRO SERIES: 1200 – 2000 – 3000
GT PRO SERIE: 1200 – 2000 – 3000

La nuova serie GT PRO presenta diverse novità tra le quali spicca un nuovo design accattivante e soprattutto un'area di lavoro molto importante:

GT 1200 PRO **X**=1200 **Y**=620 **Z**=620 mm
GT 2000 PRO **X**=2000 **Y**=920 **Z**=1000 mm
GT 3000 PRO **X**=3000 **Y**=920 **Z**=1000 mm

Le ampie corse e le qualità costruttive, portano i tre modelli ad essere al vertice delle rispettive categorie. La precisione, la struttura in ghisa completamente made in Italy, l'elevata dinamica dei movimenti di lavoro e rapidi a 50 m/min, rendono le GT PRO particolarmente indicati per il settore degli stampi e per le lavorazioni che richiedono elevata accuratezza con alti gradi di finitura superficiale.

I modelli GT PRO, possono essere configurati a 3, 4 o 5 assi.

Nella versione a 5 assi, la piattaforma della tavola girevole è annegata nella tavola fissa e gli assi rotativi possono essere sia continui TORQUE, che a posizionamento meccanico.

Su tutti i modelli è possibile avere l'opzione TORNITURA.

The new GT PRO series presents several new features among which a new captivating design and specially a very large working area:

GT 1200 PRO ***X**=1200 **Y**=620 **Z**=620 mm*
GT 2000 PRO ***X**=2000 **Y**=920 **Z**=1000 mm*
GT 3000 PRO ***X**=3000 **Y**=920 **Z**=1000 mm*

The wide strokes and the constructive qualities, bring the three models to be at the top of their respective categories. The precision,the structure completely in cast iron Made in Italy, and the high dynamics of the working movements and the rapid up to 50 m/min, make the GT PRO particularly suitable for the Mould & dies sector and for machining that require high accuracy with an high level of finishing surfaces.

The GT PRO models, can be configurated with 3, 4 or 5 Axes.

In the 5-Axis version, the turntable platform is embedded in the fixed table and the rotary axes can be either in conitinuous TORQUE or machanically positioned.

On all models is possible to have the TURNING option.

Die neue GT PRO Serie präsentiert mehrere neue Funktionen, darunter ein neues, faszinierendes Design und insbesondere einen sehr großen Arbeitsraum.

GT 1200 PRO ***X**=1200 **Y**=620 **Z**=620 mm*
GT 2000 PRO ***X**=2000 **Y**=920 **Z**=1000 mm*
GT 3000 PRO ***X**=3000 **Y**=920 **Z**=1000 mm*

Die weiten Verfahrwege und die konstruktiven Eigenschaften bringen die drei Modelle an die Spitze ihrer jeweiligen Kategorien. Die Präzision, das komplett in Gusseisen gefertigte Maschinenbett "Made in Italy" und die hohe Dynamik der Vorschubbewegungen inklusive dem Eilgang bis zu 50 m/min, machen die GT PRO besonders geeignet für den Form- und Werkzeugbau und für alle Bearbeitungen, die eine hohe Genauigkeit mit einem hohen Grad an Oberflächengüte erfordern.

Die GT PRO kann mit 3, 4 oder 5 Achsen konfiguriert werden.

In der 5-Achsen Version ist ein Drehtisch eingebettet und die Drehachsen können entweder über Drehmomentmotoren oder mechanische Motoren angetrieben werden.

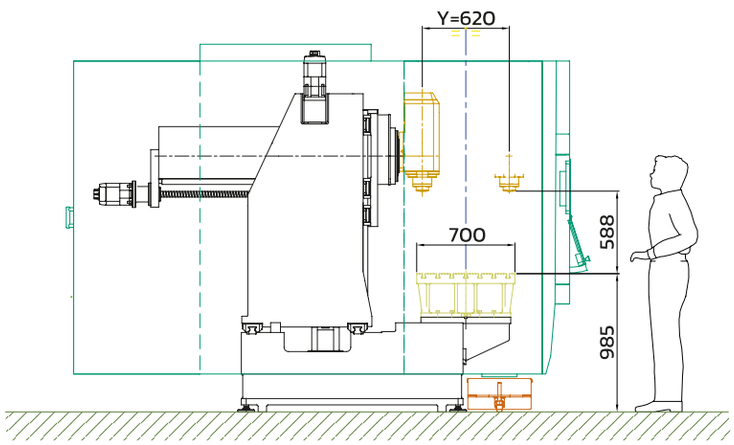
Bei allen Vesionen lässt sich eine Funktion für das Längs- und Plandrehen integrieren.

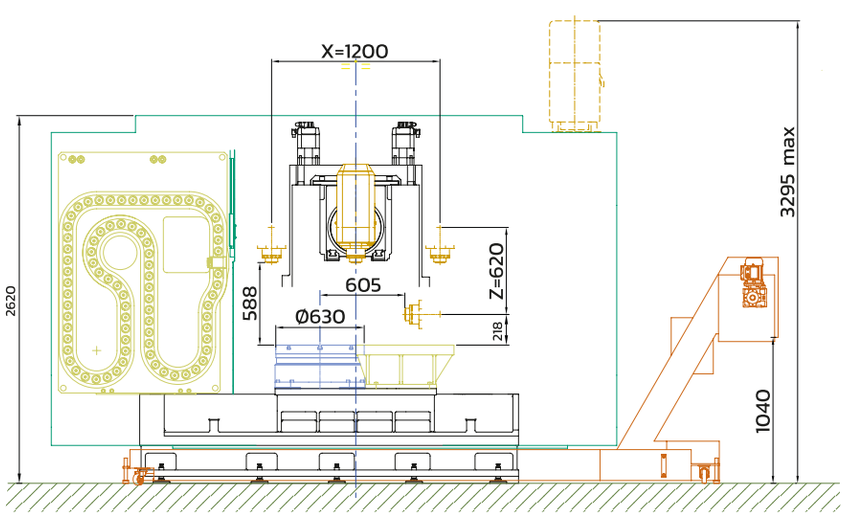
CARATTERISTICHE
FEATURES
EIGENSCHAFTEN

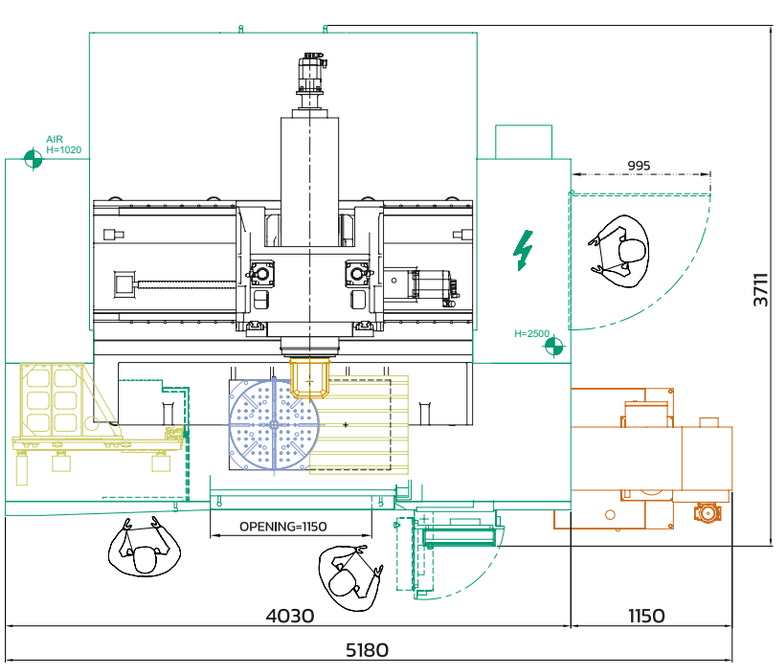
	GT 1200 PRO	GT 2000 PRO	GT 3000 PRO
CORSE • *SLIDE TRAVELS* • *VERFAHRWEGE*			
X Longitudinale - Longitudinal - Längsachse (mm)	1200	2000	3000
Y Traversale - Cross - Querachse (mm)	620	920	
Z Verticale - Vertical - Vertikalachse (mm)	620	1000	
A Rotante (tavola) - Rotary (table) - Drehtisch	± 360°		
B Tiltante (testa) - Tilting (head) - Schwenkopf	± 120°		
X Y Z Rapidi - Feed rates - Eilgang (m/min)	50		
A Velocità di rotazione per fresatura (rpm) Rotation / speed for milling (rpm) Fräsgeschwindigkeit (rpm)	80	80	
A Velocità di rotazione per tornitura (rpm) Rotation speed for turning (rpm) Drehgeschwindigkeit (rpm)	500	450	
B Velocità di rotazione - Rotation speed - Drehgeschwindigkeit (rpm)	60		
VERSIONE A 3 ASSI • *3 AXES VERSION* • *3-ACHSEN VERSION*			
CAMPO DI LAVORO • *WORKING AREA* • *ARBEITSBEREICH*			
Dimensione tavola fissa - Fixed table dimensions - Tischgröße	1400x700	2200x1000	3200x1000
Distanza naso mandrino - tavola (mm) Distance spindle nose - table (mm) Abstand Spindelnase - Tisch (mm)	+138 +758	+187 +1187	
Max. Carico ammesso sulla tavola fissa (kg) Max. load on fixed table (kg) Max. zulässiges Gewicht auf dem Tisch (kg)	3000	5000	
VERSIONE A 5 ASSI • *5 AXES VERSION* • *3-ACHSEN VERSION*			
CAMPO DI LAVORO • *WORKING AREA* • *ARBEITSBEREICH*			
Dimensione piattaforma - Platform dimension - Drehtischgröße (mm)	Ø 630	Ø 1000	
Distanza naso mandrino - tavola girevole (mm) Distance spindle nose - rotary table (mm) Abstand Spindelnase - Drehtisch (mm)	-12 +608	-18 +982	
Distanza naso mandrino - tavola girevole con testa in orizzontale (mm) Distance spindle nose - rotary table with head in horizontal position (mm) Abstand Spindelnase - Drehtisch bei horizontalem Schwenkkopf (mm)	+218 +868	+227 +1227	
Peso ammesso su tavola girevole (kg) Max. Load on rotary table (kg) Zulässiges Gewicht auf dem Drehtisch (kg)	1500	3000	
DIMENSIONI E PESI • *WEIGHT AND DIMENSIONS*			
Dimensioni - Dimensions - Abmessungen (m)	5,2 x 3,6 x h2,6	6,8 x 4,6 x h3,3	7,8 x 4,6 x h3,3
Pesi - Weight - Gewicht (kg)	13000	19000	22000

LAYOUT MACCHINA
MACHINE LAYOUT
MASCHINENLAYOUT

GT 1200 PRO

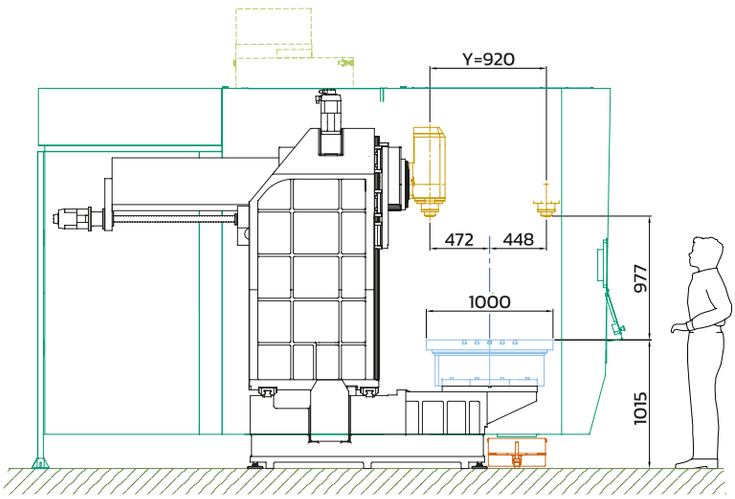


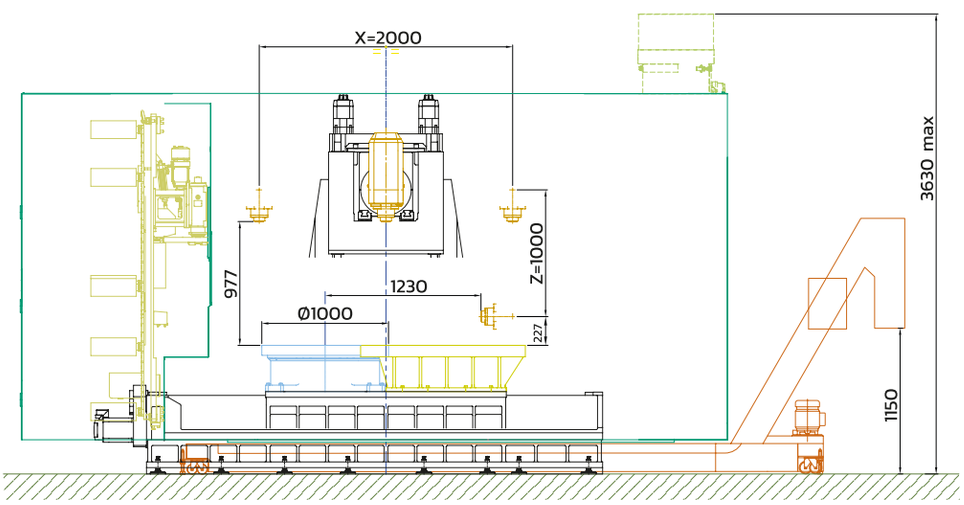


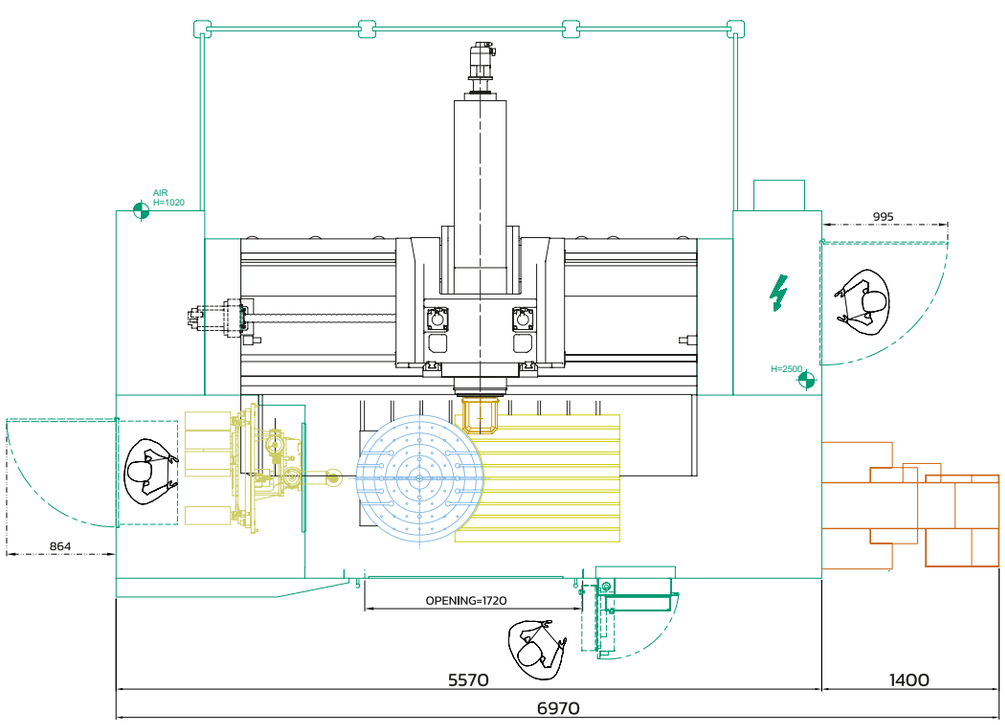


LAYOUT MACCHINA
MACHINE LAYOUT
MASCHINENLAYOUT

GT 2000 PRO

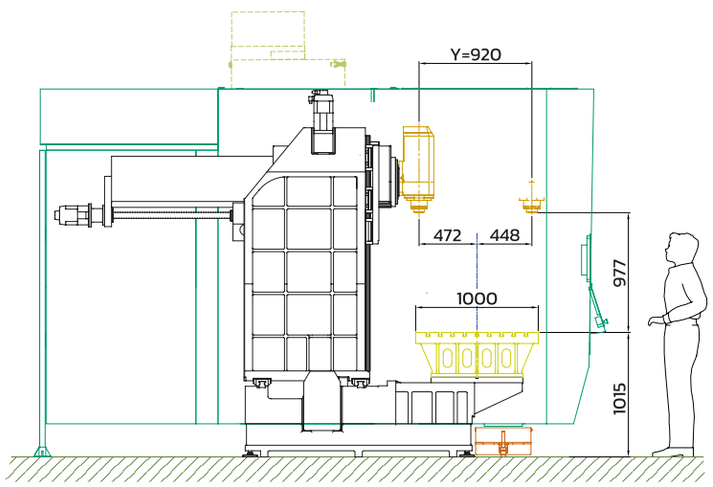


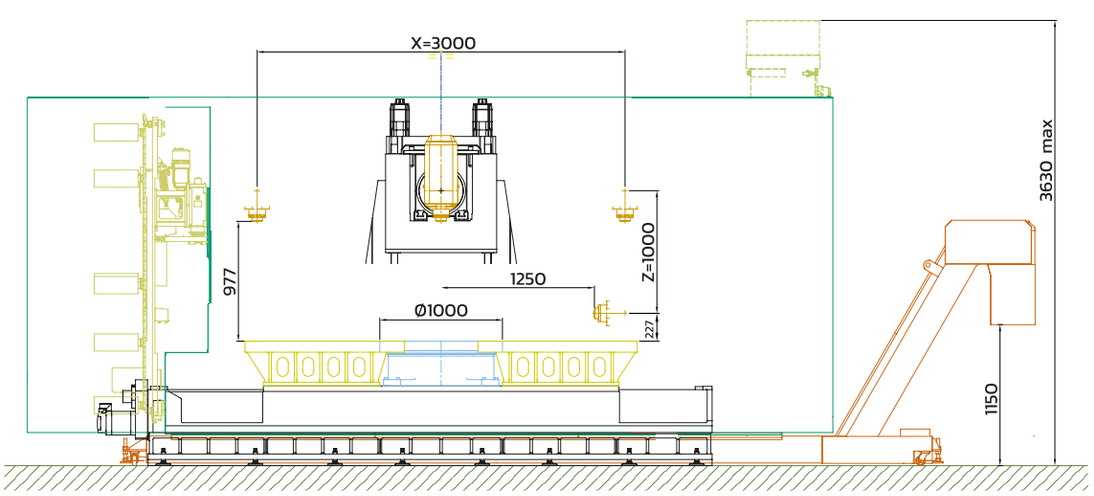


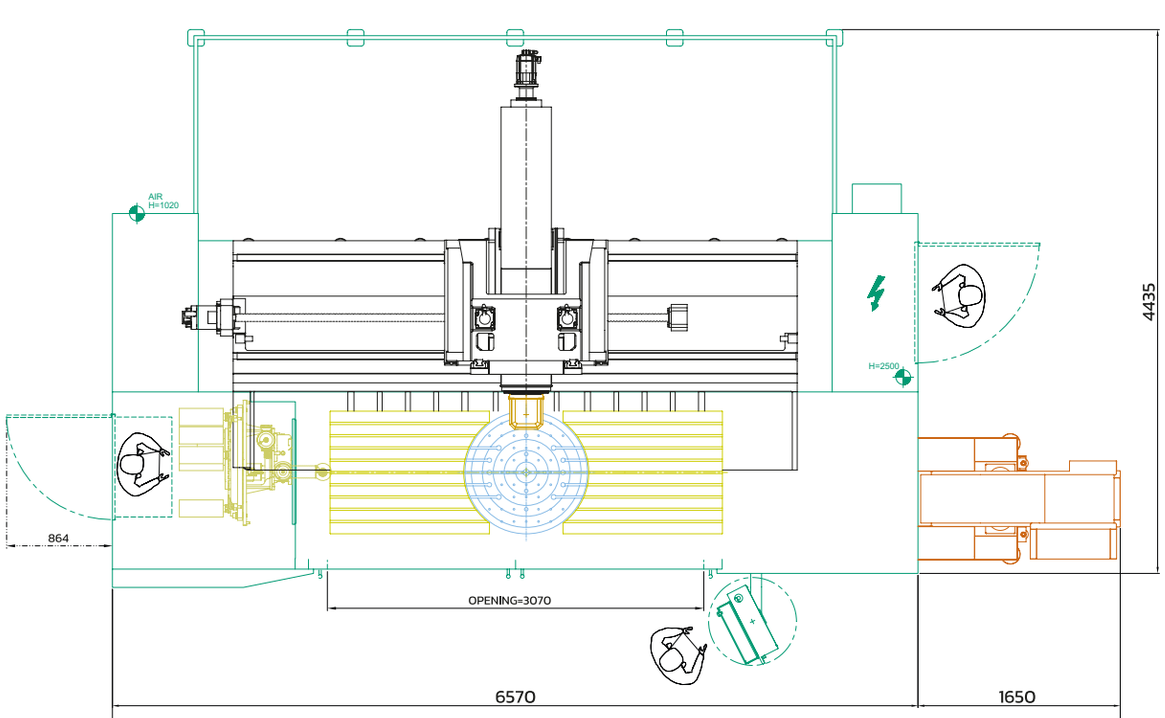


LAYOUT MACCHINA
MACHINE LAYOUT
MASCHINENLAYOUT

GT 3000 PRO







ELETTROMANDRINI
ELECTROSPINDLES
ELEKTROSPINDELN



CARATTERISTICHE DELLA TESTA CONTINUA ED ELETTROMANDRINI

La macchina è dotata di una testa continua con motore torque in grado di effettuare una rotazione di ±120° dell'asse del mandrino.

La testa viene bloccata con un freno meccanico a sgancio pneumatico. Le caratteristiche della testa sono:

- angolo di rotazione: ±120°
- velocità di rotazione in rapido: 60 RPM
- coppia di bloccaggio: 3400 Nm
- distanza naso mandrino-centro di rotazione estremamente ridotta per garantire un alto grado di accuratezza.

In alternativa è disponinbile la versione a posizionamento meccanico.

CONTINUOUS TILTING HEAD AND ELECTROSPINDLES FEATURES

The machine is equipped with a torque motor tilting head that can perform a ±120° rotation of the spindle axis.The head is locked with a mechanical brake with pneumatic release.
The head features are:

- *angle of rotation: ±120°*
- *rapid rotation speed: 60 RPM*
- *clamping torque: 3400 Nm*
- *extremely reduced distance from the spindle nose to the rotation center to guarantee a high degree of accuracy.*

Alternatively is available mechanical positioning version.

MERKMALE DES STUFENLOSEN SCHWENKKOPFES UND DER ELEKTROSPINDEL

Die Maschine ist mit einem stufenlosen Schwenkkopf mit Drehmomentmotor ausgestattet, drehbar um ±120°. Die Verriegelung erfolgt durch eine mechanische Bremse mit pneumatischer Entriegelung
Merkmale des Kopfes:

- *Drehwinkel ±120°*
- *Maximale Drehgeschwindigkeit: 60 RPM*
- *Maximales Drehmoment: 1300 Nm*
- *Spannkraft: 3400 Nm*
- *Geringer Abstand der Spindelnase zur Rotationsachse für eine hohe Genauigkeit.*

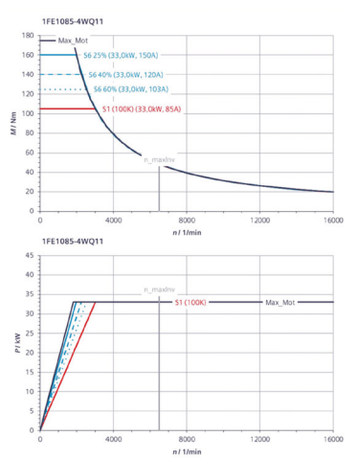
Alternativ ist der Schwenkkopf mit mechanischem Antrieb erhältlich.

La testa può supportare i seguenti elettromandrini a cartuccia:
The head can support the following cartridge electro-spindles:
Der Kopf unterstützt folgende Elektrospindeln:

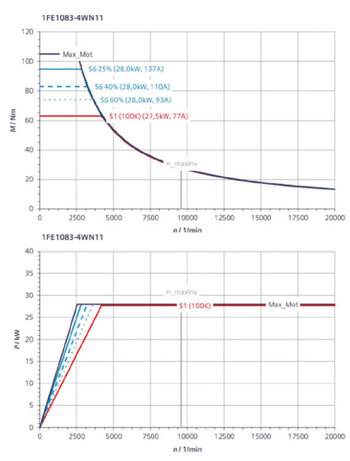
16.000 RPM	HSK A63 ISO V40	33 kW	105/140 Nm	Fresatura - Milling - Fräsen
20.000 RPM	HSK A63 ISO V40	28 kW	63/83 Nm	
12.000 RPM	ISO V50	53/64 kW	170/236 Nm	
15.000 RPM	HSK T63	30/45 kW	130/200 Nm	Fresatura/Tornitura - Milling/Turning Fräsen/Drehen

FRESATURA – *MILLING – FRÄSEN*

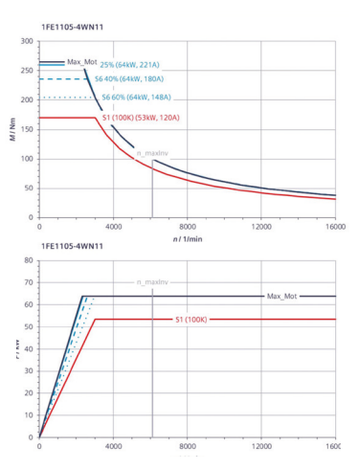
Attacco mandrino Spindle taper – Werkzeugaufnahme	HSK A63
Giri mandrino Spindle speed – Spindeldrehzahl	16.000 RPM
Potenza – Power – Leistung	33 kW
Coppia – Torque – Drehmoment	105/140 Nm
Lubrificazione Lubrication – Schmierung	Grasso – Grease – Fett
Tipo di motore Motor type – Motortyp	Sincrono Synchronous – Synchron



Attacco mandrino Spindle taper – Werkzeugaufnahme	HSK A63
Giri mandrino Spindle speed – Spindeldrehzahl	20.000 RPM
Potenza – Power – Leistung	28 kW
Coppia – Torque – Drehmoment	63/105 Nm
Lubrificazione Lubrication – Schmierung	Aria/olio – Air/oil – Luft/Öl
Tipo di motore Motor type – Motortyp	Sincrono Synchronous – Synchron

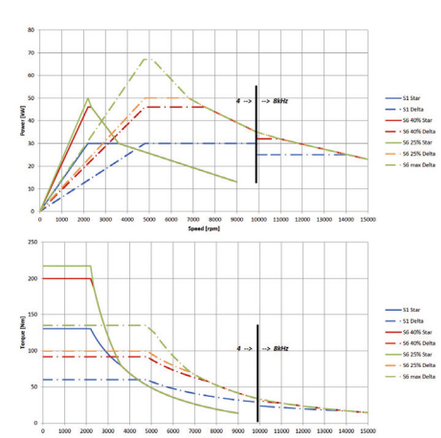


Attacco mandrino Spindle taper – Werkzeugaufnahme	ISO V50
Giri mandrino Spindle speed – Spindeldrehzahl	12.000 RPM
Potenza – Power – Leistung	53/64 kW
Coppia – Torque – Drehmoment	170/236 Nm
Lubrificazione Lubrication – Schmierung	Grasso – Grease – Fett
Tipo di motore Motor type – Motortyp	Sincrono Synchronous – Synchron



FRESATURA/TORNITURA – *MILLING/TURNING – FRÄSEN/DREHEN*

Attacco mandrino Spindle taper – Werkzeugaufnahme	HSK T63
Giri mandrino Spindle speed – Spindeldrehzahl	15.000 RPM
Potenza – Power – Leistung	30/46 kW
Coppia – Torque – Drehmoment	130/200 Nm
Lubrificazione Lubrication – Schmierung	Aria/olio – Air/oil – Luft/Öl
Tipo di motore Motor type – Motortyp	Sincrono Synchronous – Synchron



TAVOLE
TABLE
RUNDTISCHE

	GT 1200 PRO	GT 2000 PRO	GT 3000 PRO
TAVOLE FISSE • *FIXED TABLE • OHNE RUNDTISCHE*			
Dimensioni della tavola - Table dimensions - Tischgröße (mm)	1400x700	2200x1000	3200x1000
Peso massimo del pezzo - Max. workpiece weight - Max. Werkstückgewicht (kg)	3000	5000	

	GT 1200 PRO	GT 2000 PRO	GT 3000 PRO
TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO MECCANICO La tavola si può posizionare in qualsiasi angolo, ma poi rimane bloccata in quella posizione) ***ROTARY TABLES WITH MECHANICAL POSITIONING*** *The table can be placed in any angle, but then it gets stuck in that position* ***RUNDTISCHE MIT MECHANISCHER POSITIONIERUNG*** *Der Tisch kann in jeden Winkel positioniert und fixiert werden)*			
Rapido asse A - A axis speed - Eilgang Achse A (rpm)	10		
Coppia di bloccaggio - Locking couple - Verriegelungsmoment (Nm)	6000	13000	
Peso massimo del pezzo (kg) Max. workpiece weight (kg) Max. Werkstückgewicht (kg)	1500	3000	
Accuratezza del sistema di misura Measurement system accuracy Genauigkeit des Messsystems	0.0005°		
Piattaforma - Faceplate - Rundtisch (mm)	Ø 630	Ø 1000	
Semitavola sagomata - Shaped halftable - Profiltisch (mm)	700x700	1300x1000	2300x1000

	GT 1200 PRO	GT 2000 PRO	GT 3000 PRO
TAVOLE GIREVOLI TORQUE • *TORQUE ROTARY TABLES • TORQUE RUNDTISCH*			
Rapido asse A - A axis speed - Eilgang Achse A (rpm)	80	80	
Rapido asse A - A axis speed - Eilgang Achse A (rpm) **Tornitura - Turning - Drehen**	500	150	
Coppia di bloccaggio - Locking couple - Verriegelungsmoment (Nm)	6000	13000	
Peso massimo del pezzo - Max. workpiece weight - max. Werkstückgewicht (kg)	1500	3000	
Accuratezza del sistema di misura Measurement system accuracy Genauigkeit des Messsystems	0.0005°		
Piattaforma - Faceplate - Rundtisch (mm)	Ø 630	Ø 1000	
Semitavola sagomata - Shaped halftable - Profiltisch (mm)	700x700	1300x1000	2300x1000
2 semitavole sagomate - Nr. 2 Shaped halftables - 2. Profiltisch (mm)	-	-	1300x1000



MAGAZZINI UTENSILI
TOOL MAGAZINES
WERKZEUGMAGAZIN

La serie GT PRO è dotata di un magazzino utensili da **40, 60 o 80 posti** ad asse utensile orizzontale, posto sul lato sinistro della macchina. Il magazzino è di **tipo ad anello** ove scorrono le bussole porta utensili movimentate a spinta tramite ruote dentate azionate da un servomotore. Quando la bussola porta utensile si trova nella posizione di cambio utensile, un apposito ribaltatore la muove verso l'interno ove uno scambiatore provvede a ruotare un braccio con pinze a scatto rapido. Il controllo dell'utensile avviene con un **misuratore laser** posto in prossimità dello scambiatore utensili.

*The GT PRO series is equipped with a tool magazine with **40, 60 o 80 positions**, which has a horizontal tool axis, located on the left side of the machine. The tool magazine is of the **ring type** where the tool-holding bushings slide by pushing through toothed wheels run by a servomotor. When the tool-holding bushing is at the tool change position, a special tipper moves it towards the inside where an exchanger rotates an arm with quick-release pliers. The tool is controlled by a **laser meter** placed near the tool exchanger.*

*Die GT PRO Serie ist mit einem Werkzeugmagazin mit **40, 60 oder 80 Plätzen** mit horizontaler Werkzeugachse ausgestattet. Dieses befindet sich auf der linken Seite der Maschine. Das **Kettenmagazin**, in dem die Werkzeughalterbuchsen gleiten, wird von einem Servomotor angetrieben. Wenn sich die Werkzeughalterbuchse in der Werkzeugwechselposition befindet, wird sie von einer speziellen Kippvorrichtung nach innen bewegt. Dort dreht der Wechsler einen Arm mit Schnellspannzange. Das Werkzeug wird mit einem **Lasermessgerät** überprüft, das sich in der Nähe des Werkzeugwechslers befindet.*

Cono utensile: HSK-A63 o HSK-T63
N. posti utensile: **40** 044446, **60** 044445, **80** 044444
Massa utensile: 5 kg (massimo 10 kg con limite della massa totale utensili 200/300/400 kg)
Con tutti i posti occupati:
- Ø max. utensile: 75 mm
- lunghezza massima utensile: 250 mm

Con posti alterni:
- Ø max. utensile: 120 mm
- lunghezza massima utensile: 250 mm

Tempo cambio utensile: 2,2 s

Tool taper: HSK-A63 o HSK-T63
*Tool positions: **40** 044446 **60** 044445 **80** 044444*
Tool weight: 5 kg (max 10 kg with a total tools weight equal to 200/300/400 kg)
With full positions:
- *max. Ø tool: 93 mm*
- *max. tool length: 250 mm*

With alternate positions:
- *max. Ø tool: 150 mm*
- *max. tool length: 250 mm*

Tool change time: 2,2 s

Werkzeugaufnahme: HSK-A63 oder HSK-T63
*Werkzeugplätze: **40** 044446 **60** 044445 **80** 044444*
Werkzeuggewicht: 5 kg max. 10 kg mit einem Grenzwert für das Gesamtgewicht von 200/300/400 kg)
Bei Vollbelegung:
- *max. Ø Werkzeug: 93 mm*
- *max. Werkzeuglänge: 250 mm*

Bei abwechselnder Belegung:
- *max. Ø Werkzeug: 150 mm*
- *max. Werkzeuglänge: 250 mm*

Werkzeugwechselzeit: 2,2

GT 2000 PRO - GT 3000 PRO
Cono utensile HSK A100 – ISO V50
*N° posti utensili: **40** 044356/7*
Massa utensile 8 kg (limite massimo utensili 400 kg)
Diametro Max. utensile: 150 mm
Lunghezza massima utensile: 400 mm

Tool taper HSK A100 – ISO V50
*N° Tool positions: **40** 044356/7*
Tool weight 8 kg (Max. total tool weight 400 kg)
Max. tool diameter: 150 mm
Max. tool lenght: 400 mm

Werkzeugaufnahme HSK A100 – ISO V50
*Anzahl Werkzeugplätze: **40** 044356/7*
Werkzeuggewicht 8 kg (max. Gewicht aller Werkzeuge 400 kg)
Max. Werkzeugdurchmesser: 150 mm
Max Werkzeuglänge: 400 mm



INDUSTRIA 4.0
INDUSTRY 4.0
INDUSTRIE 4.0

La serie GT PRO è stata progettata secondo i principi di Industria 4.0 e Smart Manufacturing ovvero per un ambiente industriale automatizzato ed interconnesso ove evoluti controlli numerici e robots gestiscono i processi di produzione ed i dati. La GT PRO ha infatti le seguenti caratteristiche:

- è completamente controllata da un sistema digitale basato su un controllo numerico in grado di gestire tutti gli assi della macchina durante la lavorazione al fine di realizzare il pezzo;
- si interconnette ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program;
- si integra con il sistema logistico della fabbrica, con la rete di fornitura e/o con altre macchine del ciclo produttivo essendo predisposta per un carico automatico di pallet porta-pezzo e per uno scarico automatico del pezzo/pallet;
- presenta un'interfaccia uomo-macchina semplice ed intuitiva;
- è dotata di sistemi evoluti di telemanutenzione/o telediagnosi e/o controllo in remoto;
- permette la modellizzazione e/o la simulazione del proprio comportamento nello svolgimento del processo produttivo.



The GT PRO series machine has been designed according to the principles of Industry 4.0 and Smart Manufacturing, i.e. for an automated and interconnected industrial environment where advanced numerical controls and robots manage production processes and data. The GT PRO has in fact the following characteristics:

- *it is completely controlled by a digital system based on a numerical control capable of managing all the axes of the machine during processing in order to create the piece;*
- *interconnects to factory IT systems with remote loading of instructions and/or part programs;*
- *it integrates with the logistic system of the factory, with the supply network and/or with other machines of the production cycle, being predisposed for an automatic loading of the piece-holder pallet;*
- *has a simple and intuitive man-machine interface;*
- *is equipped with advanced remote maintenance/or remote diagnosis and/or remote control systems*
- *allows the modeling and/or simulation of one's own behavior in the development of the production process.*

Die Maschine GT PRO Serie wurde nach den Grundsätzen von Industrie 4.0 und Smart Manufacturing entwickelt, d.h. für eine automatisierte und vernetzte Industrieumgebung, in der fortschrittliche numerische Steuerungen und Roboter die Produktionsprozesse und Daten verwalten. Die GT PRO weist die folgenden Merkmale auf:

- *Sie wird vollständig von einem digitalen System gesteuert, das auf einer numerischen Steuerung basiert, die in der Lage ist, alle alle Achsen der Maschine während der Bearbeitung zu steuern, um das Werkstück zu fertigen;*
- *Sie ist mit den IT-Systemen des Werks verbunden und ermöglicht das Fernladen von Anweisungen und/oder Werkstückprogrammen;*
- *Sie ist in das Logistiksystem des Werks, in das Versorgungsnetz und/oder in andere Maschinen des Produktionszyklus integriert und für ein Automatisches Be- und Entlanden der Werkstückpalette ausgelegt;*
- *Sie hat eine einfache und intuitive Mensch-Maschine-Schnittstelle;*
- *Sie ist mit fortschrittlichen Fernwartungs- und/oder Ferndiagnose- und/oder Fernsteuerungssystemen ausgestattet;*
- *Sie ermöglicht die Modellierung und/oder Simulation des eigenen Verhaltens bei der Entwicklung des Produktionsprozesses.*

CNC DISPONIBILI
AVAILABLE CNC CONTROLS
VERFÜGBARE STEUERUNGEN



SIEMENS SINUMERIK 840D SL
SIEMENS SINUMERIK ONE



HEIDENHAIN TNC 640

SISTEMI DI MISURA ASSOLUTI
ABSOLUTE MEASURING SYSTEM
ABSOLUTES MESSSYSTEM



Tutti gli assi rotativi sono equipaggiati con encoder assoluti Heidenhain. Classe di precisione +/- 2".
All rotary axes are equipped with Heidenhian absolute encoders. Accuracy class +/- 2".
Alle Drehachsen sind mit Heidenhain Absolutgebern ausgestattet. Genauigeitsklasse +/- 2".



Tutte le macchine sono equipaggiate con righe ottiche assolute Heidenhain
All machines are equipped with Heidenhain absolute linear scales
Alle Maschinen sind mit Heidenhain Absolut-Linearwaagen ausgestattet

ACCESSORI

La macchina può essere equipaggiata con i seguenti accessori:
- Nastro evacuatore trucioli per acciaio o alluminio/titanio
- Aspiratore fumi
- Refrigerazione via mandrino a 75 bar o con aria
- Sonda di tastatura 3D
- Apparecchio taratura utensili Laser
- Finestra rotante su portellone (rotoclear)
- Altre opzioni disponibili su richiesta



Sonda di tastatura 3D
3D touch probe
3D Berührungssonde

ACCESSORIES

The machine can be equipped with the following accessories:
- *Chips conveyor for steel or Aluminum/Titanium*
- *Exhaust filter*
- *Through spindle coolant 75 bar or by air*
- *3D touch probe*
- *Tool setting device Laser*
- *Spin window on door (rotoclear)*
- *Other options available on request*



Apparecchio taratura utensili Laser
Tool setting device Laser
Laser Werkzeugeinstellgerät

ZUBEHÖR

Die Maschine kann mit folgendem Zubehör ausgestattet werden:
- *Späneförderer für Stahl oder Aluminium/Titan*
- *Absaugung mit Filter*
- *Spindel mit internem Kühlmittelsystem 75 bar oder mit Luftkühlung*
- *3D Berührungssonde*
- *Laser Werkzeugeinstellgerät*
- *Rotierendes Maschinensichtfenster (rotoclear)*
- *Weitere Optionen auf Anfrage verfügbar*



GRUPPO REFRIGERAZIONE VIA MANDRINO – 75 BAR – VASCA DA 460 LITRI – FILTRO A TAMBURO
THROUGH SPINDLE COOLANT GROUP – 75 BAR – 460 LITERS TANK – DRUM FILTER
SPINDEL-INNENKÜHLUNG – 75 BAR – 460 LITER WANNE – MEMBRANFILTER

RETROFIT

Possibilità di aggiornare le macchine usate con nuovi CNC, elettromandrini, divisori, ecc.
Possibility to update the used machines with new CNC, electropsindles, dividing units, etc.
Gebrauchte Maschinen können mit neuer CNC, Elektrospindeln, einer Bearbeitungseinheit usw. ausgestattet werden.

C.B.Ferrari

C.B. FERRARI S.r.l. a socio unico
Società soggetta a direzione
e coordinamento di
Jingcheng Holding Europe GmbH
Coburg, Germany

SEDE DI MORNAGO
Via Stazione, 116
21020 **Mornago** (VA) - Italy
Tel. +39 0331 903524
Fax +39 0331 903642
cbferrari@cbferrari.com

www.cbferrari.com