



SKG SRL - SKILL GLASS è un'azienda italiana specializzata nella costruzione e nella progettazione di macchine a controllo numerico ad alta tecnologia per la lavorazione del vetro piano che, grazie ad un software speciale con funzioni dedicate e un ad design moderno e funzionale, risultano semplici e veloci da utilizzare.

Durante la prossima fiera GLASSTEC in Düsseldorf (Germania) saranno presentate le ultime versioni dei centri di lavoro SKILL E-D e DRILL 1600.

DRILL 1600 è un trapano verticale a controllo numerico a 5 assi per l'esecuzione di fori, inserti e svasature su lastre di vetro piano con uno spessore da 3 a 20 mm. La macchina è costituita da cinque assi interpolati, X Y V Z W, e da due elettro-mandrini: quest'ultimi, montati contrapposti uno all'altro, consentono di lavorare con un sistema di contropunta per una perfetta foratura del vetro.



Questo impianto verticale è capace di operare con estrema velocità e precisione grazie alla gestione di tutte le lavorazioni tramite controllo numerico e grazie al supporto del doppio cambio utensile.

La fresatura con questa macchina è un'operazione semplice e veloce e, grazie ad utensili multipli, si può fresare e molare un inserto in pochi secondi.

SKILL E-D è centro di lavoro verticale per la molatura, fresatura, foratura e lucidatura di lastre di vetro piano sia rettangolari che sagomate.

La macchina unisce in sé tutta la tecnologia della foratura e fresatura verticale con le specifiche di una molatrice. Caratteristica fondamentale è la sua versatilità che consente di eseguire operazioni anche molto diverse tra loro mantenendo un'alta velocità di esecuzione e un'ottima precisione.



SKILL E-D utilizza mole diamantate con un diametro di 150 mm su vetri rettilinei e sagomati anche se stratificati o trattati. La lucidatura, invece, può essere effettuata sia su grandi superfici con mole di diametro 150 mm che in piccoli inserti con mole di diametro 30 o 50 mm. Grazie alle **due teste contrapposte**, la foratura viene eseguita con la massima velocità e garantendo sempre un'ottima qualità e precisione del foro mentre le operazioni di svasatura possono essere effettuate da entrambe le teste sia con singoli utensili

diamantati che con degli accessori montati sui foretti diamantati.

Grazie all'estrema robustezza e alla precisione dell'impianto, la fresatura risulta un'operazione veloce e semplice da realizzare e con gli utensili multipli si riesce ad ottenere un inserto fresato e molato in pochi secondi.