

F300



SAC

*Linea di Produzione Per Infissi a Controllo Numerico
CNC-controlled Line for the Production of Windows and Doors
Ligne de Production pour Fenêtres à Contrôle Numérique
Línea de Producción de Ventanas á Control Numérico*

SAC

F300

F300 rappresenta la sintesi di oltre 70 anni di esperienza del gruppo Sac Sueri nella produzione di macchine industriali per la lavorazione del legno.

F300 risponde in modo efficace e conveniente alle nuove tendenze del mercato, quali: frammentazione delle commesse, abolizione dei prodotti finiti in stock, alta variabilità dimensionale, estetica e tecnica degli infissi con il conseguente aumento del livello qualitativo

F300 represents the results of the over 70-year experience of the Sac Sueri group in the production of industrial machinery for woodworking.

F300 is an effective and convenient answer to the latest trends of the market, such as the variety of the orders, the need to avoid stocking ready goods, the great range of dimensions, styles and technical features of the requested pieces, which lead to a rise of the demanded quality level

F300 représente la synthèse d'une expérience de plus de 70 ans du groupe Sac Sueri dans la production des machines industrielles pour le travail du bois.

F300 répond de manière efficace et avantageuse aux nouvelles tendances du marché, c'est à dire: le caractère fragmentaire des commandes, l'annulation de stock, la variation des dimensions, de l'esthétique et de la technique dans la production des fenêtres et la constante augmentation du niveau qualitatif

F300 representa la síntesis de los 70 años de experiencia del grupo Sac Sueri en la producción de máquinas industriales para el trabajo de la madera.

F300 responde en modo eficaz y conveniente a las nuevas tendencias del mercado, de las cuales: fragmentación de los pedidos, anulación del producto terminado en stock, alta variedad de medidas, estética y técnica de la ventana con el consiguiente aumento del nivel cualitativo



F300



An Experience of over 70 Years

SAC

Il centro di lavoro F300 viene configurato abbinando vari moduli di lavoro, in funzione delle problematiche tecniche o dei programmi di investimento. E' possibile utilizzare inizialmente soltanto il modulo di tenonatura ed integrarlo successivamente, aumentandone le funzioni e la produttività. A fianco alcune possibili configurazioni di linee F300

The production line F300 is outlined combining different machines, according to the technical requirements of the customer and to the investments that they intend or foresee to make. The F300 has been studied in order to allow the customers building their own line: they can buy a tenoning module and can then integrate it with other machines, to increase productivity and functionality. On the right some possible compositions of the window line F300

Le centre de travail F300 peut être configuré de différents modules de travail en fonction des différents problèmes techniques et des programmes d'investissement. On peut utiliser au début seulement le module de tenonnage et l'intégrer par la suite pour augmenter ses fonctions et sa productivité. A côté quelques possible configuration de la ligne F300

El centro de trabajo F300 viene configurado combinando varios módulos de trabajo en función de la problemática técnica o del programa de montaje. Es posible, utilizar inicialmente solo el módulo de espigar e integrarlo sucesivamente aumentando la función y la productividad. Al lado algunas posibles configuraciones de la línea F300

1. Il carico automatico e la tenonatura contemporanea di 2 pezzi garantisce un'alta produttività dell'impianto e la riduzione del personale addetto

1. The automatic loading of the workpieces and the tenoning operation of two pieces together grant a high productivity of the plant, as well as reduce the number of operators

1. Le chargement automatique et le tenonnage de deux pièces en même temps garantit la haute productivité du centre et la réduction du personnel préposé

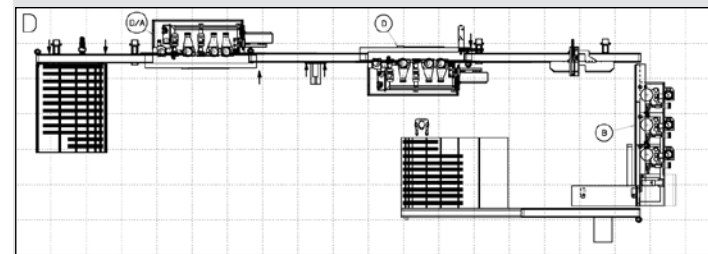
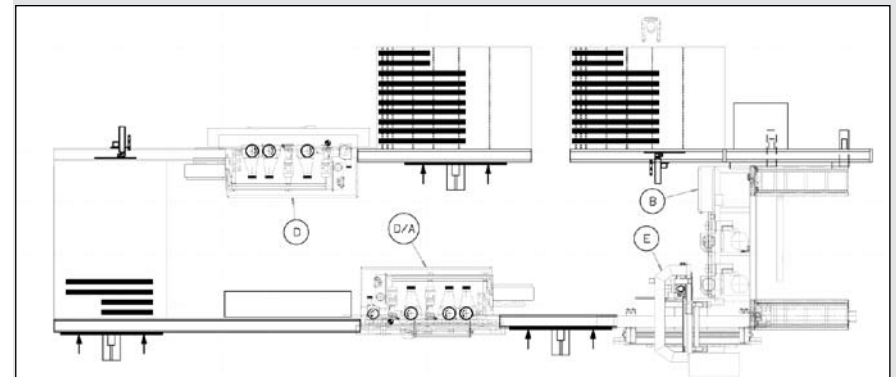
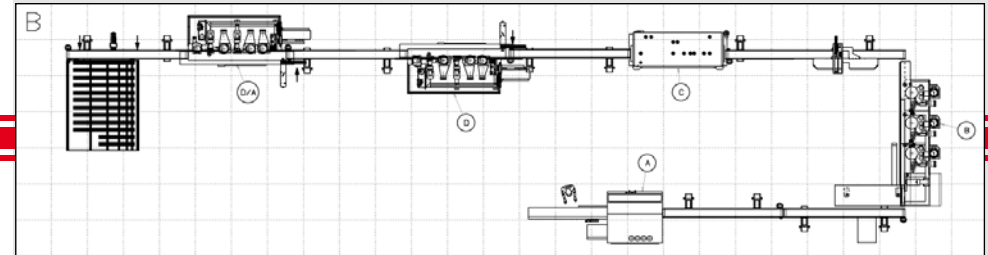
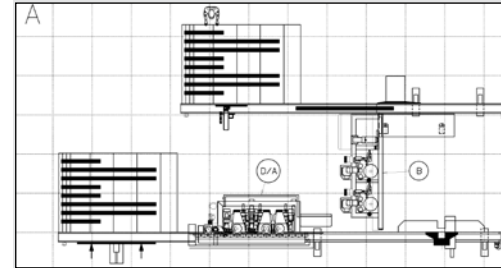
1. La carga automática y el espigado contemporáneo de 2 piezas garantizan una alta productividad de la línea y la reducción de personal

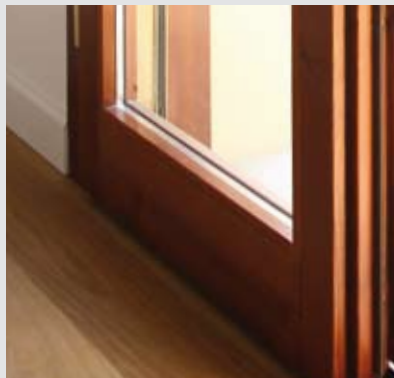
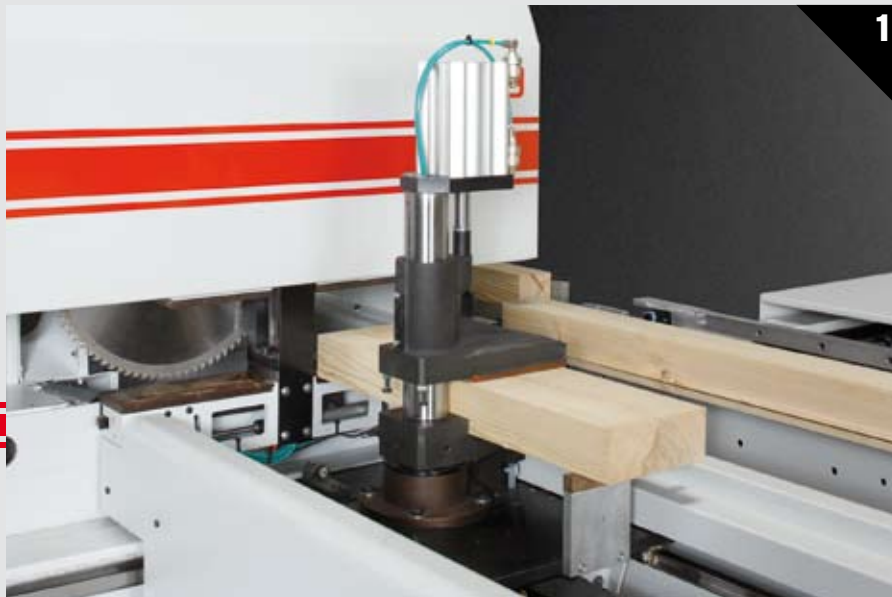
2. / 3. Rotazione automatica dei pezzi, definizione della profondità di tenonatura, della lunghezza dei pezzi ed esecuzione di tenonature inclinate tramite interpolazione degli assi x e y del carro di tenonatura

2. / 3. Automatic rotation of the workpieces, automatic setting of the tenoning depth and of the workpiece length, angular tenoning operations thanks to the interpolation of the x and y axes on the tenoning table

2. / 3. Rotation automatique des pièces, définition de la profondeur de tenonnage, de la longueur des pièces et exécution de tenonnages inclinés par l'interpolation des axes x et y du chariot

2. / 3. Giro automático de las piezas, definición de la profundidad de la espiga, de la longitud de la pieza y ejecución del espigado inclinado tramite interpolación de los ejes x y y del carro de espigar





F3000

F300

SAC

4. Le operazioni di trasferimento/scarico dei pezzi tenonati alle successive fasi di profilatura o foratura sono eseguite automaticamente

5. Modularità degli impianti F300 associata all'elevata automatizzazione. Esempio di singolarizzazione dei pezzi in entrata alla profilatrice

8. La gestione dell'intero impianto avviene attraverso un supervisore di linea. La creazione/gestione delle commesse è realizzabile direttamente dal supervisore o tramite collegamento con sistemi centralizzati già esistenti e/o software commerciali. La diagnostica ed allarmistica dell'impianto sono riportate a video; un sistema di teleassistenza attraverso l'utilizzo di rete ethernet permette ai tecnici della Sac Sueri Group di intervenire tempestivamente all'occorrenza evitando arresti di produzione

4. Transfer of the tenoned workpieces to the following profiling or drilling phase and loading on the machines are automatic operations

5. Modularity of the F300 Lines combined with the great automation level. The two tenoned pieces are transferred to the profiling machine one at a time

8. The whole production plant is controlled by a line supervisor. The creation/management of the production orders is carried out directly from the supervisor or through a link to an existing centralized system and/or to commercial softwares. The diagnostic and the alarms of the plant are shown on the screen; an on-line assistance system based on an ethernet net allows the Sac Sueri service department to act immediately on the line if needed, thus avoiding production stops

4. Les opérations de déplacement/déchargement des pièces tenonnées aux phases suivantes de profilage ou perçage sont automatiques

5. Système modulaire des centres F300 combiné à une automatisation très élevée. Exemple de passage sur profileuse des deux pièces tenonnées en même temps

8. La gérance complète de l'F300 est assurée par un superviseur de ligne. La création/gestion des commandes se réalise directement par le superviseur ou par le branchement à système centrale déjà installé et/ou software commercial. Diagnostique et gestion des alarmes directement sur le moniteur; un système de téléassistance par l'utilisation d'un réseau ethernet permet aux techniciens de Sac Sueri Group d'intervenir rapidement et éviter tout arrêt de production

4. La operación de avance/descarga de las piezas espigadas a las sucesivas fases de perfilado o taladrado son hechas automáticamente

5. Modularidad de la línea F300 asociada a la elevada automatización. Ejemplo de singularidad de la pieza en entrada a la perfiladora

8. La gestión interna del esquema viene a través de un supervisor de línea. La creación/gestión de los pedidos se realiza directamente del supervisor ó tramite conexión con sistema centralizado ya existente y/o software comercial. El diagnóstico y las alarmas del esquema son llevadas a video; un sistema de teleasistencia a través de la red ethernet permite a los técnicos de Sac Sueri de intervenir inmediatamente a la llamada evitando retrasos de producción



www.hochsmann.com

4



5



6

6. Sistemi automatici per lo scarico di pezzi con piano di stoccaggio a rulli folli o altri automatismi possono essere forniti su specifiche richieste del cliente

6. Automatic systems to unload the workpieces, consisting of a stocking buffer with idle rollers or other automatic devices, which can be supplied upon specific request of the customer

6. Systèmes automatiques pour le déchargement des pièces avec table de stockage à rouleaux ou différents automatismes pouvant être personnalisés sur demande

6. Sistema automático para la descarga de piezas con mesa de almacén a rodillos locos. Otros automatismos pueden ser suministrados sobre petición del cliente

SBC



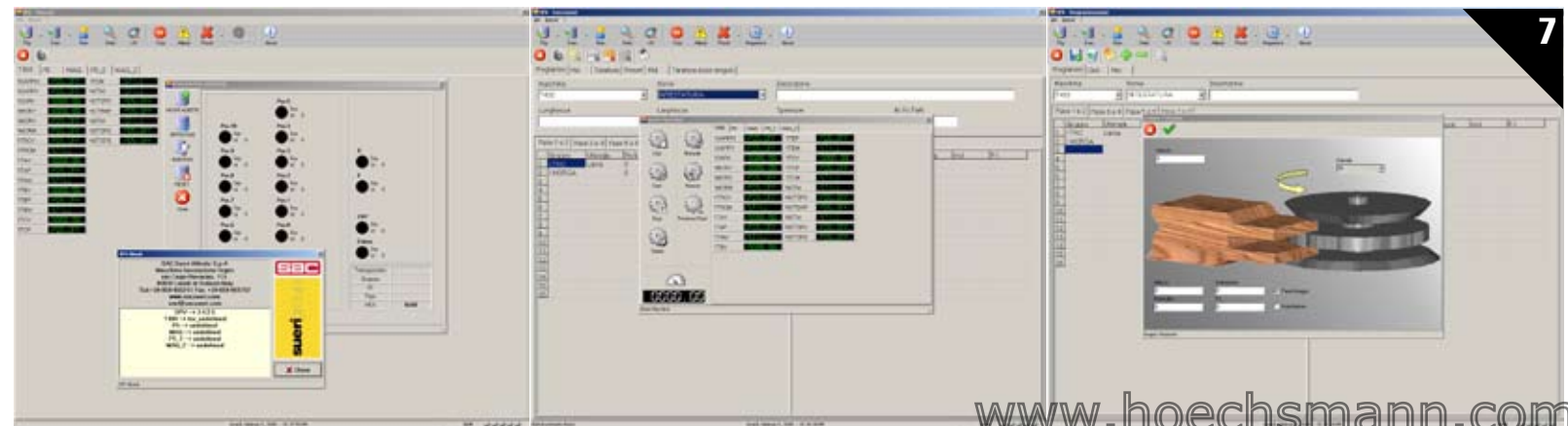
8

7. L'affidabilità è garantita dalla tecnologia utilizzata e dai componenti di alta qualità impiegati

7. The reliability is granted by the use of technology and of high-quality components

7. La fiabilité est garantie par la technologie utilisée et par les composants de haute qualité

7. La fiabilidad es garantizada por la tecnología utilizada y los componentes montados de alta calidad



7

Automatic Tools Change

SAC

F300

9. Sono disponibili sistemi automatici di "cambio utensili" (alberi) sui moduli di profilatura; ogni singolo modulo può disporre di 10 alloggiamenti alberi

9. Automatic devices of "tool change" (spindles) are available on the profiling machines; each of them can fit 10 spindle housings

9. Disponibilité de systèmes automatiques de « changement outil (arbres) » sur les modules de profilage; chaque module peut disposer de 10 logements arbres

9. Está disponible un sistema automático de "cambio herramienta" (ejes) sobre el módulo de perfilado; un solo módulo puede disponer de 10 alojamientos eje

10. Calibratrice/levigatrice superiore ed inferiore in linea per la finitura dei pezzi

10. Upper and lower calibrating/sanding machine inserted in the line, used to finish the workpieces

10. Calibreuse/ponceuse supérieure et inférieure en ligne pour le finissage des pièces

10. Lijadora/calibradora superior e inferior en línea para la terminación de la pieza

11. F05, centro di lavoro per la foratura e fresatura dotato di cambio utensile automatico

11. F05, the centre for drilling and moulding with automatic tool change

11. F05: centre de travail pour le perçage et le fraisage avec changement automatique des outils

11. F05, centro de trabajo para el taladrado y fresado dotado de cambio herramientas automático

12. Dispositivo per la raggatura superiore ed inferiore delle tenonature controllato da CN

12. Cnc-controlled upper and lower rounding tool for tenoned workpieces

12. Dispositif pour l'arrondissement supérieur et inférieur des tenonnages, contrôlé par CN

12. Dispositivo superior e inferior controlado del CN para radio sobre espigado





F300

SAC

13. Profilatrice sinistra di linea
per la lavorazione di infissi
presquadrati

13. Left profiling machine,
in line with other machines,
to carry out outer profiling of
sashes and frames

13. Profileuse gauche de ligne
pour calibrer les fenêtres

13. Perfiladora izquierda de línea
para la elaboración de ventanas
pre-escuadradas

- A. Profilatura listello fermavetro
- B. Raggiatura listello fermavetro
- C. Taglio listello fermavetro
- D. Abbassamento listello
- E. Fresatura canale anti-torsione

- A. Profiling of the glass bead
- B. Rounding of the glass bead
- C. Cutting of the glass bead
- D. Lowering of the glass bead
- E. Milling of the anti-torsion
groove

- A. Profilage de la parclose
- B. Arrondissement de la
parclose
- C. Coupe de la parclose
- D. Abaissement de la parclose
- E. Fraisage de la rainure anti-
torsion

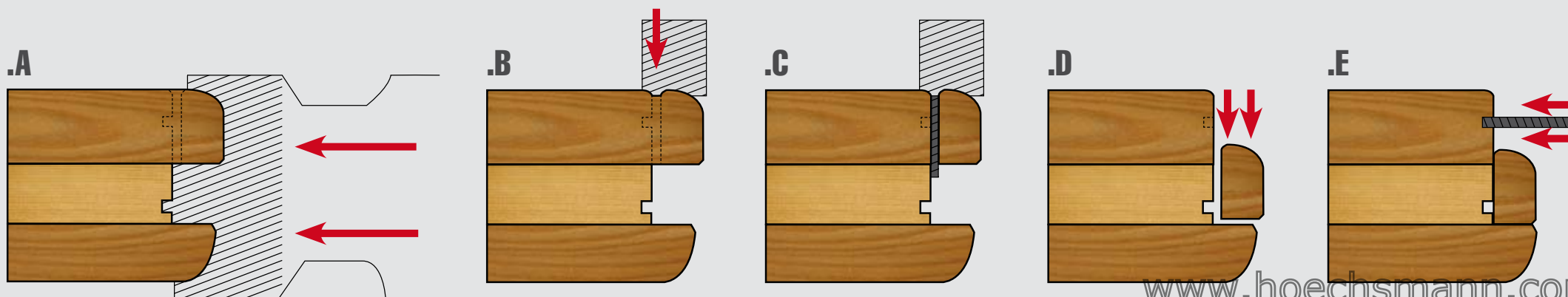
- A. Perfilado del junquillo
- B. Punto redondo del junquillo
- C. Corte del junquillo
- D. Bajada del junquillo
- E. Fresado del canal anti-torsión



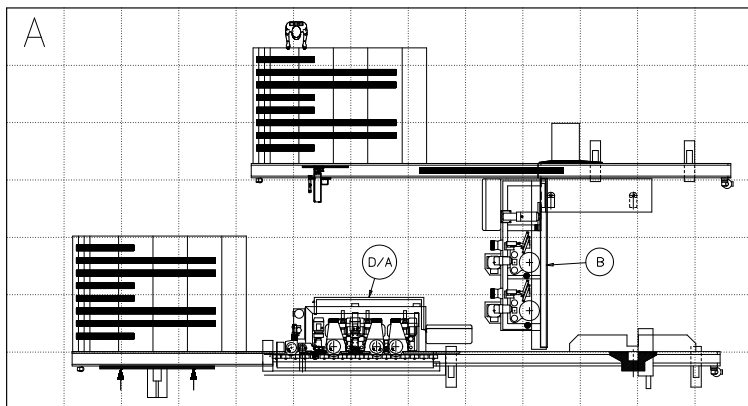
13A



13B



250 / 3400	mm	Lunghezza min. / max. pezzi (interno tenoni) con utensile diam. 350 mm	Min. / Max. workpiece length (inner) with tool diam. 350 mm	Longueur mini. / maxi. des pièces (intérieur tenons) avec outil diam. 350 mm	Longitud mín. / máx. pieza (interior espiga) con herramienta diám. 350mm
40 / 130	mm	Spessore min. / max. del pezzo	Min. / Max. workpiece thickness	Épaisseur mini. / maxi. pièce	Espesor mín. / máx. pieza
30 / 200	mm	Larghezza min. / max. del pezzo	Min. / Max. workpiece width	Largeur mini. / maxi pièce	Anchura mín. / máx. pieza
±60°		Inclinazione max. di tenonatura	Max. tenoning inclination	Inclinaison maxi. de tenonage	Inclinación máx. espigado
		GRUPPO DI INTESTATURA	CUT OFF SAW UNIT	GRUPE DE TRONCONNAGE	GRUPO DE RETESTAR
4	HP	Potenza motore	Motor power	Puissance moteur	Potencia motor
400	mm	Diametro lama	Blade diameter	Diamètre de la lame	Diámetro sierra
3000	g/min - rpm	Velocità di rotazione lama	Blade rotation speed	Vitesse de rotation de la lame	Velocidad de rotación sierra
130	mm	Altezza max. di intestatura	Max. cutting height	Hauteur maxi. de tronçonnage	Altura máx. de corte
		1°/2° ALBERO DI TENONATURA (A - B)	1st/2nd TENONING SPINDLE (A - B)	1er/2ème ARBRE DE TENONNAGE (A - B)	1°/2° EJE PARA ESPIGAR (A - B)
50	mm	Diametro albero	Spindle diameter	Diamètre de l'arbre	Diámetro eje
630	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longueur de l'arbre	Longitud eje
560	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Course verticale de l'arbre	Recorrido vertical eje
3500	g/min - rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle rotation speed	Vitesse de rotation de l'arbre	Velocidad de rotación eje
15	HP	Potenza del motore/albero	Spindle motor power	Puissance moteur/arbre	Potencia motor eje
300-350	mm	Diametro max. utensili	Max. tool diameter	Diamètre maxi. outils	Diámetro máx. herramienta
		DISPOSITIVO PER LO SCARICO AUTOMATICO DEI PEZZI DALLA TENONATRICE E TRASPORTO SULLA PROFILATRICE DESTRA con tappeto motorizzato	DEVICE FOR THE AUTOMATIC UNLOAD OF THE WORKPIECES FROM THE TENONING SIDE AND TRANSFER ON THE RIGHT PROFILING MACHINE by means of motorized belt	DISPOSITIF DE DECHARGEMENT AUTOMATIQUE DES PIECES DE LA TENONNEUSE ET DEPLACEMENT A LA PROFILEUSE DROITE avec tapis motorisé	DISPOSITIVO PARA LA DESCARGA AUTOMÁTICA DE LAS PIEZAS DE LA ESPIGADORA Y TRANSFERENCIA A LA PERFILADORA DERECHA con tapete motorizado
		1° / 2° / 3° ALBERO DI PROFILATURA (C - D - E)	1st/2nd/3rd PROFILING SPINDLE (C-D-E)	1er/2ème/3ème ARBRE DE PROFILAGE (C-D-E)	1°/2°/3° EJE PARA PERFILAR (C-D-E)
50	mm	Diametro albero	Spindle diameter	Diamètre de l'arbre	Diámetro eje
320	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longueur de l'arbre	Longitud eje
295	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Course verticale de l'arbre	Recorrido vertical eje
60	mm	Corsa orizzontale albero	Spindle horizontal stroke	Course horizontale de l'arbre	Recorrido horizontal eje
6.000	g/min - rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle rotation speed	Vitesse de rotation de l'arbre	Velocidad de rotación eje
10	Hp	Potenza motore standard	Spindle motor power	Puissance moteur standard	Potencia motor estándar
240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max. tool diameter	Diamètre maxi. de l'outil applicable	Diámetro máx. herramienta aplicable
		GRUPPO RECUPERO LISTELLO FERMAVETRO (G)	GLASS BEAD RECOVERY UNIT (G)	GRUPE SCIAGE DE LA PARCLOSE (G)	GRUPO RECUPERACIÓN JUNQUILLO (G)
3	HP	Potenza motore	Motor power	Puissance moteur	Potencia motor
200	mm	Diametro lama	Blade diameter	Diamètre lame	Diámetro sierra
6000	g/min - rpm	Velocità di rotazione lama	Blade rotation speed	Vitesse de rotation lame	Velocidad de rotación sierra
40	mm	Regolazione orizzontale lama	Blade horizontal adjustment	Réglage horizontal lame	Regulación horizontal sierra
		DISPOSITIVO D'AVANZAMENTO	FEED SYSTEM	DISPOSITIF D'AVANCE	DISPOSITIVO DE AVANCE
04-20	m/min	Velocità d'avanzamento (variazione continua)	Feed speed (continuous variation)	Vitesse d'avance (variation continue)	Velocidad de avance (variación continua)
145	mm	Diametro rulli gommati (avanzamento a variazione continua con sistema pneumatico)	Diameter of wheels (rubber wheels controlled by pneumatic system)	Diamètre galets en caoutchouc (système pneumatique)	Diámetro rodillos de goma (sistema neumático)
		Trasmissione per rulli a giunti cardanici	Wheels with cardan joints transmission	Transmission des galets par cardans	Transmisión rodillos por medio juntas cardánicas
		Posizionamento verticale motorizzato e controllo della posizione tramite display elettronico posto sul pannello comandi	Motorized vertical adjustment with electronic readout on control panel	Positionnement vertical motorisé et contrôle de la position par afficheur électronique sur panneau de commandes	Posicionamiento vertical motorizado y control de la posición por medio display electrónico en el cuadro de mandos





SUERI ALFREDO SpA

Costruzione Macchine per Legno

41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY

Via Carpi - Ravarino, 115

Tel. +39.059.85.57.11

Fax +39.059. 85.57.57

E-mail : sac@sacsueri.com

<http://www.sacsueri.com>



I DATI TECNICI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO ESSERE VARIATI PER MIGLIORAMENTI.
TECHNICAL DATA ARE NOT BINDING AND MAY BE ALTERED DURING CONSTRUCTION FOR IMPROVEMENTS.
TECHNISCHE DATEN UND ABBILDUNGEN SIND UNVERBINDLICH.
LES DONNEES CI-DESSUS NE SONT PAS OBLIGATOIRES ET PEUVENT ETRE VARIEES POUR DES AMELIORATIONS.
CON DERECHO DE APORTAR PERFECCIONAMIENTOS TECNICOS.