

OPERATOR 6-7-8

High Tech Together

SA  MAD



1 **INTESTATURA / SAWING**

Posizionamento orizzontale della sega circolare, con 8 posizioni avanti e 8 indietro, tramite revolver, per determinare la lunghezza del tenone. A richiesta sega con posizionamento motorizzato ad asse continuo. In fase di lavoro, la cuffia di protezione libera la lama.

Pneumatic horizontal saw displacement with 8 positions on and 8 positions back with revolver for the tenon length. On request: positioning of the circular saw with continuous axis. By working, the protection unit release the blade.



2 **TENONATURA / TENONING**

Alberi per tenonare, con elevata capacità di magazzino utensili per lavorazione tenoni singoli e doppi.

Tenoning spindle with more capacity tools, for working single and double tenons.



3 **PROFILATURA / PROFILING**

Dalla fase di tenonatura, i pezzi vengono trasferiti automaticamente in profilatura, tramite trascinamento automatico.

After the tenoning process, the pieces are automatically conveyed to the profile forming section.



4 **SEQUENZA / SEQUENCE**

Nuovi pezzi vengono fatti lavorare in tenonatura mentre i pezzi precedenti stanno ancora ultimando la fase di profilatura;

While a previous batch of pieces is nearing the end of profiling operations new pieces are fed in at the tenoning end.



5 **INSERIMENTO / INSERTION**

Transfer automatico per inserimento pezzi doppi e polmone per aumentare la velocità e ridurre i tempi di attesa in tenonatura;

An automatic conveyer system provides for insertion of double pieces and an increases the tenoning speed and reduces operation times;

OPERATOR 6-7-8

CENTRI DI LAVORO PER INFISSI

La SAOMAD è conosciuta in tutta Europa, come costruttrice di macchine lavorazione del legno di alta qualità.

Lo sviluppo continuo di nuovi prodotti in linea con le crescenti esigenze del mercato, mette l'utilizzatore in condizioni di operare con macchine in grado di fornire elevati contenuti tecnologici, pur con livelli d'investimento accettabili.

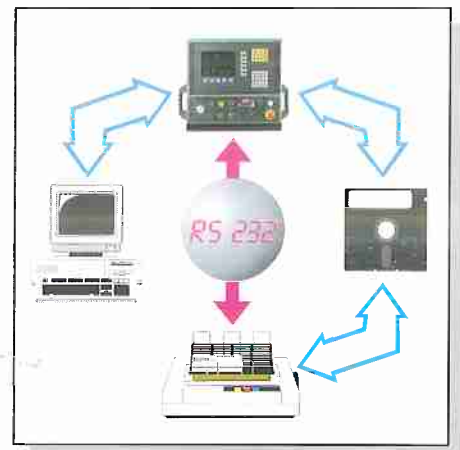
La gamma dei centri di lavoro SAOMAD, oggi disponibili, offre il meglio in fatto di rapporto qualità-prezzo, nella tecnologia per la produzione di pezzi sia in serie che in sequenza.

La rete di distributori offre infine le migliori garanzie in fatto di disponibilità di pezzi di ricambio e di tecnici altamente qualificati.

NUMERICAL CONTROL DOOR AND WINDOW PRODUCTION UNIT

SAOMAD is renowned all over Europe as a manufacturer of machinery for high quality woodworking.

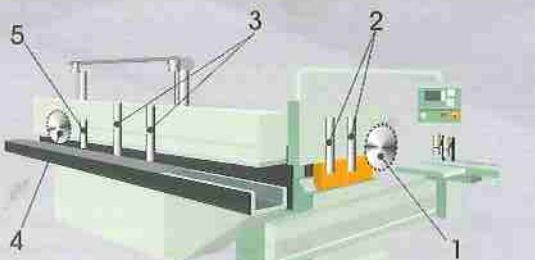
Its constant efforts to develop new products in tune with growing market demands enables users to purchase machines featuring advanced technological components, though requiring relatively modest investments. SAOMAD's range of work stations offers the most convenient quality-to-price ratio, in terms of production series and sequential piece production technology. Its reliable distribution network guarantees total availability of spare parts and highly skilled technical assistance.



L'OPERATOR è stato concepito come sistema aperto, con capacità di dialogo con unità esterne presenti in un'azienda moderna ed efficiente. L'interfaccia seriale RS 232, di cui è dotato il centro, permette lo scambio di informazioni con un personal computer, per trasmettere direttamente distinte di produzione: forma, dimensioni, quantità dei pezzi e tipo di infisso, oltre al posizionamento automatico a controllo numerico della sega per intestatura e della battuta legno.

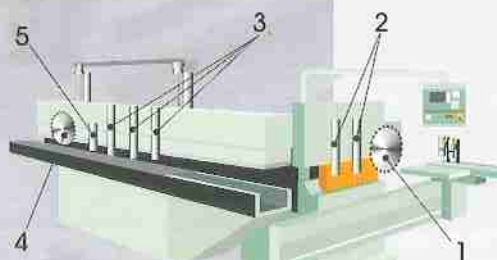
OPERATOR has been designed as an open system, providing the capability to communicate with other computerised units within a modern and efficient company environment. The unit is equipped with an RS 232 serial interface port which allows exchange of data with a personal computer, in order to transmit production schedules referring to form, dimension, number of pieces and types of doors and windows, as well as automatic positioning of the saw through numerical control and of the wood stop.

OPERATOR 6



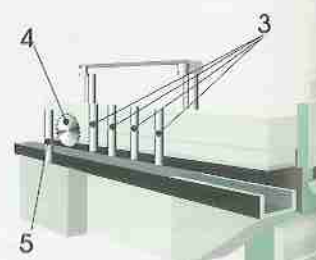
- 5) Ø 40 x 170 - Gruppo ferramenta / Hardware grooving unit
- 4) Ø 200 - Gruppo recupero listello / Glass stop recovery unit
- 3) Ø 50 x 320 - Alberi per profilare / Profiling spindles
- 2) Ø 50 x 320 - Alberi per la tenonatura e squadratura
Tenoning and squaring spindles
- 1) Ø 400 - Gruppo intestatura / Butting saw unit

OPERATOR 7



- 5) Ø 50 x 320 - Gruppo ferramenta / Hardware grooving unit
- 4) Ø 200 - Gruppo recupero listello / Glass stop recovery unit
- 3) Ø 50 x 320 - Alberi per profilare / Profiling spindles
- 2) Ø 50 x 320 - Alberi per la tenonatura e squadratura
Tenoning and squaring spindles
- 1) Ø 400 - Gruppo intestatura / Butting saw unit

OPERATOR 8

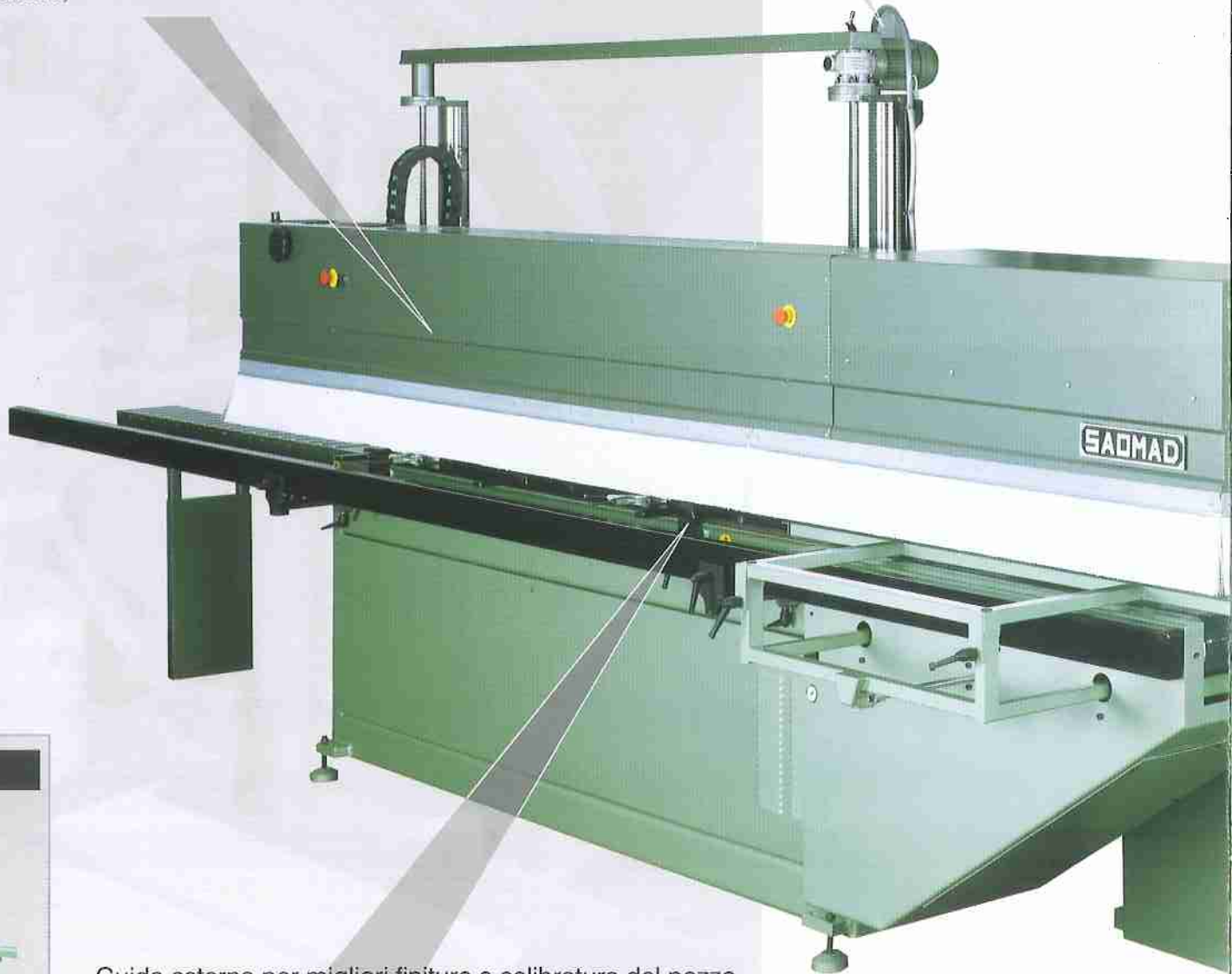


- 5) Ø 50 x 320 - Gruppo ferramenta / Hardware grooving unit
- 4) Ø 200 - Gruppo recupero listello / Glass stop recovery unit
- 3) Ø 50 x 320 - Alberi per profilare / Profiling spindles
- 2) Ø 50 x 320 - Alberi per la tenonatura e squadratura
Tenoning and squaring spindles
- 1) Ø 400 - Gruppo intestatura / Butting saw unit

Sollevamento motorizzato con lettura dello spessore legno tramite display alfanumerico.
A motor-driven lift mechanism, with an alphanumeric display for wood thickness measurements;

Avanzamento pezzi con ruote di piccolo diametro a pressione pneumatica con velocità d'avanzamento regolabile e frizione bloccaggio ruote per i sovraccarichi;
Pieces are moved along by small, pneumatic pressure rollers with adjustable speed and a wheel-stop slider mechanism prevents machine overload;

Pieces are moved along by small, pneumatic pressure rollers with adjustable speed and a wheel-stop slider mechanism prevents machine overload;



Guida esterna per migliori finiture e calibratura del pezzo, anche di piccole dimensioni rivestita in teflon, per migliorare la scorrevolezza;
An external guide provides for better piece finishing and calibrating operations. The teflon coating improves sliding smoothness.

An external guide provides for better piece finishing and calibrating operations. The teflon coating improves sliding smoothness.

Protezioni di sicurezza sulla toipic
The router and circular saw are fitted



display alfanumerico;

piece thickness

Programmatore a microprocessori gestisce automaticamente tutte le funzioni macchina;

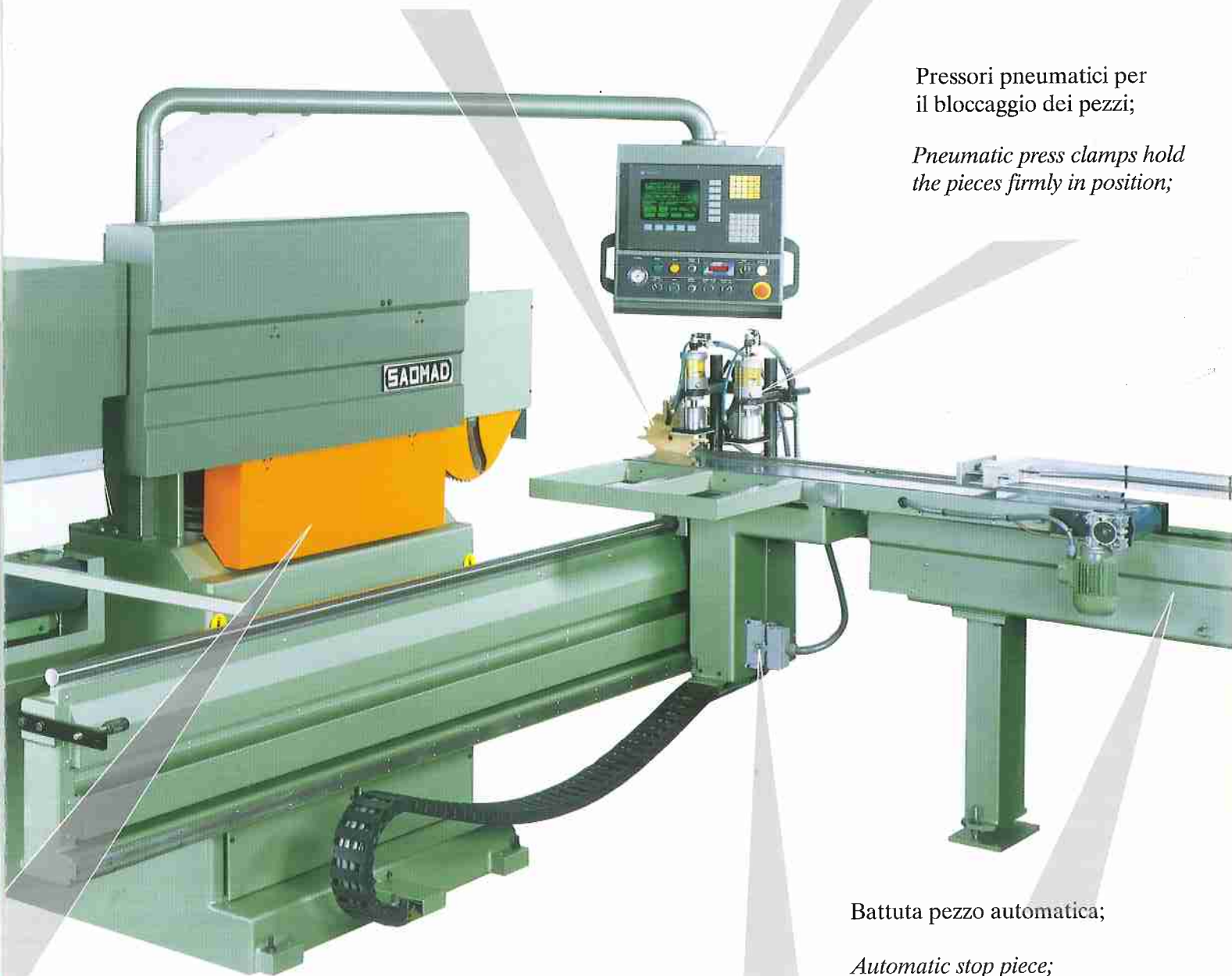
A microprocessor-based control unit automatically governs all machine operations;

Disco parascheggia motorizzato a 8 posizioni;

An 8-position, motor driven splinter guard disk;

Pressori pneumatici per il bloccaggio dei pezzi;

Pneumatic press clamps hold the pieces firmly in position;



sega circolare;

with safety guards;

Carro a tenonare con velocità di lavoro variabile da 2 a 32 mt/min.;

The tenoning carriage speed is adjustable from 2 to 32 mt/min.;

Battuta pezzo automatica;

Automatic stop piece;

CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL FEATURES

Sega circolare per intestatura

Potenza motore	HP 4 (KW3)
Giri sega	g/min. 3000
Ø sega circolare	mm.400 (max.450)
Altezza di taglio sega circolare	mm.125 (max.145)
Ø albero sega	mm. 30
Spostamento pneumatico sega	mm.125
Battute a doppio revolver	N.8+8

Lato tenonatura

Lunghezza minima pezzi	mm.200
Lunghezza massima pezzi	mm.2800
Altezza massima pezzi	mm.125(145)
Spessore minimo pezzi	mm. 30
Alberi	N.2
Posizioni automatiche alberi (A richiesta asse continuo)	N.4
Potenza motore mandrini	HP 7.5 (KW 5.5)
Giri albero mandrino	g/min.3.600
Ø albero	mm. 50
Ø massimo utensili	mm.350
Lunghezza albero	mm.320

Profilatura sbattentatura

Potenza motore mandrino	HP 7,5 (KW 5.5)
Alberi	N.2-(OP. 6)-N.3(OP. 7)-N.4(OP. 8)
Posizioni automatiche alberi (A richiesta asse continuo)	N.3 - 4
Giri albero mandrino	g/min. 6000
Ø albero	mm.50
Lunghezza albero	mm. 320
Ø massimo utensili	mm. 240
Spostamento verticale mandrino	mm.270

Gruppo recupero listello

Potenza motore	HP 3 (KW 2.2)
Ø sega circolare	mm.200
Ø albero sega	mm.30
Giri albero	g/min.6000

Gruppo scanalatura ferramenta (solo per OP. 6-7)

Ø utensili	mm.180
Ø albero utensile	mm.40
Potenza motore	HP 4 (KW 3)
Giri albero utensile	g/min. 6000
Spostamento orizzontale utensile	mm. 40

Avanzamento

Potenza motore avanzamento	HP 1.5 (KW 1.1)
Velocità d'avanzamento rulli	m/min. 4-20
N° ruote	19(OP. 6 - OP. 7) - 21 (OP. 8)

Dimensioni cappe aspirazione

Ø cappe per sega circolare	mm.120
Ø cappa per alberi a tenonare	mm.140
Ø cappa per alberi a profilare	mm.140
Ø cappa per gruppo recupero listello	mm. 80
Ø cappa per gruppo ferramenta	mm. 80

Dimensioni d'ingombro

Lato tenonatura	mm.2150 (OP. 6)-2680(OP. 7/8)
Lato profilatura	mm.3000
Altezza	mm.2100

Accessori a richiesta

Rulliera per ritorno pezzi di legno
 Potenze motori maggiorate
 Motori autofrenanti
 Posizioni automatiche per albero N.4
 Alberi ad assi continui

La ditta si riserva di apportare qualsiasi modifica per miglioria

Butting disk saw

Motor power	HP 4 (KW3)
Saw rotation speed	g/min. 3000
Saw Ø	mm.400 (max.450)
Saw cutting height	mm.125 (max.145)
Saw shaft Ø	mm. 30
Saw pneumatic traverse	mm.125
Double revolver stops	N.8+8

Tenoning side

Minimum work-piece length	mm.200
Maximum work-piece length	mm.2800
Maximum work-piece height	mm.125(145)
Minimum work-piece thickness	mm. 30
Shafts	N.2
Automatic shaft positions (Continuos axis upon request)	N.4
Motor power	HP 7.5 (KW 5.5)
Shaft rotation speed	g/min.3.600
Shaft Ø	mm. 50
Max tool Ø	mm.350
Shaft working length	mm.320

Sash-profiling

Motor power	HP 7,5 (KW 5.5)
Shafts	N.2-(OP. 6)-N.3(OP. 7)-N.4(OP. 8)
Automatic shafts positioning (Continuos axis upon request)	N.3 - 4
Spindle shafts speed	g/min. 6000
Shaft Ø	mm.50
Shaft working length	mm. 320
Max. tool Ø	mm. 240
Vertical shifting of the spindle	mm.270

Glass stop recovery unit

Motor power	HP 3 (KW 2.2)
Disk saw Ø	mm.200
Disk saw shaft Ø	mm.30
Shaft revolutions	g/min.6000

Hardware grooving unit (only for OP. 6-7)

Ø tools	mm.180
Ø shaft	mm.40
Motor power	HP 4 (KW 3)
Shaft turning speed	g/min. 6000
Horizontal machine tool positioning	mm. 40

Roller advance

Roller advance motor power	HP 1.5 (KW 1.1)
Roller advance speed	m/min. 4-20
Rollers	19(OP. 6 - OP. 7) - 21 (OP. 8)

Suction duct dimensions

Disk saw suction Ø	mm.120
Tenoning shafts suctions Ø	mm.140
Profiling shafts suctions Ø	mm.140
Glass stop recovery suctions Ø	mm. 80
Hardware grooving suctions Ø	mm. 80

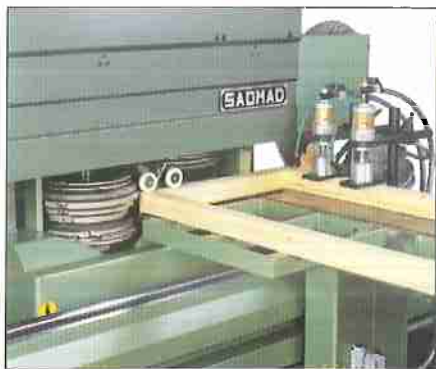
Overall dimensions

Tenoning side	mm.2150 (OP. 6)-2680(OP. 7/8)
Profiling side	mm.3000
Height	mm.2100

Accessories on request

Wooden piece return roller
 Uprated motor power
 Self-braking motors
 Automatic shaft positions N.4
 Shafts with continuous axes

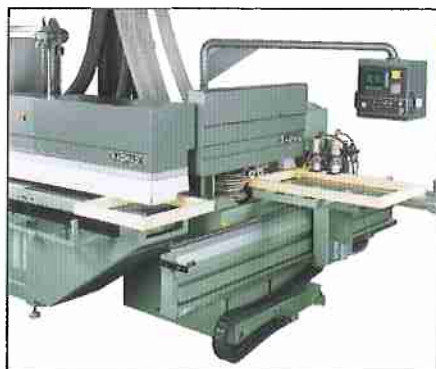
We reserve to make any changes for improvement.



6 SQUADRATURA / SQUARING

Possibilità di squadrare le ante nel lato a tenonare con piano di ingrandimento ottenendo, 90° assoluti tra montante e traverso.

System for squaring the wings on the side to be tenoned by means of an enlargement device, thus obtaining 90° between the window post and cross member.



7 SBATTENTATURA / SASHING

Entrata automatica dell'anta su profilatrice per lavorazione di sbattentatura.

Automatic entry of the wing in the profiling machine for the sashing work.



8 ALBERO SINISTRO / LEFT SPINDLE

Albero sinistro per lavorazione interna ed esterna in un unico passaggio.

The left-hand shaft performs internal and external machine operations with a single pass.



9 SEGA ELETTRONICA / ELECTRONIC SAW

Posizionamento ad asse continuo della sega intestatrice.

Positioning of the cross-cut saw with ball screws.

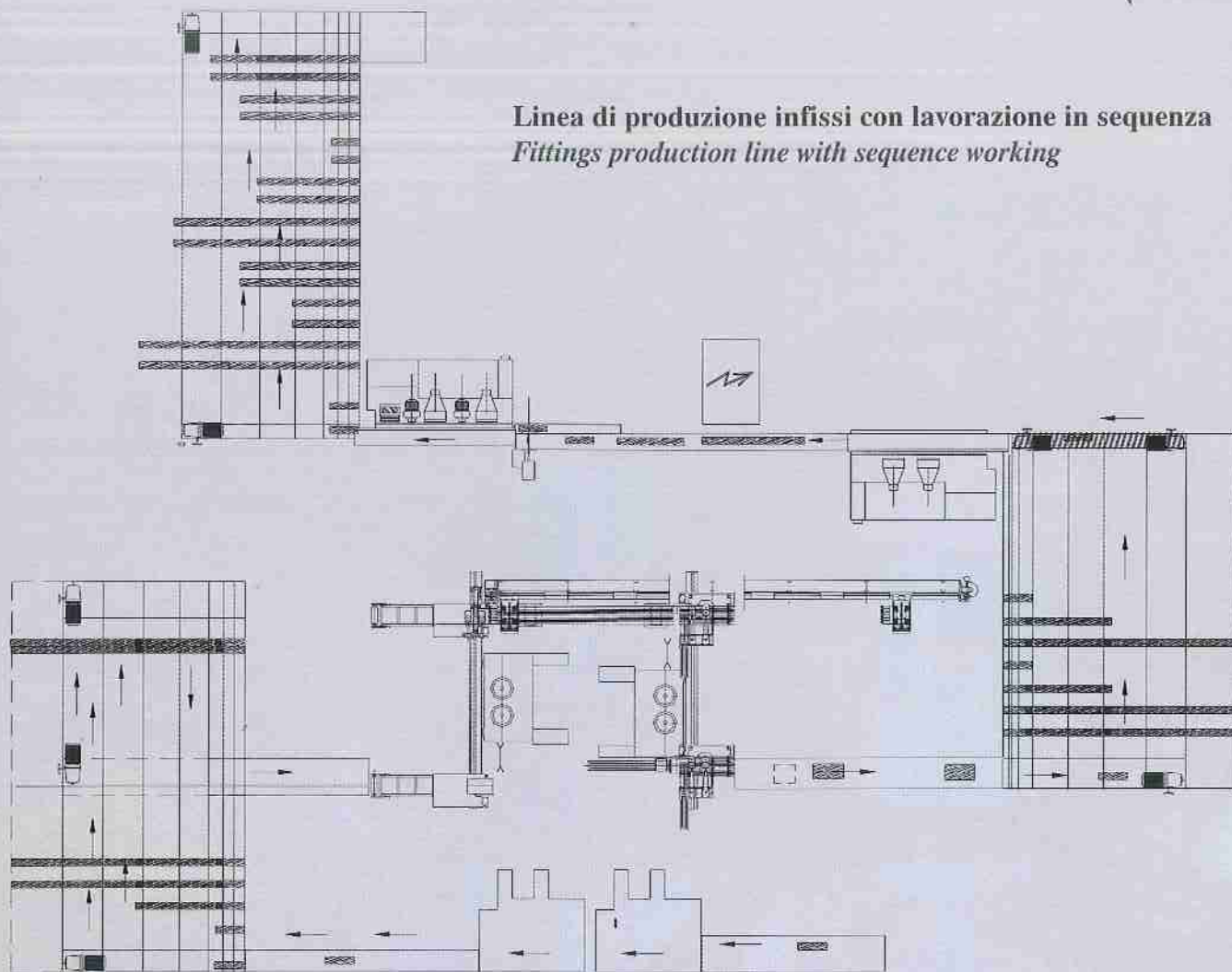


10 QUADRO DI COMANDO / CONTROL PANEL

Quadro di comando a microprocessori con 200 programmi memorizzabili. Possibilità di lavorare in serie, pezzo per pezzo o in sequenza finestra per finestra.

Programmable microprocessor based control panel with 200 programs storable in memory. Possibility to run batch or sequence machining operations.

Linea di produzione infissi con lavorazione in sequenza
Fittings production line with sequence working



Timbro rivenditore / Dealer



Costruzione macchine lavorazione del legno - Woodworking machinery

35011 Reschigliano di Campodarsego (Padova) Italia
Via Frattina, 58 Tel. 049-9200977 Fax. 049-9200950