

- CNC PRODUCTION CENTRES FOR  
WINDOW FRAMES F.4/S - F.4 - F.40
- CENTROS DE TRABAJO PARA VENTANAS  
A CONTROL NUMERICO F.4/S - F.4 - F.40

# F4 S/F4/F40



**SAC**  
sueri

## CNC PRODUCTION CENTRES FOR WINDOW FRAMES

SAC CNC production centres "F4/S - F4 - F40" are ideal for sequential or batch production of all the component parts of a window, thus taking up the challenges of today's market.  
The market now requires a rationalized production able to machine even single orders (in small quantities and different sizes).  
SAC CNC production centres offer a complete system for single or integrated operations of:

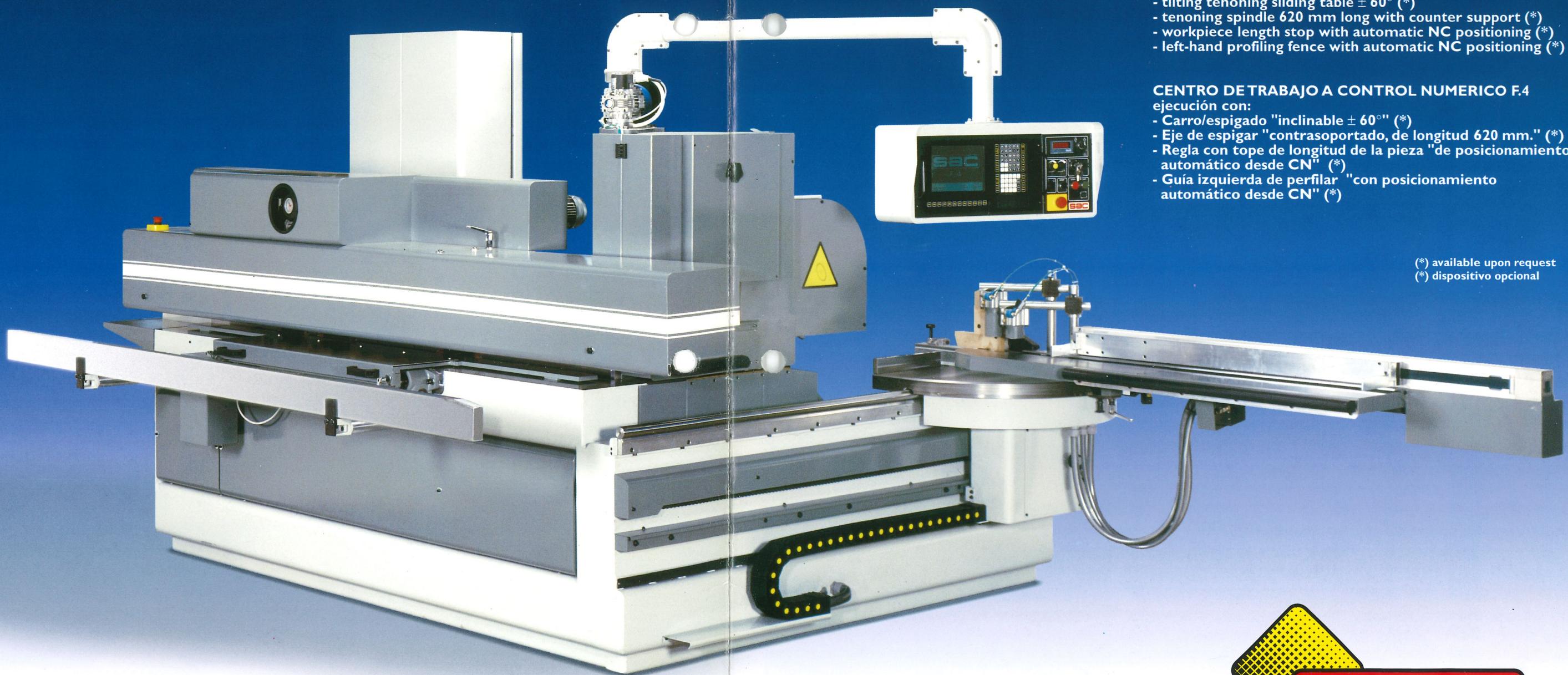
**CUTTING OFF  
TRIMMING  
TENONING  
INNER PROFILING  
SQUARING AND/OR SASH EXTERNAL PROFILING**  
and, at the same time, ensuring complete control of:  
**SHAPES  
SIZES  
WORK SEQUENCES  
QUANTITIES**

## CENTROS DE TRABAJO A CONTROL NUMERICO

Los Centros de trabajo a control numérico "F4/S - F4 - F40", son la solución ideal para producir en secuencia o por lotes todas las partes que componen una ventana, y afrontar un mercado problemático como el actual, que impone la racionalización de la producción, al tener que producir pedidos individuales (en cantidades limitadas de productos y de diferentes medidas). Los centros de trabajo a control numérico "F4/S - F4 - F40" son un sistema para la elaboración de forma individual o integrada de:

**TRONCEADO  
RETESTADO  
ESPIGADO  
PERFILADO INTERNO  
ESCUADRADO O CONTORNEADO  
DE LAS HOJAS  
así como la gestión contemporánea:  
DE LAS FORMAS  
DE LAS MEDIDAS  
DE LAS SECUENCIAS DE TRABAJO  
Y DE LA CANTIDAD DE PIEZAS**

# F4 S/F4/F40



### CNC PRODUCTION CENTRE F.4

equipped with:

- tilting tenoning sliding table  $\pm 60^\circ$  (\*)
- tenoning spindle 620 mm long with counter support (\*)
- workpiece length stop with automatic NC positioning (\*)
- left-hand profiling fence with automatic NC positioning (\*)

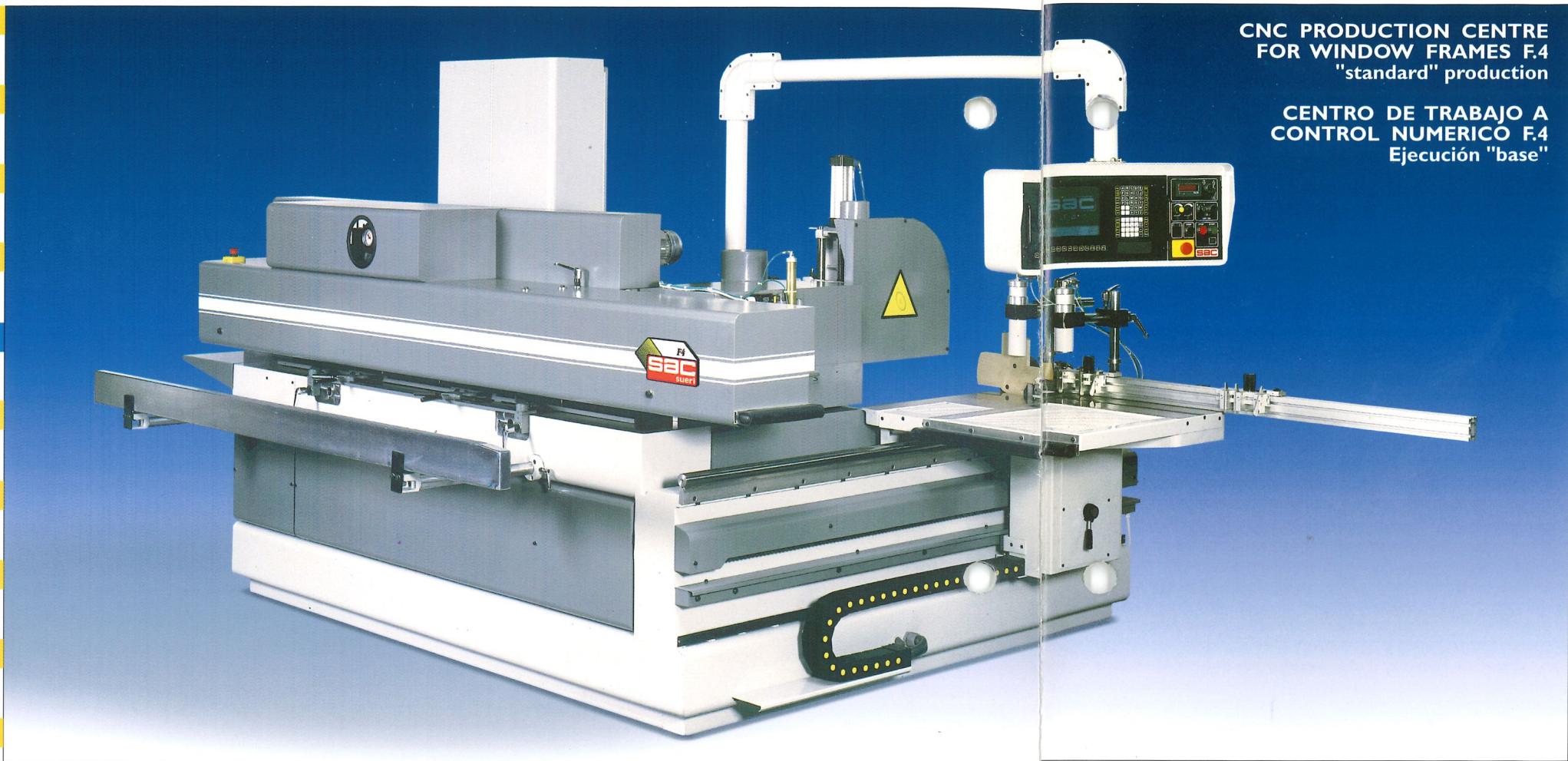
### CENTRO DE TRABAJO A CONTROL NUMERICO F.4

ejecución con:

- Carro/espigado "inclinable  $\pm 60^\circ$ " (\*)
- Eje de espigar "contrasoportado, de longitud 620 mm." (\*)
- Regla con tope de longitud de la pieza "de posicionamiento automático desde CN" (\*)
- Guía izquierda de perfilar "con posicionamiento automático desde CN" (\*)

(\*) available upon request  
(\*) dispositivo opcional



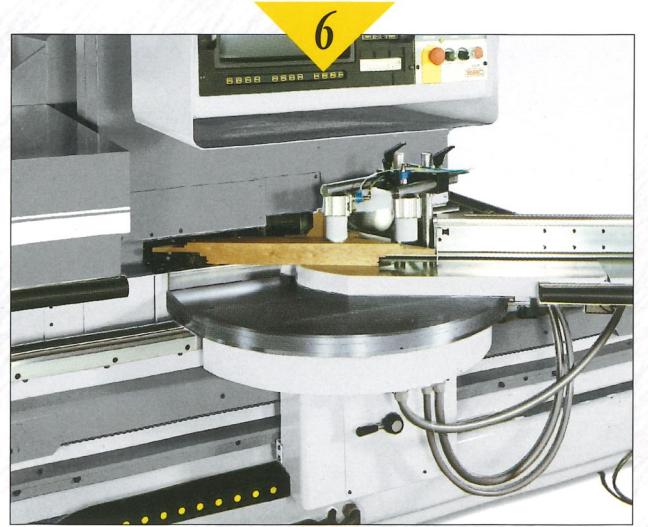
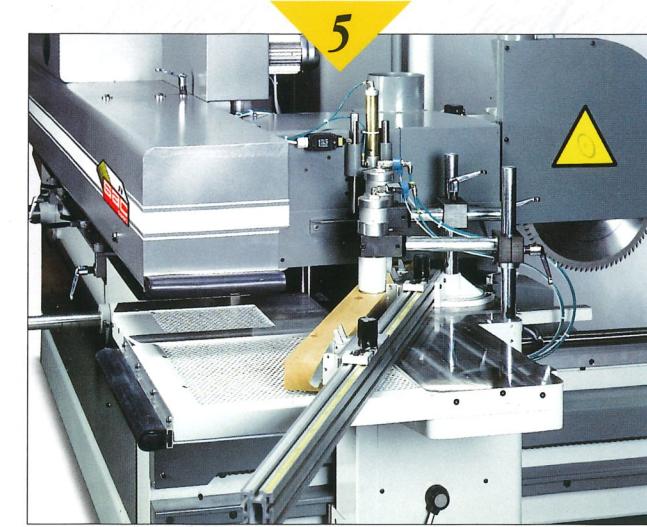
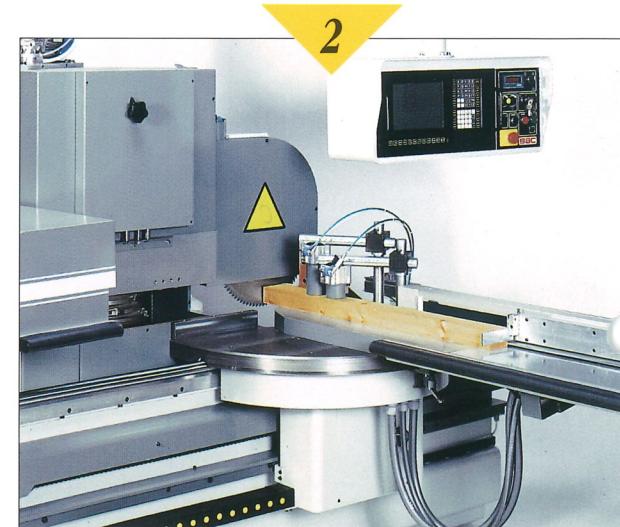


CNC PRODUCTION CENTRE  
FOR WINDOW FRAMES F.4  
"standard" production

CENTRO DE TRABAJO A  
CONTROL NUMERICO F.4  
Ejecución "base"

# F4 S/F4/F40

- 1) Part positioned on sliding table for tenoning operation
- 2) Part cut off and trimmed with automatic NC horizontal adjustment of saw blade
- 3) Part tenoned by CNC spindle
- 4) Automatic transfer from tenoning to profiling side
- 5) Tilted tenons machined by tilting the fence ( $\pm 60^\circ$ )
- 6) Tilted tenons machined by tilting the worktable ( $\pm 60^\circ$ )



- 1) Posicionamiento de la pieza en el carro para trabajos de espigado.
- 2) Tronceado y retestado de la pieza con sierra con desplazamiento horizontal a eje continuo desde CN
- 3) Espigado de la pieza con eje a posicionamiento a eje continuo desde CN.
- 4) Traslado automático de la pieza desde la fase de espigado a la de perfilado.
- 5) Ejecución de espigas inclinadas por medio de la inclinación  $\pm 60^\circ$  de la guía de apoyo.
- 6) Ejecución de espigas inclinadas por medio de la inclinación  $\pm 60^\circ$  de la mesa de trabajo (\*)

(\*) available upon request  
(\*) dispositivos opcionales

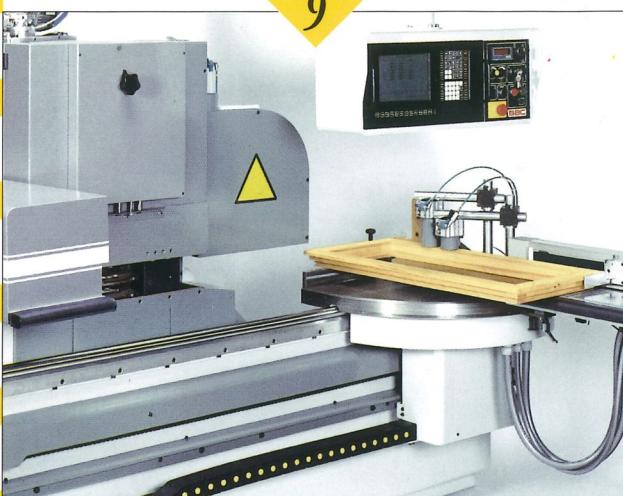
**sac**  
sueri



7) Sash profiled on external on profiling unit only  
8) Execution of profiling operation only



7) Contorneado de la hoja utilizando solo el lado de perfilar  
8) Ejecución de trabajo de perfilado



9



10



11



12

- 9) Sash loaded on tenoning table for squaring operation
- 10) Sash rail squared by means of tenoning spindle, pressure rollers to keep the sash perfectly in contact with the table and to avoid vibrations, anti-splinter disk with automatic positioning
- 11) Automatic transfer of sash from tenoning table to the profiling side for machining the stile
- 12) The next sash can be machined at the same time as previous sash stile

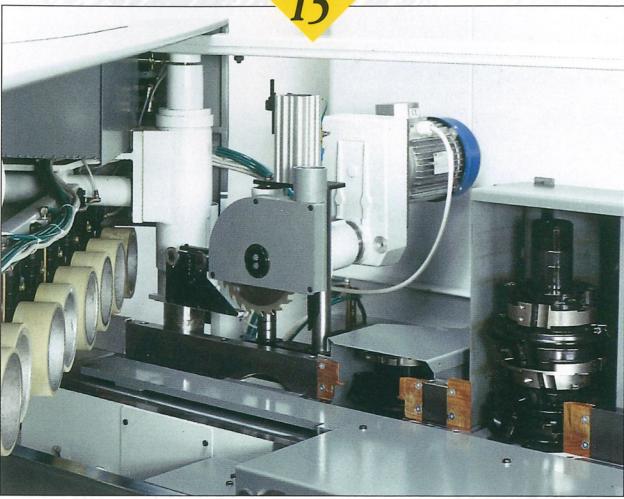
- 9) Posicionamiento de la hoja en el carro para elaboración de escuadrado.
- 10) Escuadrado de travesero de la hoja por medio eje /espigar, rodillos de presión para mantener la pieza perfectamente en contacto con el plano de apoyo y evitar vibraciones, disco antiastilla de posicionamiento automático.
- 11) Traslado automático de la hoja desde el carro al lado de perfilar, para la elaboración del montante.
- 12) Inicio de la elaboración de la hoja siguiente, contemporáneamente a la elaboración del montante de la hoja anterior.



13



14



15



16



17



18

- 13) Middle fence on profiling side with automatic NC positioning according to the operating spindles being used.  
Profiling left-hand fence adjustable by screws on turret stops.
- 14) Profiling left-hand fence with automatic NC positioning according to the width of the part to be machined (\*)
- 15) Glass bead recovery unit
- 16) Control panel for all machine functions, floppy disk for loading work data
- 17) Workpiece fence on tenoning table, with graduated rule and programmable length stops for part length reference
- 18) Easy and quick tool change

- 13) Lado de perfilar con guía intermedia a posicionamiento automático desde CN en función de los ejes de trabajo.  
Guía izquierda de perfilado con posicionamiento por medio de tornillos ajustables en revolver.
- 14) Guía izquierda de perfilado con posicionamiento automático a eje continuo  
desde CN, en función del ancho de la pieza a trabajar.(\*)
- 15) Grupo para la recuperación del junquillo
- 16) Cuadro de mandos para el control de todas las funciones de la máquina  
transmisión de datos de trabajo por medio de floppy disk.
- 17) Regla de apoyo pieza en el carro/espigar, con asta milimétrica y carrillas  
con topes programables para la referencia de la longitud de las piezas.
- 18) Desmontaje fácil y rápido de las herramientas.

(\*) available upon request  
(\*) dispositivos opcionales



## CNC PRODUCTION CENTRES FOR WINDOW FRAMES F.4/S - F.4 - F.40

### MACHINE COMPOSITION:

- \* Automatic tenoning table with variable feed speed
- \* NC cut off saw (H) with electronic positioning
- \* Designed for use with NC workpiece length stop with electronic positioning
- \* Designed for use with NC profiling left-hand fence with electronic positioning
- \* I tenoning spindle 320 mm long, 50 mm diameter (or 620 mm long with counter support) (A)
- \* 1, 2 or 3 profiling spindles 320 mm long, 50 mm diameter with 295 mm stroke (C-D-E)
- \* Glass bead recovery unit (G)
- \* Profiling feed system with variable feed speed
- \* Designed for use with NC auxiliary head for hardware groove with 1 or 2 vertical positions (I)
- \* Designed for use with 1 upper horizontal spindle (L) (only F.4 - F.40)
- \* Designed for use with 1 lower horizontal spindle (M)
- \* Designed for use with 1 vertical left-hand profiling spindle (N)

### I) ELECTRONIC CONTROL OF ALL MACHINE OPERATIONS

- by microprocessor PLCTI340-B and active matrix monitor linked by fibre optics
- Floppy disk drive 3" 1/2 - 1.4 MB
  - Solid-state hard disk
  - 9.5" monochromatic LCD monitor
- 2) HYDROSTATIC system for spindle positioning guides: an oil film under pressure separates the guide-slide surfaces, thus reducing the static coefficient of friction almost to zero
- No slack during use
  - No mechanical adjustment
  - No wear
  - No lubrication required for guides
- 3) Ball screws for vertical positioning of spindles
- 4) "U" movement for profiling spindles, independent spindles able to operate at the same time
- 5) Feed systems with variable speed for ALL working phases
- 6) Profiling feed system with rubberized feed wheels, universal joint transmission and pneumatically adjustable pressure
- 7) Anti-splinter disk on tenoning table with automatic positioning according to the operating tool being used
- 8) Two pneumatic clamps securing part on tenoning table
- 9) Anti-splinter jump operation on profiling side with left-hand rotation of first profiling spindle (time-controlled hydraulic system) (only F.4 - F.40)
- 10) Automatic transfer of part from tenoning to profiling side
- 11) Sash squaring in 2 passes only that respect the correct support surfaces, thus ensuring 90° between sash stiles and rails
- Very fast operation
  - Greatest precision of size
  - Simple to use
- 12) No tool change for machining the entire window
- 13) Possibility of machining part with profiles on two sides by fitting one unit with a left-hand spindle
- 14) Machine execution complies with CE regulations

## CENTROS DE TRABAJO PARA VENTANAS A CONTROL NUMERICO F.4/S - F.4 - F.40

### COMPOSICIÓN:

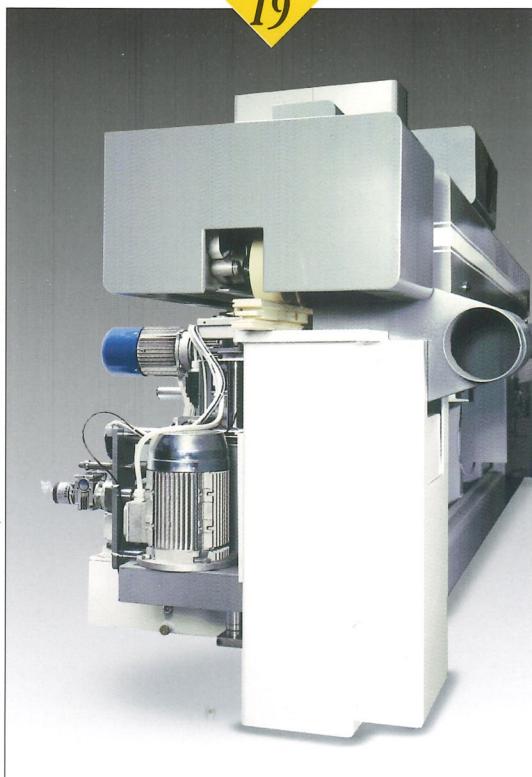
- \* Carro motorizado para el espigado a velocidad variable
- \* Sierra de retestar con posicionamiento electrónico desde CN (H)
- \* Predisposición para tope de longitud pieza con posicionamiento electrónico desde CN.
- \* Predisposición para guía izquierda de perfilado con posicionamiento desde CN.
- \* I Eje de precisión para el espigado de diam. 50 x 320 mm. o bien de 620 mm. contrasportado (A)
- \* I, 2 o 3 ejes de precisión para el perfilado de 320 mm. con recorrido 295 mm. (C-D)
- \* Grupo para la recuperación de listón del cristal (junquillo)(G)
- \* Dispositivo avance piezas en el lado de perfilar a velocidad variable.
- \* Predisposición para grupo ejecución acanalado herramienta con 2 posiciones verticales desde CN (I)
- \* Predisposición para añadir 1 grupo eje horizontal superior (L) (solo F.4 - F.40)
- \* Predisposición para añadir 1 grupo eje horizontal inferior (M)
- \* Predisposición para añadir 1 grupo eje vertical izquierdo de perfilado (N)

### I) Gestión electrónica de todas las funciones de la máquina

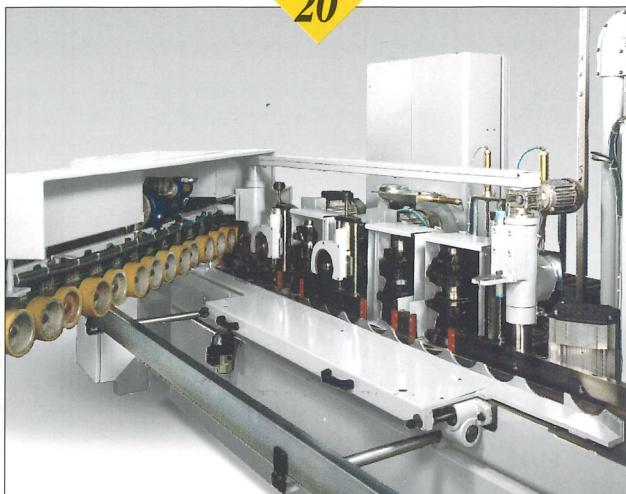
por medio de PLC a microprocesadores TI340-B y terminales de matriz activa conectados por medio de fibra óptica.

- Drive floppy disk of 3" 1/2 - 1.4 MB
  - Disco duro de estado sólido
  - Monitor LCD mono cromático de 9'5"
- 2) Guías de posicionamiento ejes con sistema HIDROSTÁTICO. En el soporte hidrostático las superficies GUIA-PATÍN están separadas por un film de aceite a presión, derivándose un coeficiente de rozamiento prácticamente NULO
- Seguridad de no tener nunca juegues
  - Sin ninguna regulación mecánica
  - Sin desgaste en el transcurso del tiempo.
  - Sin lubrificación de las guías.
- 3) Tornillos de esfera recirculada para el posicionamiento vertical ejes
- 4) Ejes de perfilar con movimiento en U, independientes y posibilidad de trabajo contemporáneo de todos los ejes.
- 5) Dispositivos de avance pieza a velocidad variable en TODAS las fases de trabajo.
- 6) Dispositivo de avance de la pieza en el lado de perfilar por medio ruedas con goma accionadas por juntas cardánicas y presión regulable neumáticamente.
- 7) Dispositivo antiastilla a disco en el lado de espigar, con posicionamiento automático del disco en función de la herramienta en fase de trabajo.
- 8) Bloqueo piezas en el carro de espigar por medio de dos cilindros neumáticos.
- 9) Dispositivo antiastilla en el lado de perfilar por medio de rotación IZQ del primero eje, con intervención hidráulica temporizada (solo F.4 - F.40).
- 10) Transferencia automática de la pieza entre la fase de espigado y la de perfilado.
- 11) Escuadrado de los batientes en solo dos pasadas, con respeto a los correctos planos de apoyo de la madera y absoluta certeza de 90° grados entre montantes y traveseros.
- Máxima rapidez de trabajo.
  - Máxima precisión dimensional.
  - Simplicidad de trabajo
- 12) Ningún cambio de herramientas para la elaboración completa de la ventana.
- 13) Posibilidad de trabajar piezas con perfiles en los dos lados añadiendo un grupo con eje izquierdo.
- 14) Ejecución a normas CE

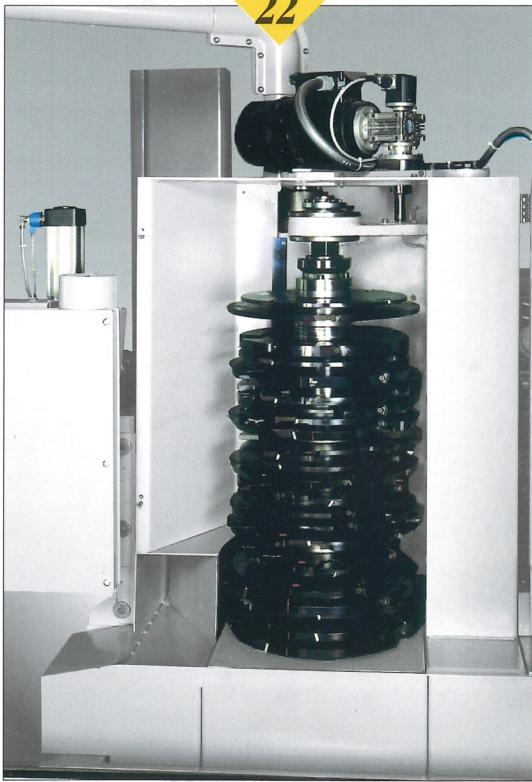
19



20



22



23



- 19) Left-hand profiling spindle for profiling part on both sides (\*)  
20) Feed system on profiling side uses rubberized feed wheels with universal joint transmission, pneumatically variable work pressure, infinitely variable feed speed

21) Tilting tenoning table  $\pm 60^\circ$  and workpiece length stop with automatic NC positioning (\*)

22) Tenoning spindle 620 mm long with upper counter support (\*)

23) Control panel for all machine functions using industrial PC + PLC microprocessor, work data loaded from floppy disk (extra upon request for F.4/S and F.4)

19) Eje "izquierdo" de perfilado, para la obtención de piezas con perfilado contemporáneo en los dos lados (\*)

20) Dispositivo de avance en el lado de perfilar por medio de rodillos con goma accionados por juntas cardánicas presión de trabajo variable neumáticamente, velocidad de avance de variación continua.

21) Carro/espigar con mesa inclinable  $\pm 60^\circ$  y regla con tope de longitud pieza de posicionamiento automático desde CN (\*)

22) Eje de espigar de 620 mm. de longitud y contrasportado superior.

23) Panel de mandos para el control de todas las funciones de la máquina por medio PC industrial + PLC a microprocesadores, transmisión de los datos de trabajo por medio de floppy disk (F.4/S y F.4 opcional)

(\*) available upon request  
(\*) dispositivos opcionales

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

## F.4/S

## F.4

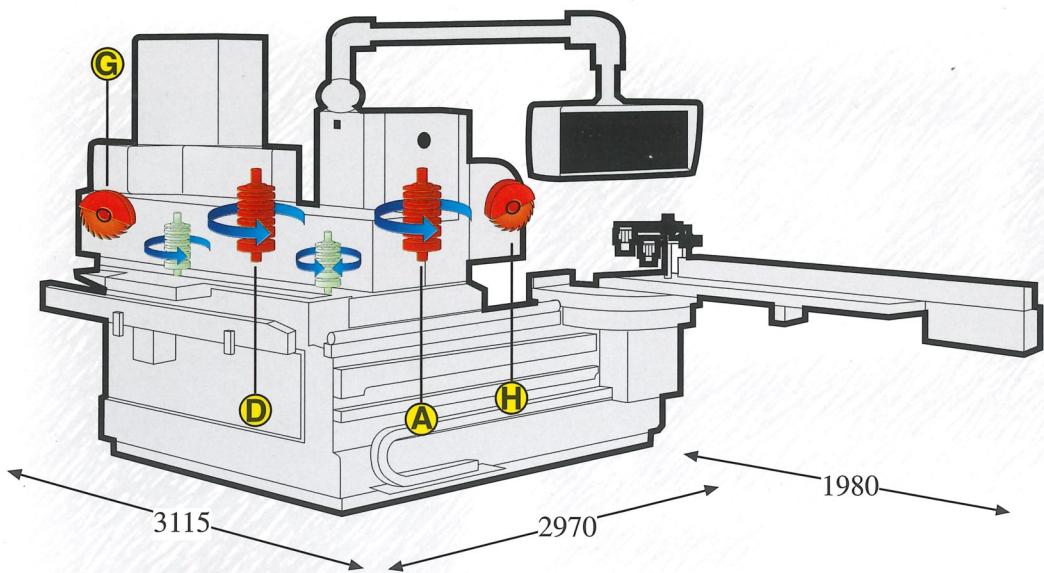
## F.40

## DATOS TECNICOS

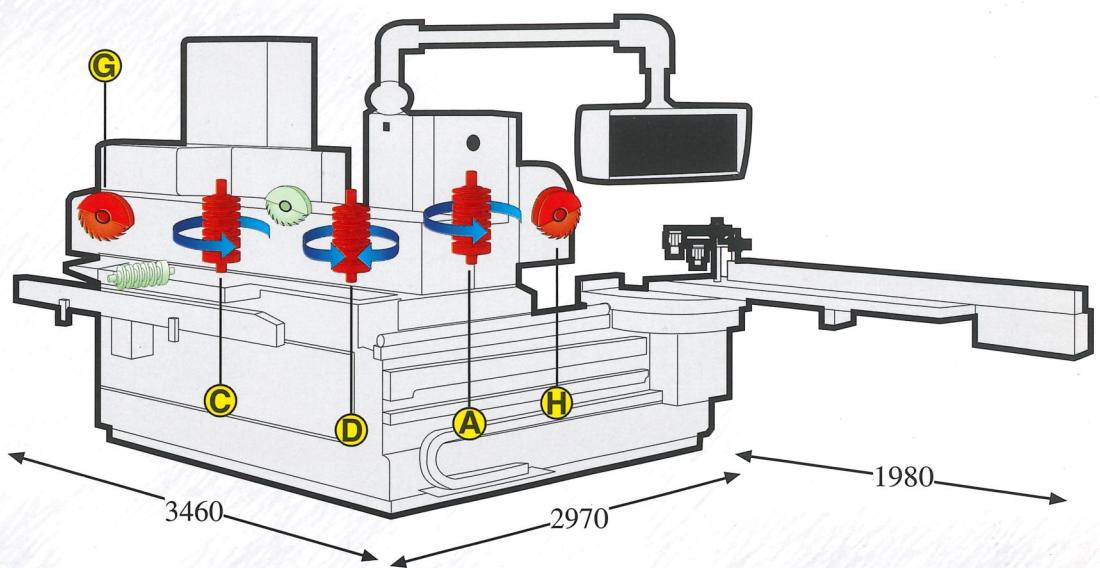
<b>TENONING UNIT</b>		<b>F.4/S</b>	<b>F.4</b>	<b>F.40</b>	<b>LADO DE ESPIGAR</b>	
<b>TENONING SLIDING TABLE</b>					<b>CARRO DE ESPIGAR</b>	
Table size	mm	290 x 700	290 x 700	290 x 700	mm	Medidas de la mesa
Motor power	Kw	0.37-1.3	1.1	1.1	Kw	Potencia motor
Work speed (electronically variable for F4/F40)	m/min	4	3-10	3-10	m/min	Velocidad de trabajo (variable electronicam.)
Approaching/Return speed	m/min	16	45	45	m/min	Velocidad de aproximación y retorno
Automatic positioning of anti-splinter disk	N°	4	4	4	N°	Antiastilla con cambio de posición automática
<b>CUT OFF SAW UNIT (H)</b>		<b>F.4/S</b>	<b>F.4</b>	<b>F.40</b>	<b>GRUPO DE RETESTAR (H)</b>	
Motor power	Kw	3	3	3	Kw	Potencia motor
Blade diameter	mm	400	400	400	mm	Diámetro sierra
Blade speed	rpm	3000	3000	3000	g/min	Velocidad de rotación sierra
Automatic blade horizontal positioning	mm	130	130	130	mm	Desplazamiento horizontal sierra automatico c.n
Max. height of cut	mm	90	90	90	mm	Altura máx. de retestar
Dust extraction outlet diameter	mm	100	100	100	mm	Diámetro toma de aspiración
Extraction air speed	m/sec	35	35	35	m/seg	Velocidad del aire de la aspiración
<b>TENONING SPINDLE (A)</b>		<b>F.4/S</b>	<b>F.4</b>	<b>F.40</b>	<b>EJE PARA ESPIGAR (A)</b>	
Spindle diameter	mm	50	50	50	mm	Diámetro eje/porta herramientas
Spindle length	mm	320	320	320	mm	Longitud eje/porta herramientas
Spindle vertical stroke	mm	295	295	295	mm	Recorrido vertical eje/porta herramientas
Spindle speed	rpm	3500	3500	3500	g/min	Velocidad de rotación eje/porta herramientas
Standard motor power	Kw	5.5	5.5	5.5	Kw	Potencia motor standard
Max. tool diameter	mm	350	350	350	mm	Diámetro herramienta max. aplicable
Dust extraction outlet diameter	mm	160	160	160	mm	Diámetro toma de aspiración
Extraction air speed	m/sec	35	35	35	m/seg	Velocidad del aire de la aspiración
<b>PROFILING UNIT</b>		<b>F.4/S</b>	<b>F.4</b>	<b>F.40</b>	<b>LADO DE PERFILEAR</b>	
Number of profiling spindles	N°	1	2	3	N°	N° ejes para perfilar
Spindle diameter	mm	50	50	50	mm	Diámetro eje/porta herramientas
Spindle length	mm	320	320	320	mm	Longitud eje/porta herramientas
Spindle vertical stroke	mm	295	295	295	mm	Recorrido vertical eje/porta herramientas
Spindle horizontal stroke	mm	60	60	60	mm	Recorrido horizontal eje/porta herramientas
Spindle speed	rpm	6.000	6000	6.000	g/min	Velocidad de rotación eje/porta herramientas
Standard motor power	Kw	5,5	5,5	5,5	Kw	Potencia motor standard
Base tool diameter	mm	110-140	110-140	110-140	mm	Diámetro base de la herramienta
Max. tool diameter	mm	240	240	240	mm	Diámetro herramienta max. aplicable
Dust extraction outlet diameter	mm	160	160	160	mm	Diámetro toma de aspiración
Extraction air speed	m/sec	35	35	35	m/seg	Velocidad del aire de la aspiración
1st Spindle (C) rotation : L-H/R-H			*	*		1er. EJE (C) rotación derecha izquierda
2nd Spindle (D) rotation : R-H		*	*	*		2º EJE (D) rotación derecha
3rd Spindle (E) rotation : R-H				*		3º EJE (E) rotación derecha
<b>GLASS BEAD RECOVERY UNIT (G)</b>					<b>GRUPO RECUPERACION JUNQUILLO (G)</b>	
Motor power	Kw	3	3	3	Kw	Potencia motor
Blade diameter	mm	200	200	200	mm	Diámetro sierra
Spindle diameter	mm	30	30	30	mm	Diámetro eje
Blade speed	rpm	6000	6000	6000	g/min	Velocidad de rotación sierra
Blade horizontal adjustment	mm	40	40	40	mm	Regulación horizontal sierra
Dust extraction outlet diameter	mm	60	60	60	mm	Diámetro toma de aspiración
Extraction air speed	m/sec	35	35	35	m/seg	Velocidad del aire de la aspiración
<b>FEED SYSTEM</b>					<b>DISPOSITIVO DE AVANCE</b>	
Motor power	Kw	1	1	1	Kw	Potencia motor
Feed speed (variable)	m/min	4-20	4-20	4-20	m/min	Velocidad de avance (variación continua)
Feed wheels diameter	mm	145	145	145	mm	Diámetro rodillos de avance
Universal joint transmission and pneumatically variable pressure						Transmisión por rodillos a juntas cardánicas y Presión rodillos neumática
Feed system motorized vertical positioning						Posicionamiento vertical motorizado
<b>EXECUTION COMPLYING WITH</b>						<b>EJECUCION A NORMAS CE</b>
<b>"CE" STANDARDS</b>						
<b>NET WEIGHT</b>	Kg	3.500	3.950	4.400	Kg	<b>PESO NETO</b>

TECHNICAL DATA ARE NOT BINDING AND MAY BE ALTERED DURING CONSTRUCTION FOR IMPROVEMENTS.  
CON DERECHO DE APORTAR PERFECTIONAMIENTOS TECNICOS.

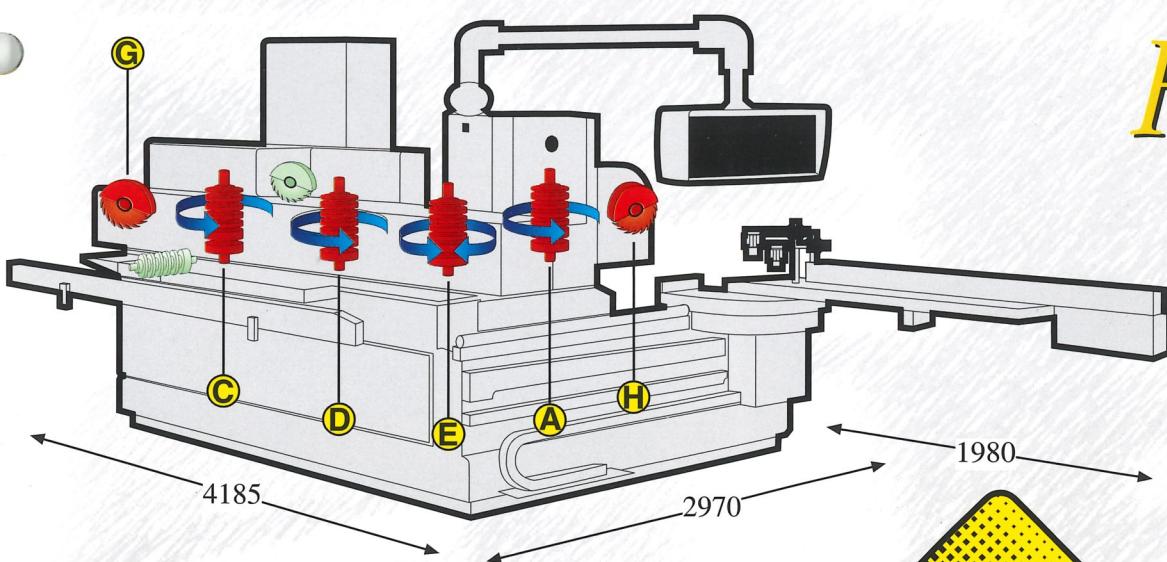
*F4 S*



*F4*



*F40*



**sac**  
sueri

## EXTRA EXECUTION UPON REQUEST

## F.4/S - F.4 - F.40

## ACCESORIOS OPCIONALES

TENONING SPINDLE (A) WITH COUNTER SUPPORT  
620 mm LONG  
Motor power 7.5 Kw  
Spindle diameter 50 mm - Spindle length 620 mm  
Spindle vertical stroke 565 mm

EJE PARA ESPIGAR (A) LONGITUD 620 mm  
(CONTRA SOPORTADO)  
Potencia motor Kw 7,5  
Diámetro eje mm. 50 - Longitud eje mm. 620  
Recorrido vertical eje mm 565

MAX HEIGHT OF CUT 130 mm ON CUT OFF SAW  
UNIT (H)

GRUPO DE RETESTAR (H)  
hasta 130 mm

TILTING TENONING TABLE + - 60°  
Electronic decimal readout for tilting. Software for  
compensation of workpiece length with regard to tilting,  
tool diameter and workpiece width

CARRO DE ESPIGAR CON INCLINACION MESA  
DE TRABAJO +60°  
Visualización electrónica con precisión decimal de la inclinación  
Software para la compensación de la longitud de la pieza en función  
de la inclinación del diámetro de la herramienta y del ancho de la pieza.

VR2: WORKPIECE LENGTH STOP with manual adjustable  
moving stop and electronic readout for workpiece length

VR2: TOPE DE LONGITUD PIEZA con carrilla de desplazamiento  
manual y lectura electrónica de la longitud

NC WORKPIECE LENGTH STOP WITH ELECTRONIC  
POSITIONING

TOPE DE LONGITUD PIEZA CON POSICIONAMIENTO  
ELECTRONICO DESDE CN

LASER DEVICE FOR INDICATION OF  
CUTTING-OFF POSITION

DISPOSITIVO LASER PARA INDICACION DEL CORTE  
DE RETESTADO

HORIZONTAL UPPER SPINDLE (L) (only F.4 - F.40)

GRUPO EJE HORIZONTAL SUPERIOR (L)  
(solo F.4 - F.40)  
Potencia motor Kw 2,2  
Diámetro eje mm. 30 - Longitud eje mm. 27

Motor power 2.2 Kw

Spindle diameter 30 mm - Spindle length 27 mm

HORIZONTAL LOWER SPINDLE (M)

GRUPO EJE HORIZONTAL INFERIOR (M)

Motor power 2.2 Kw

Spindle diameter 30 mm - Spindle length 82.5 mm

Potencia motor Kw 2,2

Diámetro eje mm. 30 - Longitud eje mm. 82,5

AUXILIARY HEAD FOR HARDWARE GROOVING (I)

GRUPO ACANALADO DEL HERRAJE (I)

Motor power 3 Kw

Potencia motor Kw 3

Spindle diameter 30 mm - spindle length 100 mm

Diámetro eje mm. 30 - Longitud eje mm 100

With or without device for 2 automatic vertical positioning

Con o sin dispositivo para el posicionamiento vertical

(max. difference 40 mm)

diferencia max. 40 mm.)

LEFT/HAND PROFILING SPINDLE (N)

EJE IZQUIERDO DE PERFILEAR (N)

Motor power 5.5 Kw

Potencia motor Kw 5,5

Spindle diameter 50 mm - Spindle length 320 mm

Diámetro eje mm. 50 - Longitud eje mm. 320

Spindle vertical stroke 295 mm

Recorrido vertical eje/porta herramientas mm 295

NC Electronic vertical positioning

Gestión electrónica del posicionamiento vertical del eje desde CN

NC Electronic horizontal positioning

Gestión electrónica del posicionamiento horizontal del eje desde CN

("Retractable" upon request to allow sash squaring)

(Sobre pedido escamoteable para permitir

ANTI-SPLINTER SPINDLE WITH JUMP OPERATION  
(only F.4S)

GRUPO INTERVENCION TEMPORIZADA ANTIASTILLA

Spindle diameter 30 mm - Spindle length 100 mm

(Solo para F.4S)

Motor power 5.5 Kw

Diam. eje 30 mm - Longitud 100 mm

NC PROFILING LEFT/HAND FENCE WITH ELECTRONIC  
POSITIONING

GUIA IZQUIERDA DE PERFILEAR CON POSICIONAMIENTO  
ELECTRONICO DESDE CN

CONTROL PANEL WITH PROFILING VARIABLE FEED SPEED  
DEVICE AND ELECTRONIC DIGITAL READOUT

MANDO EN EL CUADRO PARA LA VARIACION DE LA VELOCIDAD DE  
AVANCE DE LA PERFILEADORA CON INDICACION DE LA VELOCIDAD  
EN VISUALIZADOR ELECTRONICO

DEVICE FOR THE COMPLETE EXTRACTION OF GLASS BEAD/  
(WITH MOTORIZED ROLLER)

DISPOSITIVO PARA LA EXTRACCION COMPLETA DEL JUNQUILLC  
(CON RODILLO MOTORIZADO)

SHUT-OFF GATES ON SUCTION HOODS DRIVEN BY  
MACHINE PROGRAMME FOR AUTOMATIC OPERATION  
(ACCORDING TO THE OPERATING SPINDLES)

TRAMPILLAS EN LAS TOMAS DE ASPIRACION VIRUTA CON APERTURA  
Y CERRADO AUTOMATICO DESDE EL PROGRAMA  
(EN FUNCION DE LOS EJES EN FASE DE TRABAJO)

RETURN FEED CONVEYOR (WITH ROLLERS)

DISPOSITIVO DE RODILLOS PARA EL RETORNO DE LAS PIEZAS  
(ESPIGADAS Y PERFILEADAS) AL OPERARIO

MOTORIZED RETURN FEED CONVEYOR WITH AUTOMATIC  
FEED BELT AND ROLLERS AT THE EXIT

DISPOSITIVO MOTORIZADO PARA EL RETORNO DE LAS PIEZAS  
(ESPIGADAS Y PERFILEADAS) AL OPERARIO COMPUESTO POR UN  
TAPETE MOTORIZADO CON RECORRIDO Y RODILLOS FINALES

UP RATED MAIN MOTORS

MOTORES REFORZADOS



**SUERI ALFREDO SpA**  
**Costruzione Macchine per Legno**

41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY

Via Carpi - Ravarino, 115

Tel. 059 / 56.17.50 - Fax 059 / 56.50.52

E-MAIL : sac@sacsueri.com

http://www.sacsueri.com