

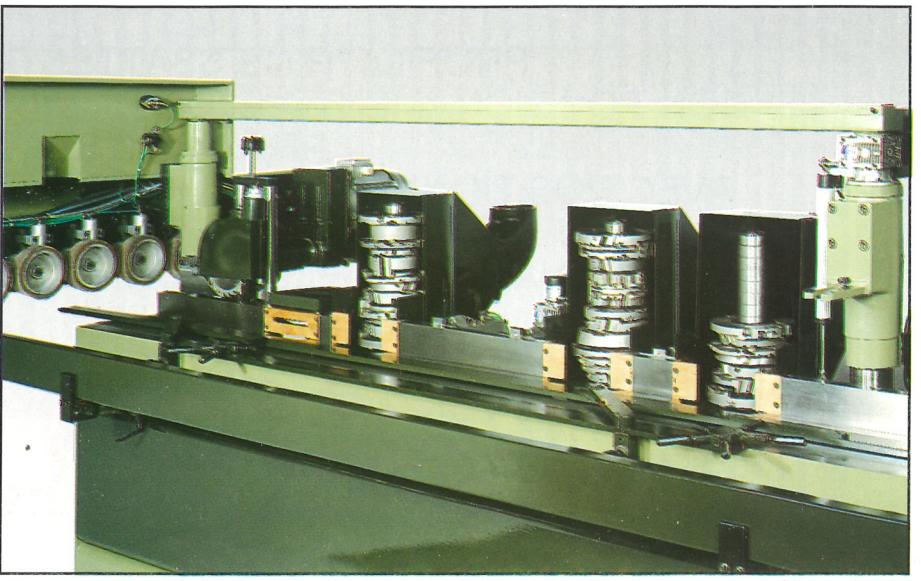
P4 - P5



PROFILATRICE SBATTENTATRICE
CON POSIZIONAMENTO ELETTRONICO DEGLI UTENSILI
PROFILEUSE
AVEC POSITIONNEMENT ELECTRONIQUE DES Outils
PERFILADORA CHAFLANADORA AUTOMATICA
CON POSICIONAMIENTO ELECTRÓNICO DE LAS HERRAMIENTAS

sac

P4
P5



sac

È la soluzione ideale per chi produce infissi o mobili ed ha necessità di profilare o sbattentare con vari utensili, e vuole evitare perdite di tempo per cambi e posizionamento d'utensili.

Uso semplice ed estremamente sicuro.

Massima flessibilità d'uso e di programmazione.

Necessitano solamente alcuni minuti per l'apprendimento della procedura di programmazione.

Nella versione P.4 la macchina base è composta da 2 alberi principali multiutensili di precisione di cui il primo può essere utilizzato anche con intervento antischedeglia temporizzato, e dal gruppo per il recupero del listello fermavetro.

Nella versione P.5 la macchina è composta da 3 alberi principali multiutensili di precisione di cui il primo con intervento antischedeglia temporizzato e dal gruppo per il recupero del listello fermavetro.

A richiesta è fornibile un gruppo supplementare per l'esecuzione della scanalatura per ferramenta.

Gestione elettronica di tutte le funzioni macchina tramite programmatore a microprocessori.

Liberi programmazione e memorizzazione dei cicli di lavoro per lo scambio automatico della posizione degli utensili secondo il programma memorizzato, memorizzazione di 100 programmi per la lavorazione di pezzi diversi in sequenza automatica e per lotti.

Avviamento ed arresto automatico dei motori da programma. Intervento temporizzato antischedeglia del 1° albero, con rotazione Sx dell'albero e dispositivo idraulico per intervento a velocità costante.

Posizionamento elettronico ad asse continuo degli utensili, memorizzazione di 250 posizioni per ogni albero.

Monitor di servizio per il controllo simultaneo e costante del programma in lavoro, della denominazione del pezzo e degli utensili in lavoro.

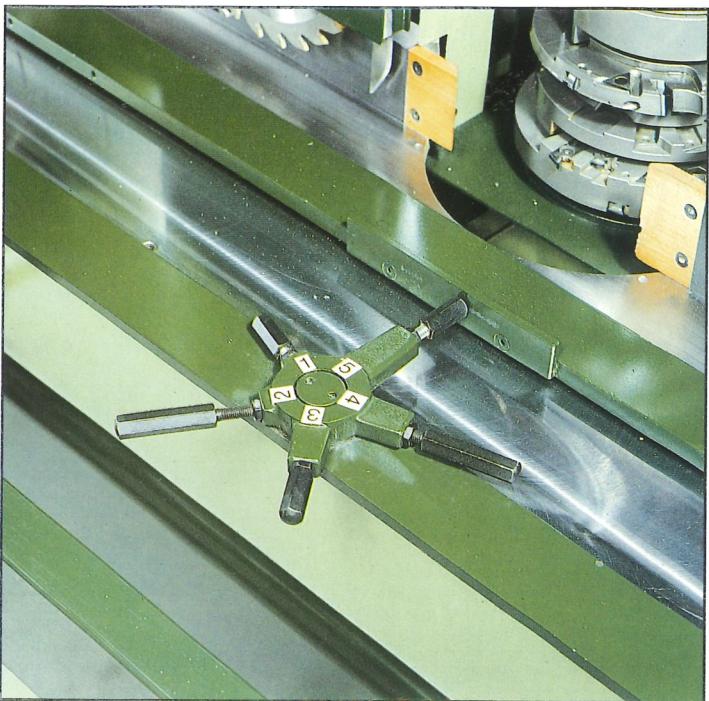
Possibilità di lavorazione contemporanea con l'uso di tutti gli alberi presenti sulla macchina.

Viti per posizionamento utensili a ricircolo di sfere.

Dispositivo d'avanzamento a velocità variabile, con ruote gommate a pressione variabile pneumaticamente, e trasmissione a giunti cardanici.

Eventuale cambio degli utensili con operazione semplice e rapida.

Guide di scorrimento per posizionamento gruppi alberi/manidrino di tipo idrostatico.



C'est la solution idéale pour celui qui produit des fenêtres ou des meubles et doit profiler ou calibrer avec différents outils et désire éviter des pertes de temps pour le changement et le positionnement des outils.

Utilisation facile et simple.

La plus grande flexibilité d'emploi et une programmation très simple.

Pour apprendre la procédure de programmation quelques minutes seulement sont nécessaires.

Dans l'exécution P.4 la machine de base est composée par 2 arbres multi-outils de précision dont le premier peut être utilisé même pour le travail en avalant et par une scie découpe de la parclose. Dans l'exécution P.5 la machine est composée par 3 arbres multi-outils de précision dont le premier peut être utilisé même pour le travail en avalant et par une scie découpe de la parclose.

Sur demande un arbre supplémentaire est livrable pour la rainure de la crème.

Gérance électronique de toutes les fonctions de la machine par programmeur à microprocesseurs.

Programmation libre et mémorisation des cycles séquentiels automatiques de travail pour le changement de position automatique des outils. Mémorisation de 100 programmes pour le travail de pièces différents en séquence automatique ou en séries.

Démarrage et arrêt automatiques des moteurs par programme.

Travail en avalant sur premier arbre avec rotation gauche et dispositif hydraulique pour intervention à vitesse constante. Positionnement électronique à axe continu des outils, mémorisation de 250 positions pour chaque arbre.

Moniteur de service pour le contrôle constant du programme en travail, de la dénomination de la pièce à travailler et des outils au travail.

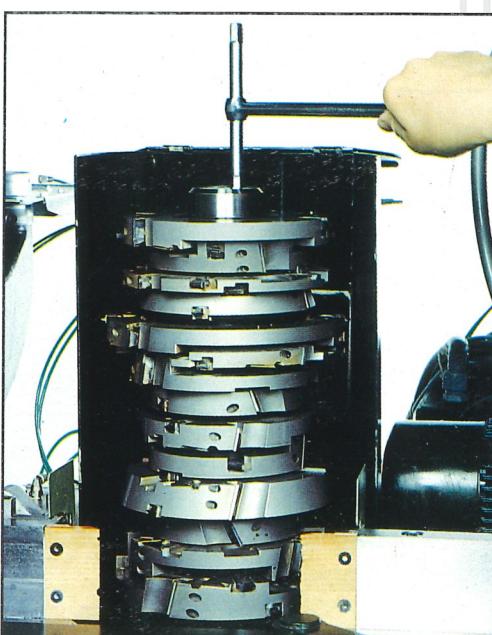
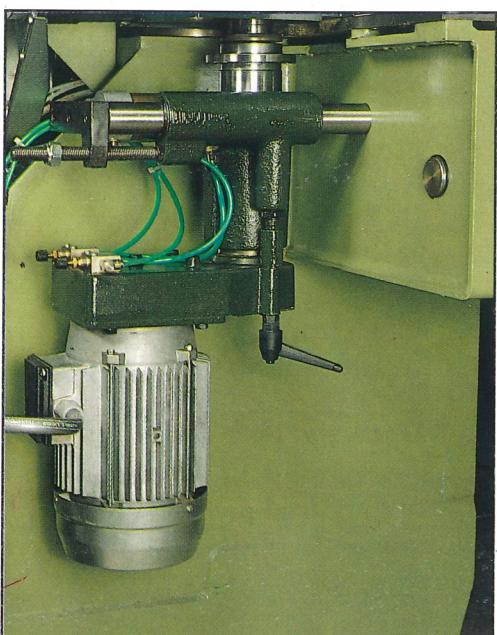
Possibilité de travailler avec tous les arbres en même temps. Vis de positionnement des outils à circulation de billes.

Dispositif d'avance à vitesse variable, avec galets caoutchoutés à pression pneumatique réglable et transmission par cardans.

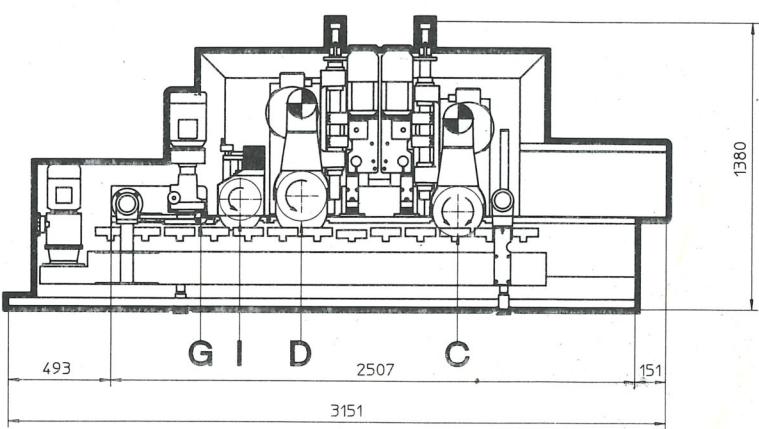
Eventuel changement des outils par une opération très simple et rapide.

Guidage de positionnement des outils par système hydrostatique.

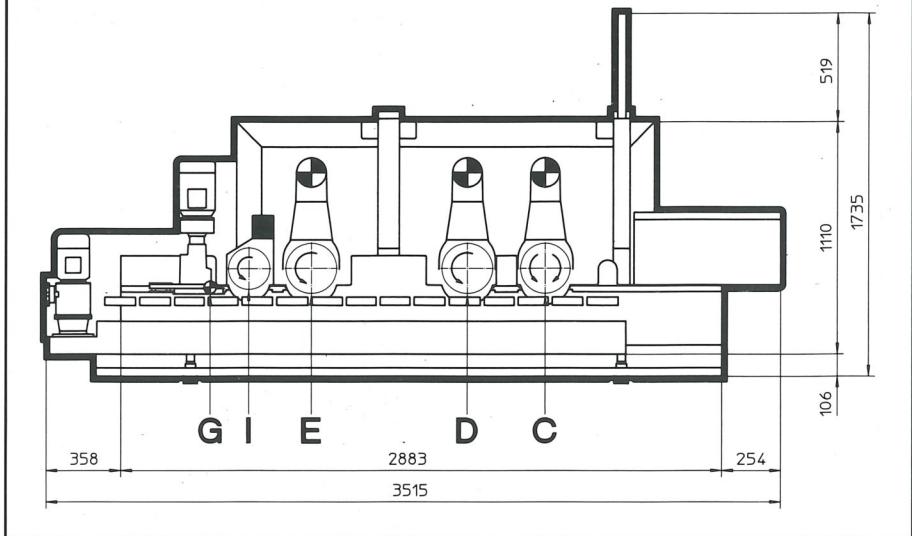
Es la solución ideal para quien fabrica ventanas o muebles y necesita perfilar o achaflanar con diferentes herramientas, evitando pérdidas de tiempo en los cambios y posicionamiento de las mismas. Uso sencillo y extremadamente seguro. Máxima flexibilidad de uso y de programación. Bastan unos minutos para el aprendizaje del procedimiento de programación. En la versión P.4 la máquina base está compuesta de 2 ejes principales multiherramienta, de los cuales el primero puede ser utilizado también con intervención antiastilla temporizado, y de grupo para la recuperación del listón del cristal (junquillo). En la versión P.5 la máquina base está compuesta de 3 ejes principales multiherramienta, de los cuales el primero puede ser utilizado también con intervención antiastilla temporizado, y de grupo para la recuperación del listón del cristal (junquillo). Bajo pedido se puede suministrar con un grupo adicional para el acanalado del herraje. Gestión electrónica de todas las funciones de la máquina por medio de un programador de microporcesadores. Programación libre y memorización de los ciclos de trabajo para el cambio automático de la posición de las herramientas. Memorización de 100 programas para la elaboración de piezas diferentes en secuencia automática o por lotes. Arranque y parada automática de los motores desde el programa. Intervención temporizada antiastilla del primer eje con rotación a izquierda y dispositivo hidráulico para intervención a velocidad constante. Posicionamiento electrónico a ejes continuos de las herramientas, memorización de 250 posiciones por cada eje. Monitor de servicio para el control simultáneo y constante del programa en fase de trabajo, de la denominación de la pieza y de las herramientas que se están utilizando. Posibilidad de trabajar contemporáneamente con todos los ejes presentes en la máquina. Tornillos para el posicionamiento de las herramientas con esferas recirculadas. Dispositivo de avance de velocidad variable, con ruedas de goma de presión variable neumáticamente y transmisión de juntas cardánicas. Cambio eventual de las herramientas de forma rápida y sencilla. Guías hidrostáticas de deslizamiento, para el posicionamiento de los ejes.



P.4



P.5



ACCESSORI EXTRA				ACCESSIONES EXTRA ACCESORIOS OPCIONALES			
GRUPPO SCANALATURA PER FERRAMENTA				GROUPE RAINURE DE LA CREMONE GRUPO PARA EL ACANALADO DE HERRALE			
Potenza motore	HP	4	CV HP				Puissance du moteur Potencia motor
Diametro albero/mandrino	mm	30	mm				Diamètre de l'arbre Diámetro eje portaherramientas
Lunghezza albero/mandrino	mm	100	mm				Longueur de l'arbre Longitud eje portaherramientas
Velocità di rotazione albero/mandrino	g/min	6000	tr/min rpm				Vitesse de rotation de l'arbre Velocidad de rotación eje portaherramientas
Corsa orizzontale albero/mandrino	mm	60	mm				Course horizontale de l'arbre Recorrido horizontal eje portaherramientas
Regolazione verticale albero/mandrino	mm	40	mm				Reglage vertical de l'arbre Regulación vertical eje portaherramientas
Con o senza dispositivo per posizionamento verticale automatico in due posizioni diverse (max. spostamento 40 mm)				Avec ou sans dispositif pour le positionnement vertical automatique en deux positions différentes (max. déplacement 40 mm)			Con o sin dispositivo para el posicionamiento vertical automática en dos posiciones diferentes (desplazamiento máximo 40 mm)
DISPOSITIVO PER LA MOTORIZZAZIONE DELLA REGOLAZIONE VERTICALE BARRA AVANZAMENTO PROFILATRICE E CARENATURA BARRA D'AVANZAMENTO				DISPOSITIF POUR MOTORISATION DU REGLAGE VERTICAL POUTRE D'AVANCEMENT ET CARENAGE DE LA POUTRE DISPOSITIVO PARA LA MOTORIZACIÓN DE LA REGULACIÓN VERTICAL DE LA BARRA DE AVANCE PROFILADORA Y CARENADO BARRA DE AVANCE			
Potenza motore	HP	0,25	CV HP				Puissance moteur Potencia motor
Visualizzazione tramite display elettronico sul quadro comandi della quota di posizionamento				Visualisation de la position par display électronique sur tableau de commande			Visualización por medio de display electrónico en el cuadro de mandos de la cota de posicionamiento
SERRANDE SULLE CAPPE D'ASPIRAZIONE TRUCIOLI CON APERTURA E CHIUSURA AUTOMATICA DA PROGRAMMA (in funzione degli alberi in lavorazione)				TARGETTES AUTOMATIQUES POUR BOUCHES D'ASPIRATION (en fonction des arbres en travail)			TRAMPILLAS EN LAS BOCAS DE ASPIRACIÓN CON APERTURA Y CIERRE AUTOMÁTICO DESDE DE PROGRAMMA (en función de los ejes en fase de trabajo)
AUMENTO POTENZA MOTORE ALBERO/MANDRINO A PROFILARE	HP	10	CV HP	Aumento de potencia motor eje portaherramientas de perfilar			Puissance du moteur Aumento de potencia motor eje portaherramientas de perfilar
AUMENTO POTENZA MOTORE ALBERO/MANDRINO A PROFILARE	HP	12,5	CV HP	Aumento de potencia motor eje portaherramientas de perfilar			Puissance du moteur Aumento de potencia motor eje portaherramientas de perfilar
AUMENTO POTENZA MOTORE ALBERO/MANDRINO A PROFILARE	HP	15	CV HP	Aumento de potencia motor eje portaherramientas de perfilar			Puissance du moteur Aumento de potencia motor eje portaherramientas de perfilar

DATI TECNICI				P.4-P.5	DONNEES TECHNIQUES CARACTERISTICAS TECNICAS
1° ALBERO/MANDRINO				PREMIER ARBRE 1er. EJE PORTAHERRAMIENTAS	
Diametro albero/mandrino	mm	50	mm		Diamètre de l'arbre Diámetro eje portaherramientas
Lunghezza albero/mandrino	mm	320	mm		Longueur de l'arbre Longitud eje portaherramientas
Corsa verticale albero/mandrino	mm	275	mm		Course verticale de l'arbre Recorrido vertical eje portaherramientas
Corsa orizzontale albero/mandrino	mm	60	mm		Course horizontale de l'arbre Recorrido horizontal eje portaherramientas
Velocità di rotazione albero/mandrino	g/min	6000	tr/min rpm		Vitesse de l'arbre Velocidad rotación eje portaherramientas
Senso di rotazione albero mandrino		SX-DX gauche-droite Izq.-Der.			Sens de rotation de l'arbre Sentido de rotación eje portaherramientas
Potenza motore standard	HP	7,5	CV HP		Puissance du moteur Potencia motor standard
Diametro base dell'utensile	mm	110-140	mm		Diamètre de base de l'outil Diámetro base de la herramienta
Diametro max dell'utensile applicabile	mm	240	mm		Diamètre maxi. de l'outil Diámetro máximo aplicable de la herramienta
2° ALBERO/MANDRINO (e 3° albero mandrino nella vers. P.5)				2.e ARBRE (et 3.e arbre dans l'exécution P.5) 2o. EJE PORTAHERRAMIENTAS (y 3er Eje portaherramientas para versión P.5)	
Diametro albero/mandrino	mm	50	mm		Diamètre de l'arbre Diámetro eje portaherramientas
Lunghezza albero/mandrino	mm	320	mm		Longueur de l'arbre Longitud eje portaherramientas
Corsa verticale albero/mandrino	mm	275	mm		Course verticale de l'arbre Recorrido vertical eje portaherramientas
Corsa orizzontale albero/mandrino	mm	60	mm		Course horizontale de l'arbre Recorrido horizontal eje portaherramientas
Velocità di rotazione albero/mandrino	g/min	6000	tr/min rpm		Vitesse de l'arbre Velocidad rotación eje portaherramientas
Senso di rotazione albero/mandrino		DX - droit Der.			Sens de rotation de l'arbre Sentido de rotación eje portaherramientas
Potenza motore standard	HP	7,5	CV HP		Puissance du moteur Potencia motor standard
Diametro base dell'utensile	mm	110-140	mm		Diamètre de base de l'outil Diámetro base de la herramienta
Diametro max dell'utensile applicabile	mm	240	mm		Diamètre maxi. de l'outil Diámetro máximo aplicable de la herramienta
GRUPPO RECUPERO LISTELLO FERMAVETRO				SCIE DECOUPE DE LA PARCLOSE GRUPO RECUPERADOR DEL LISTÓN DEL CRISTAL (JUNQUILLO)	
Potenza motore	HP	3	CV HP		Puissance du moteur Potencia motor
Diametro lama	mm	200	mm		Diamètre de la lame Diámetro sierra
Velocità di rotazione lama	g/min	6000	tr/min rpm		Vitesse de la lame Velocidad de rotación sierra
Regolazione orizzontale lama	mm	40	mm		Réglage horizontal de la lame Regulación horizontal sierra
DISPOSITIVO D'AVANZAMENTO				DISPOSITIF D'AVANCEMENT DISPOSITIVO DE AVANCE	
Potenza motore	HP	1	CV HP		Puissance du moteur Potencia motor
Velocità d'avanzamento (variazione continua)	m/min	4-20	m/min		Vitesse d'avance (variation cont.) Velocidad de avance (variador velocidad)
Numero rulli per avanzamento P.4		13			Galets d'avance P.4 Número de rodillos de avance P.4
Numero rulli per avanzamento P.5		15			Galets d'avance P.5 Número de rodillos de avance P.5
Diametro rulli con gomma per avanzamento	mm	145	mm		Diamètre des galets Diámetro rodillos de goma del avance
Rulli con pressione variabile con regolazione pneumatica e trasmissione a giunti cardanici					Pression pneumatique réglable des galets Transmission par cardans Rodillos con presión variable, regulación neumática y transmisión por juntas cardánicas
AVVIAMENTO STELLA-TRIANGOLO DEI MOTORI PRINCIPALI				MOTEURS AVEC DÉMARRAGE ÉTOILE-TRIANGLE ARRANQUE ESTRELLA DE TRIANGULO DE LOS MOTORES PRINCIPALES	
Peso netto P.4	Kg	2950	Kg		Poids net Peso neto
Peso netto P.5	Kg	3250	Kg		Poids net Peso neto

I dati sopra riportati non sono impegnativi e possono essere variati per miglioramenti - Les données ci-dessus ne sont pas obligatoires et peuvent être variées pour des améliorations - Con derecho de aportar mejoramientos técnicos.



SUERI ALFREDO SPA
Costruzione macchine per legno

VIA CARPI-RAVARINO, 115 - 41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY - TEL. (059) 56.17.50
TELEX 510326 SAC - TELEFAX (059) 56.50.52

