

**SAC**

pialla a spessore  
raboteuse  
dickenhobelmaschine  
21" thicknessing planer

**RS 530**



# SAC

## pialla a spessore raboteuse dickenhobelmaschine 21" thicknessing planer

# RS 530



### BASAMENTO

Costruito in acciaio stampato, ad anello chiuso. Lavorato su macchine a controllo numerico con precisione centesimale.

### PIANO

Comandato da colonna rettificata, con vite che lavora all'interno della colonna, immersa in grasso lubrificante.

4 guide ortogonali ad 8 facce di contatto assicurano la massima rigidità e l'assoluto mantenimento del parallelismo fra piano e mandrino.

La regolazione verticale avviene tramite volantino e tramite motore elettrico.

### RULLI D'AVANZAMENTO

3 rulli (tutti motorizzati) di grande diametro (75 mm) determinano l'avanzamento dei pezzi. I rulli sono montati su cuscinetti a tenuta stagna (quindi non necessita alcuna lubrificazione). Uno speciale sistema di scorrimento dei rulli determina una tensione costante del pezzo, questo evita vibrazioni del pezzo anche con piccoli spessori.

### MANDRINO

Costruito in acciaio tipizzato, rettificato ed equilibrato dinamicamente tramite equilibratrice elettronica. L'alta resistenza del materiale usato nella costruzione del mandrino ha permesso una inclinazione molto elevata dei 4 coltelli, determinando un taglio molto dolce, condizione questa, indispensabile per ridurre lo sforzo di taglio, (quindi lo sforzo di avanzamento), e per ottenere superfici con alto grado di finitura.

### AVANZAMENTO

Comandato da motore indipendente a due velocità, tramite riduttore ad ingranaggi in bagno d'olio.

### 3 MOTORI

3 motori indipendenti comandano rispettivamente: il mandrino, l'avanzamento e la regolazione verticale del piano.

### PRESSOI

Anteriormente sono montati pressoi sezionati, pressati da molle a balestra. Posteriormente è montato un pressatore vicinissimo al mandrino, in modo da evitare vibrazioni anche nei pezzi di piccolo spessore.

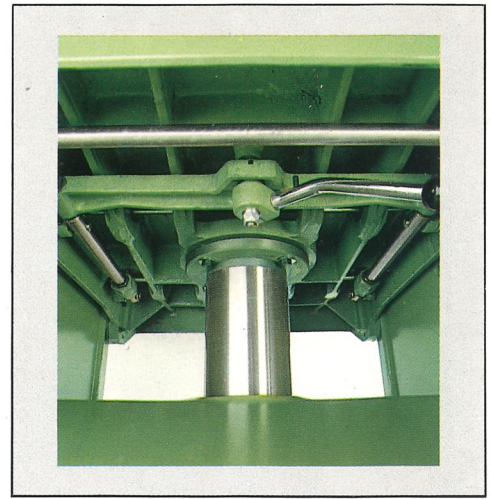
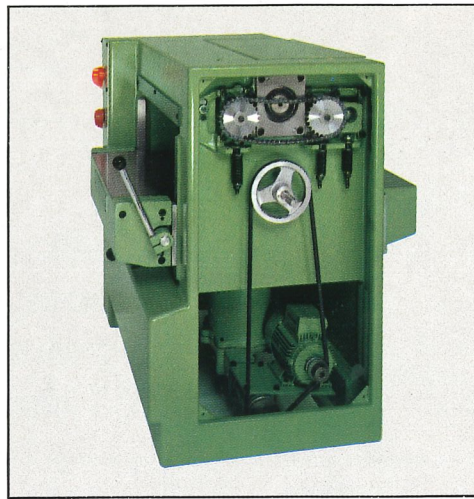
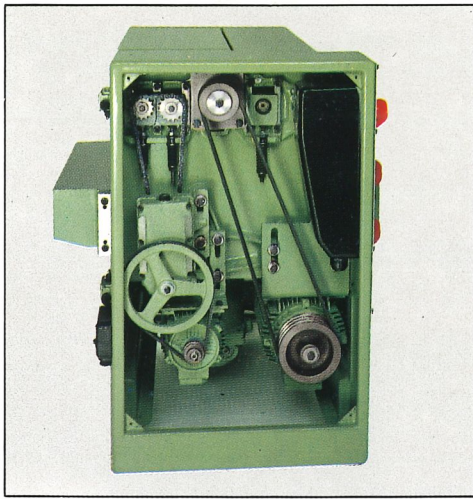
### RULLI DI SCORRIMENTO

A richiesta si possono montare sul piano uno o due rulli a registrazione micrometrica, regolabili mediante una leva. Il sistema a leva ha il vantaggio di un intervento rapido e di indicare anche la posizione dei rulli, cose impossibili con il sistema di regolazione a pomolo.

### RULLO SEZIONATO

A richiesta si può fornire la macchina con il primo rullo (dentato) sezionato, composto da anelli in acciaio temperato e guidato nei singoli elementi da un sistema a molle e sfere.





#### BÂTI

Construit en acier embouti, en forme de caisson, usiné sur machine à contrôle numérique avec précision au centième de mm.

#### TABLE

Guidage par colonne rectifiée, avec vis de réglage en hauteur logée à l'intérieur de la colonne et travaillant dans un bain de graisse.

Quatre lardons à 8 faces de contact assurent une rigidité parfaite et le maintien absolu du parallélisme entre la table et le porte-lames. Le réglage en hauteur est commandé par moteur électrique avec réglage fin par volant.

#### CYLINDRES D'AVANCEMENT

3 cylindres entraînés de grand diamètre (75 mm) déterminent l'avancement des pièces. Les cylindres sont montés sur roulements à billes hermétiques ne nécessitant aucune lubrification.

Un système spécial d'entraînement des cylindres assure une pression constante sur les pièces à usiner, condition indispensable pour éviter les vibrations, surtout sur les pièces de faible épaisseur.

#### PORTE-LAMES

Construit en acier de première qualité, rectifié et équilibré électroniquement. La grande résistance du matériau utilisé pour ce porte-lames permet une forte inclinaison des 4 coupeurs d'où une coupe très douce, indispensable pour obtenir une parfaite finition en réduisant l'effort de coupe et par conséquent la résistance à l'avancement.

#### AVANCEMENT

Commandé par moteur indépendant à 2 vitesses et réducteur à bain d'huile.

#### MOTEURS

3 moteurs indépendants commandent respectivement le porte-lames, l'avancement et le réglage de la table.

#### PRESSEURS

Presseurs sectionnés à l'entrée avec pression par ressorts. Presseur à la sortie très rapproché du porte-lames permettant d'éviter les vibrations lors du rabotage des pièces de faible épaisseur.

#### CYLINDRES D'AVANCEMENT

Sur demande, il est possible de monter dans la table un ou deux cylindres à réglage micrométrique, réglables par levier.

#### CYLINDRE SECTIONNE

Sur demande, la machine peut être livrée avec cylindre d'entrée (cannelé) sectionné, garantissant l'entraînement des pièces présentant de légères différences d'épaisseur.

#### MAIN FRAMEWORK

Constructed from pressed steel, using numerical control machines which work to thousandths-of-an-inch tolerances. One-piece design gives maximum rigidity.

#### TABLE

Raised and lowered by a lead-screw turning within a ground cylindrical post packed with grease.

4 right-angle guides offering 8 contact-faces guarantee maximum stability and perfect parallel lie between tool and table. Operated by handwheel or electric motor.

#### FEEDTHROUGH ROLLERS

3 large-diameter rollers (75 mm) feed workpieces through the machine.

All are driven, and suspended from sealed bearings which require no lubrication whatever.

The rollers are provided with a special slip-arrangement which ensures constant and even pressure on the work-piece, essential if vibration is to be avoided when handling thin work.

#### TOOL SPINDLE

Made from best-quality steel, ground and balanced dynamically utilizing electronic equipment.

Extra strength given to the spindle by this metal allows generous angling of the 4 cutters so as to give a super-sweet stroke.

In this way, both cutting and feedthrough pressure can be eased off, and better, smoother finishes obtained.

#### FEEDTHROUGH

An independent 2 speeds motor drives the feed-rollers by means of an oil-bath gear reducer.

#### MOTORS

3 independent motors drive the spindle, work the feedthrough rollers, and raise/lower the work table.

#### PRESSERS

The RS 530 incorporates sectional pressers at the front end with pressure applied by leaf-springs, and a single presser at rear located close-in to the spindle; this cuts out vibration even when handling thin work.

#### TABLE ROLLERS

If requested, one or two micro-adjustable rollers can be fitted to the table.

#### SECTIONAL ROLLER

If requested, the front toothed sectional roller can be fitted in a version comprising hardened steel rings with independent ball-and-spring tensioning.

#### DICKENHOBELMASCHINE MIT ELEKTRISCHER DICKENTISCHVERSTELLUNG RS 530

Die Dickenhobelmaschine RS 530 ist eine schwere Hobelmaschine in sehr robuster Bauweise, welche saubere Hobelarbeit bei höchster Präzision gewährleistet.

1. Der Maschinenständer ist eine ringförmig (geschlossen) geschweisste Schwerstahlblechkonstruktion, verwindungsfrei und NC-Maschinen bearbeitet.

2. Der Dicken Tisch ist eine stark verrippte Gusskonstruktion und durch 4 Winkelführungen äusserst präzise geführt. Die zwei Tischrollen können durch einen Hebel schnell verstellt werden. Getragen wird der Tisch durch eine Hauptsäule mit einem Durchmesser von 150 mm. Die Dicken Tischverstellung geschieht elektromechanisch. Als Antrieb dient ein Elektromotor mit einer Leistung von 0,36 KW (0,5 PS), welche eine Dauergeschmierte Doppeltrapezgewindesäule antreibt.

3. Die Messerwelle ist serienmässig mit 4 Messern bestückt und wird über 3 Keilriemen angetrieben (Motorleistung) 4/5,5-5,5/7,5-7,5/10 KW/PS). Dynamischelektronisch ausgewuchtet garantiert die Welle einen vibrationfreien Lauf bei höchster Oberflächenqualität.

4. Der Vorschub wird über einen separaten polschaltbaren Motor angetrieben und hat 2 Vorschubgeschwindigkeiten, 7 und 14 m/min. Eine geriffelte Einzugschwale mit 75 mm Durchmesser und 2 Auszugswalzen mit 75 mm Durchmesser sorgen für einen sicheren Transport des Werkstücks. Zudem verringern die beiden Auszugswalzen den spezifischen Druck auf das Werkstück und schonen so die gehobelten Flächen. Auf Wunsch wird eine Gliederdruckeinzugschwale und gummierte Auszugswalzen geliefert. Durch einen Gliederdruckbalken vor der Messerwelle und einem starren Druckbalken hinter der Messerwelle wird ein einwandfreies Hobelbild gewährleistet.

5. Die Maschine ist sehr wartungsarm, sämtliche Lager sind in staubdichter Ausführung und wartungsfrei, so dass sich die Wartung ausschliesslich auf das übliche Reinigen der Maschine bezieht. Bedient wird die Maschine von einem zentralen Schaltbord an der linken Seite des Dickenhobels. Die elektrische Ausrüstung entspricht den Vorschriften der VDE. Die Maschine ist von der Berufsgenossenschaft und vom Fachausschuss Holz geprüft und trägt das GS-Prüfzeichen Nr. A.HO 3/2035/79.

#### STANDARDZUBEHÖR:

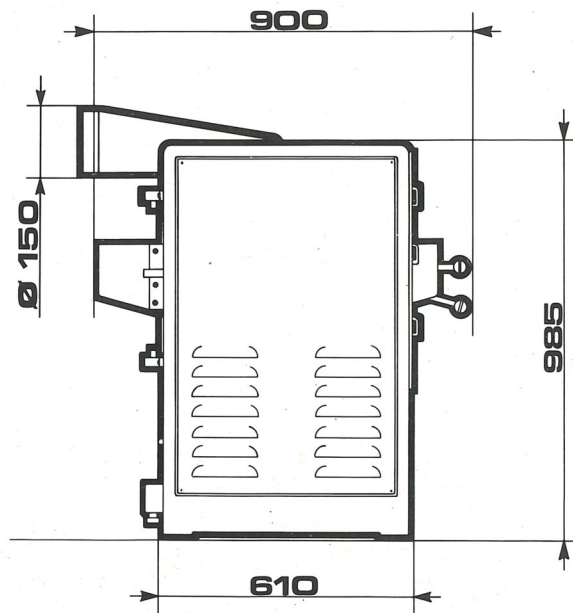
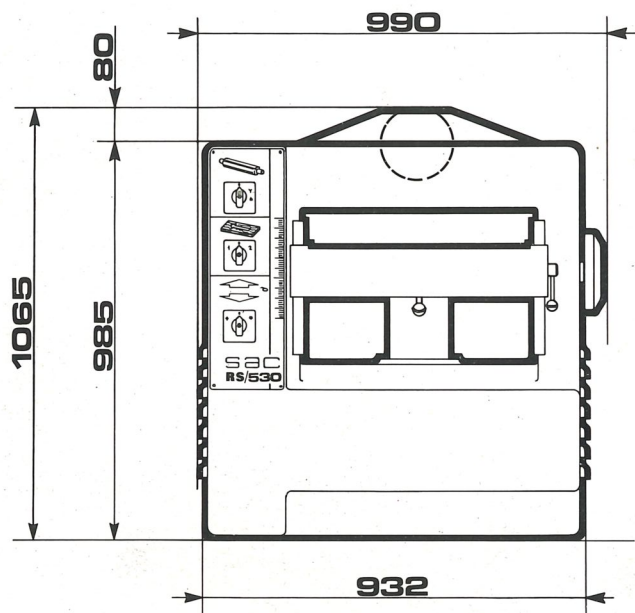
Elektrische Ausrüstung nach VDE - 4-Messerwelle - Gliederdruckbalken - Messereinstellehre - Bedienungswerkzeuge - Bedienungsanleitung.

# SAC

**sueri alfredo spa**  
**COSTRUZIONE MACCHINE PER LEGNO**  
 VIA CARPI RAVARINO 115 - 41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY  
 ☎ (059) 56.17.50 - TELEX. 510326 SAC

## RS 530

**pialla a spessore**  
**raboteuse**  
**dickenhobelmaschine**  
**21" thicknessing planer**



### DATI TECNICI

Larghezza massima da piallare	mm 530
Altezza massima da piallare	mm 240
Spessore massimo asportab. per passata	mm 8
Spessore minimo piallabile	mm 1
Velocità mandrino portacoltelli	G/1' 5000
Diametro mandrino portacoltelli	mm 120
Diametro rulli avanzamento	mm 75
Velocità di avanzamento	m/1' 7-14
Potenza motore mandrino	HP 5,5
Potenza motore avanzamento	HP 0,7/1
Potenza motore regolazione piano	HP 0,5
Dimensioni di ingombro	mm 985 x 900 x 990
Peso netto	Kg 840
Peso con imballo marittimo	Kg 940

### ACCESSORI EXTRA

Apparecchio affilacoltelli - Rullo sul piano con regolazione micrometrica - Rullo sezionato - Cappa di aspirazione - Motore mandrino HP 7,5-10 - Visualizzatore elettronico per piano - Salvamotore

I dati tecnici non sono impegnativi e possono essere variati durante la lavorazione per migliorare.

### MAIN DATA

Max. planing width	21"
Max. planing height	9 1/2"
Max. depth of cut	4/12"
Min. depth of cut	3/64"
Cutter block speed	r.p.m. 5000
Dia. of four knives cutter block	4,7"
Dia. of feeding rollers	3"
Feeding speeds	from m 7 to 14
Spindle motor	HP 5,5
Feeding motor	HP 0,7/1
Table adjustment motor	HP 0,5
Overall dimensions	39" x 36" x 39"
Net weight	cwt 17
Gross weight	cwt 19

### EXTRA EQUIPMENT

Grinder - Adjustable table roller - Sectional infeed roller - Shaving hood - Spindle motor HP 7,5-10 - Electronic display for table height adjust Overload switch protection.

Technical data are not binding and may be altered during construction.

### DONNEES TECHNIQUES

Largeur max. à raboter	mm 530
Hauteur max. à raboter	mm 240
Epaisseur max. de passe	mm 8
Epaisseur min. de passe	mm 1
Vitesse arbre porte-outils	t/min. 5000
Diamètre arbre porte-outils	mm 120
Diamètre rouleaux d'avance	mm 75
Vitesse d'avance	m/1' 7-14
Puissance moteur de l'arbre	HP 5,5
Puissance moteur d'avance	HP 0,7/1
Puissance moteur de monte et baisse	HP 0,5
Dimensions d'encombrement	mm 985 x 900 x 990
Poids net	Kg 840
Poids lourd	Kg 940

### ACCESSOIRES EXTRA

Affûteuse - Rouleau avec réglage micrométrique - Rouleau sectionné - Buse d'aspiration - Moteur arbre CV 7,5-10 - Dispositif électronique régl. table - Disjoncteur protecteur du moteur.

Les données ci-dessus ne sont pas obligatoires et peuvent être variées pour des améliorations.

### TECHNISCHE DATEN:

Hobelbreite	mm 530
Hobelhöhe	mm 240
Max. Spanabnahme	mm 8
Min. Stärke des Werkstückes	mm 1
Drehzahl der Messerwelle	UPM 5000
Durchmesser der Messerwelle	mm 120
Durchmesser der Vorschub- und Auszugswalzen	mm 75
Vorschub	m/min. 7-14
Motor für Messerwelle	PS 5,5
Motor für Vorschub	PS 0,7/1
Motor für Tisch	PS 0,5
Abmessungen	mm 985 x 900 x 990
Netto Gewicht	Kg 840
Brutto Gewicht	Kg 940

### SONDERZUBEHÖR:

Schleifapparat - Tischwalzenfeineinstellung - Gliedereinzugswalze - Absaughaube - Hauptantriebsmotor PS 7,5-10 - Digitalanzeiger - Motorschutzschalter.

Technische Daten und Abbildungen sind unverbindlich.