



# FRIULMAC FN3

TRONCATORE - CARICATORE AUTOMATICO

THROUGHFEED DOUBLE CUT-OFF SAW/LOADER

DOPPELTE ABLÄNGSÄGE MIT DURCHLAUFTRANSPORT

TRONÇONNEUSE - CHARGEUR AUTOMATIQUE

RETESTADORA - ALIMENTADOR AUTOMATICO

# FN6 FN1

CARICATORI AUTOMATICI

AUTOMATIC CHARGERS

AUTOMATISCHE BESCHICKUNGSANLAGEN

CHARGEURS AUTOMATIQUES

CARGADORES AUTOMATICOS





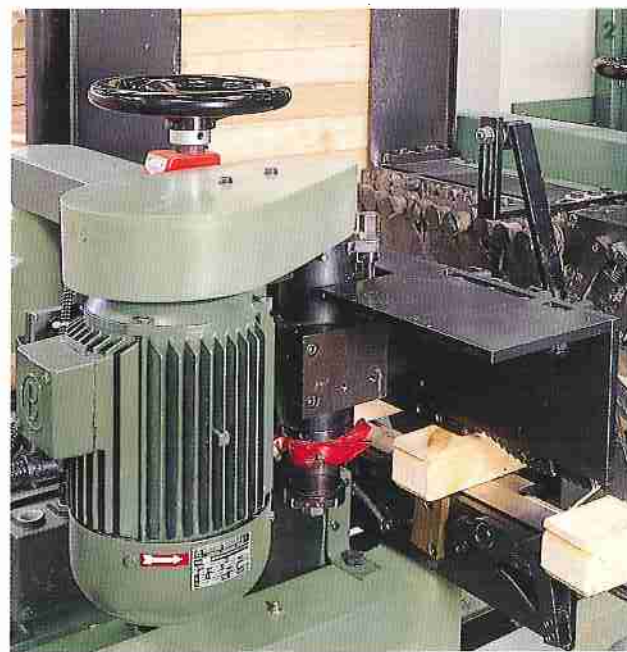
1 - Totale della macchina corredata di evacuatore scarti.  
 Overall view of the machine provided with rejects evacuation system.  
 Übersicht über die Maschine FN-3 mit Sägeklötzchen-Abtransport.  
 Vue d'ensemble de la machine munie de système d'évacuation déchets.  
 Total de la máquina equipada con evacuador de los desechos.



5-6 - Vista della FN/3 applicata alla scorniciatrice.  
 View of the FN-3 applied to the moulder.  
 Maschine FN-3 am Kehlautomaten.  
 Vue de la FN/3 appliquée à la moulurière.  
 Vista de la FN/3 aplicada a la moldurera.

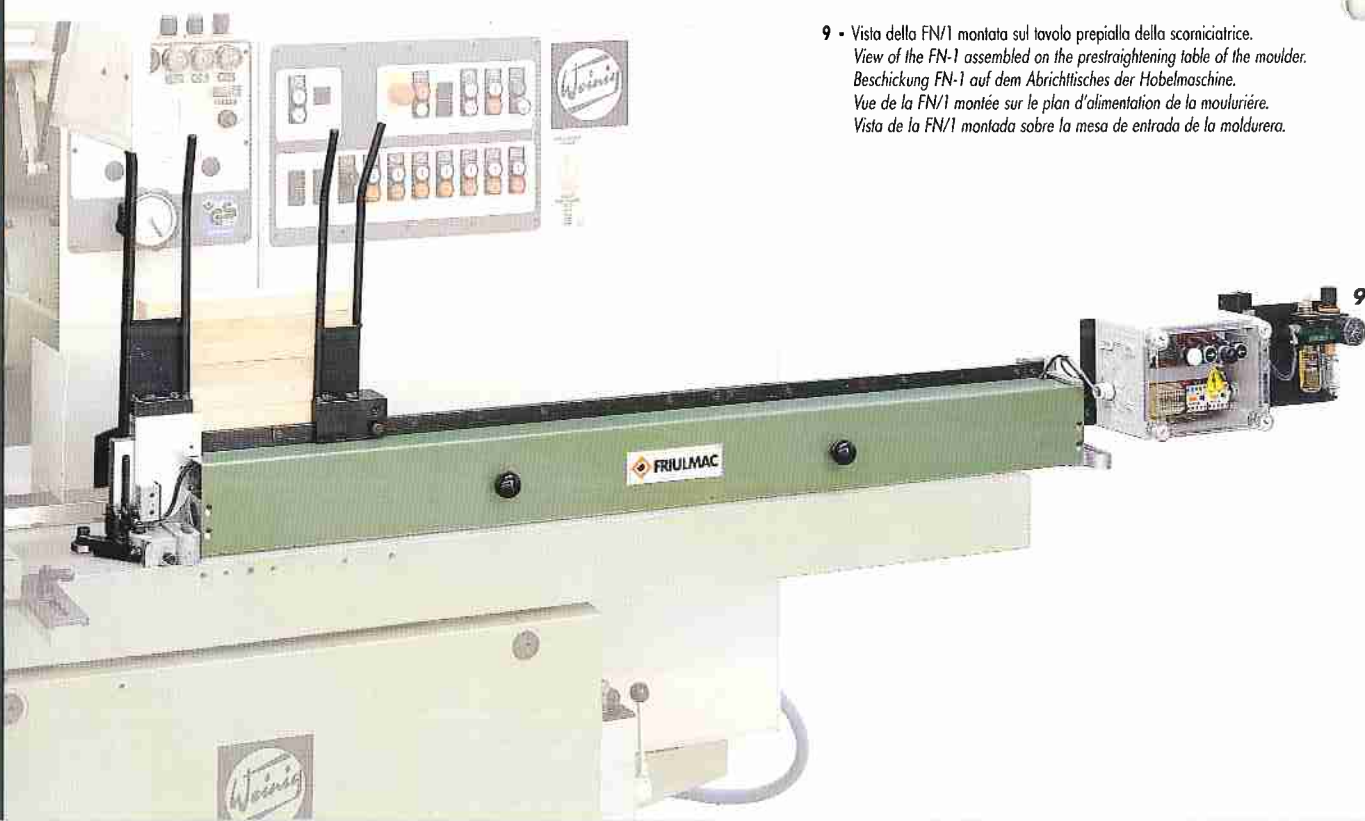
2-3 - Applicazioni unità di fresatura per lavorazioni speciali.  
 Scribing unit for special applications.  
 Fräsaggregat für spezielle Bearbeitungen.  
 Applications unités de fraisages pour des usinages spéciaux.  
 Aplicaciones unidades de fresado para trabajo especial.

4 - Esecuzione speciale del sistema di inserimento pezzi corti in scorniciatrici cabinate.  
 Special execution for feeding short pieces in moulder with sound enclosure.  
 Spezialausführung zur Beschickung kurzer Teile in Kehlautomaten mit Lärmschutzkabine.  
 Exécution spéciale du système d'insertion pièces courtes dans des moulurières munies de cabines d'insonorisation.  
 Ejecución especial del sistema de alimentación de piezas cortas en moldurera equipada con cabina de insonorización.





**7-8** - Vista della FN/6 applicata alla scorniatrice.  
 View of the FN-6 applied to the moulder.  
 Beschickung FN-6 in der Aufstellung am Kehlautomaten.  
 Vue de la FN/6 appliquée à la moulurière.  
 Vista de la FN/6 aplicada a la moldurera.



**9** - Vista della FN/1 montata sul tavolo prepialla della scorniatrice.  
 View of the FN-1 assembled on the prestraightening table of the moulder.  
 Beschickung FN-1 auf dem Abrichtisches der Hobelmaschine.  
 Vue de la FN/1 montée sur le plan d'alimentation de la moulurière.  
 Vista de la FN/1 montada sobre la mesa de entrada de la moldurera.



## GLI ALIMENTATORI FRIULMAC

La linea di produzione FRIULMAC annovera, fra l'altro, una serie di caricatori per scorniciatrice che si differenziano dalla comune produzione per alcune particolari caratteristiche. Queste macchine, in quanto complementari di altre e spesso primo anello di una catena di funzionamento automatico, devono assicurare correttezza di funzionamento, cadenza di lavoro costante e piena affidabilità meccanica. In questa ottica FRIULMAC ha realizzato tre differenti tipi di caricatore ciascuno con proprie, precise, caratteristiche.

### FN1

Veloce e preciso è utilizzato per l'alimentazione della scorniciatrice con elementi della stessa lunghezza pur ammettendo una tolleranza fra i pezzi di ca. 20 mm. È dotato di uno spintore dalla corsa regolabile applicato allo stelo di un cilindro pneumatico che ne origina il funzionamento. Dispone di selettore per il funzionamento manuale e automatico inserito in un quadro elettrico di comando equipaggiato con componenti Klockner & Moeller. Viene montato direttamente sul tavolo di entrata della scorniciatrice.

### FN6

Si utilizza per l'alimentazione della scorniciatrice con pezzature anche di lunghezza diversa. La macchina ha funzionamento totalmente idraulico. La caratteristica particolare è quella di alimentare la macchina utilizzatrice traslando un pezzo alla volta dal magazzino pezzi al tavolo di entrata consentendo così a ciascun pezzo di non essere condizionato nel movimento dal fattore peso/resistenza dato dalla catassa. L'inserimento dei pezzi in scorniciatrice è realizzato per mezzo di una coppia di rulli azionati idraulicamente con velocità regolabile che operano nel senso dello spessore del pezzo evitando così ogni tipo di incisione o scalfittura sui fianchi. Si monta in posizione laterale e parallela rispetto al tavolo di entrata della scorniciatrice.

### FN3

Unica nel vasto panorama del settore caricatori. Concentra in una funzione di più macchine permettendo l'installazione ed il taglio a misura dei pezzi prima del loro automatico inserimento nella scorniciatrice. Questa operazione consente: ai pezzi di avanzare nel traino della scorniciatrice sempre adiacenti uno all'altro senza aver tendenza a deviare dalla direzione di avanzamento, alla scorniciatrice di operare a velocità elevate senza intoppi che ne condizionino la resa produttiva con uno sfruttamento ottimale del set utensili e della energia consumata. La macchina ha completo funzionamento idraulico sia nella prima fase che preleva i pezzi dal magazzino, li taglia a misura e li trasferisce poi sul tavolo di entrata della scorniciatrice, sia nella seconda fase, quella di alimentazione della scorniciatrice, che si realizza per mezzo di una coppia di rulli dentati azionati da uno speciale motore idraulico che adegua la velocità di spinta a quella di traino della scorniciatrice evitando così patinamento sui pezzi. A richiesta può essere corredata di speciali gruppi di fresatura per operazioni che non richiedono estrema precisione sul pezzo piallato. La macchina è di facile utilizzo e rapida messa a punto quando variano le dimensioni dei pezzi e non richiede altro che una semplice manutenzione periodica.

## FRIULMAC FEEDERS

The FRIULMAC range of products include a series of moulder loaders with some special features for which they stand out from common loaders. These machines, being complementary to other machines and often the first link in an automatic chain, ensure correct operation, a constant working pace and complete mechanical reliability. With this objective, Friulmac offer three different types of loader, each with its own precise characteristics.

### FN1

This fast and accurate unit is used to feed the moulder with elements of the same length, even while allowing a tolerance of about 20 mm between the different components. The loader is provided with a pusher with adjustable travel connected to a pneumatic driving cylinder. It is provided with a Manual/Automatic selector contained in a switchboard, equipped with Klockner & Moeller components.

### FN6

This loader is used to feed the moulder with pieces of random length. The operation is completely hydraulic. The particular feature of this unit is to feed the four side moulder by moving one piece at a time from the holding hopper to the entry side table. In this manner the movement of each piece is freed from the conditioning factors of weight and resistance resulting from the stack. The pieces are fed into the moulder by a hydraulically controlled pair of rollers with adjustable speed which operate on the thickness side of the piece, thus avoiding the possibility of nicks and scratches on the sides. The FN6 is installed to the left hand side of the infeed table of the moulder.

### FN3 - THROUGHFEED DOUBLE CUT-OFF SAW/LOADER

The model FN3 cut-off saw has been developed to work in combination with a four side moulder. To be linked up on its entry side. With this combination one operation can be saved. The cut-off saw has its own hopper feeder, therefore a second operator on the moulder can be dispensed with by installing our component return conveyor with stacker, model FN2.

**Advantages:** The main advantage is that the blanks are perfectly square when loaded into the moulder, so they can be fed through continuously, each piece adjacent to the other. The components being square, there is a tendency to deviate from the feeding direction, particularly when short stock is being machined. Another advantage is that the processed components are absolutely uniform in all dimensions for convenient further processing. The operator will welcome this machine as a valuable addition to the moulder, it makes it considerably faster. And the complete set is easier to operate than an independent moulder. The waste ends are cut off before moulding, thus making a saving in machining time and extending tool life.

**Easy to operate:** No special skill is needed to operate the machine and maintenance is reduced to a minimum. Resetting and change over times are very short. The transporting of the pieces through the machine and feeding into the next machine are driven by separate hydraulic motors and therefore both can be adjusted separately and accurately to the feed speed of the moulder. This is automatically controlled by the effective feed of the moulder. Thus eliminating any accumulations if timber should jam in the moulder. The machine can be provided with wheels at extra cost, to permit the use of the moulder as an independent unit.

**Quality:** The machines are built to the highest specifications using components of the highest quality.

## FRIULMAC HOBELBESCHICKUNGEN

Ein interessanter Bestandteil des FRIULMAC-Programms sind die Beschickungsvorrichtungen für Hobelmaschinen. Jeder Typ hat seine spezifischen Merkmale und dadurch sein spezielles Einsatzgebiet, wodurch sie sich auch von herkömmlichen Beschickungen unterscheiden. Da solche Anlagen als Zusatzgeräte in Maschinenverkettungen dienen, muß die Einsatzverfügbarkeit zu 100% gewährleistet sein. Ausgehend von diesen Grundsätzen bietet FRIULMAC drei verschiedene Grundausführungen an.

### FN1 - PNEUMATISCH ANGETRIEBENES BESCHICKUNGSMAGAZIN

Diese schnelle und genaue Vorrichtung kommt zum Einsatz, wenn Teile von ungefähr gleicher Länge beschickt werden sollen. Längentoleranzen von 20 mm werden problemlos ausgeglichen. Der Schieber ist an der Kolbenstange eines Pneumatikzylinders befestigt. Die Einschublänge ist über einen verstellbaren Angriffspunkt regelbar. Das Beschickungsmagazin hat einen Wahlschalter für Hand- bzw. Automatikbetrieb. Es wird direkt auf dem Abrichttisch der Hobelmaschine montiert.

### FN6 - HYDRAULISCH ANGETRIEBENES BESCHICKUNGSMAGAZIN

Dieses Beschickungsmagazin ist auch für Werkstücke mit unterschiedlichen Längen geeignet. Das Besondere an dieser Anlage ist, daß die Beschickung neben dem Stapel erfolgt: das Werkstück, das gerade beschickt wird, ist nicht dem Gewicht und der Reibung des ganzen Stapels ausgesetzt. Die Beschickung des Kehlautomaten erfolgt über einen Satz gezahnter Walzen deren Umfangsgeschwindigkeit den Anforderungen genau angepaßt werden kann. Durch diese Anordnung wird jede Beschädigung der Werkstückkante vermieden. Die Anlage wird parallel zum Abrichttisch aufgestellt.

## FN3 - DOPPEL ABLÄNGSÄGE MIT DURCHLAUFTRANSPORT

**Arbeitsersparung:** Die Ablängsäge FN3 ist für die Verkettung mit einem Kehlautomaten entwickelt worden, dadurch wird ein Arbeitsgang eingespart. Diese Maschine hat ein eigenes Beschickungsmagazin, wodurch die zweite Arbeitskraft am Kehlautomaten entfallen kann, wenn das Rücktransportband mit Aufstapelung FN2 eingesetzt wird.

**Vorteile:** Der große Vorteil dieser Maschine liegt darin, daß die Rohlinge schon winklig sind, wenn sie in die Kehlmaschine eingezogen werden, so daß sie Stoß an Stoß transportiert werden können, und nicht nach außen weggedrückt werden. Ein weiterer Vorteil liegt in der kompletten Rundum-Bearbeitung der Werkstücke, die einen optimalen Ausgangspunkt für weitere Arbeitsschritte bietet. Der Bediener wird diese Maschine zu schätzen wissen: die Leistung der Kehlmaschine wird vergrößert, die Kehlmaschine arbeitet störungsfreier, die Kehlmaschine ist einfacher zu beschicken.

**Einfache Bedienung:** Die Maschine ist einfach zu bedienen und zu warten. Die Umrüstzeiten sind minimal gehalten. Der Vorschub der Werkstücke durch die Maschine und der Weitertransport in den Kehlautomaten erfolgt über Hydraulikmotoren und kann genau auf die Vorschubgeschwindigkeit des Kehlautomaten abgestimmt werden. Der Beschickungszyklus wird zusätzlich automatisch nach der effektiven Vorschubgeschwindigkeit des Kehlautomaten gesteuert, so daß Werkstückanhäufungen unmöglich sind. Gegen Aufpreis kann diese Maschine verschiebbar auf Rädern geliefert werden, wenn der Kehlautomat auch als Einzelmachine genutzt werden soll.

**Qualität:** Die Maschinen werden nach den neuesten Normen des Maschinenbaus gebaut. Es werden ausschließlich erstklassige Komponenten verwendet.

## LES CHARGEURS FRIULMAC

La gamme de production FRIULMAC compte, entre autres, toute une série de chargeurs pour moulurière qui diffèrent de la production courante pour certaines caractéristiques particulières. Ces mécanisations, comme elles sont complémentaires d'autres machines et puisque, très souvent, constituent le premier trait-d'union d'une chaîne d'usinage automatique, doivent assurer un fonctionnement approprié, une cadence de travail constante et une complète sécurité mécanique. Compte tenu de ces objectifs FRIULMAC a réalisé trois types différents de chargeur, chacun avec ses propres et précises caractéristiques.

### FN1

Rapide et précis, il est employé pour l'alimentation de la moulurière avec pièces de la même longueur, bien qu'en admettant une tolérance de 20 mm. environ entre elles. Il est muni d'un pousseur avec une course réglable, monté sur la tige d'un cylindre pneumatique qui produit le fonctionnement. Il dispose d'un sélecteur pour le fonctionnement en système manuel et automatique, placé à l'intérieur d'un tableau électrique des commandes, équipé avec des composants Klockner & Moeller. Il est monté directement sur la table d'alimentation de la moulurière.

### FN6

Il est utilisé pour l'alimentation de la moulurière, même avec pièces de longueurs différentes. La machine a un fonctionnement complètement hydraulique. La particularité est celle d'alimenter la machine utilisatrice en transférant une pièce à la fois du magasin pièces à la table d'entrée, en excluant ainsi tout type de conditionnement dans le mouvement de chaque pièce par rapport au facteur poids/résistance à cause de la pile. L'alimentation des pièces dans la moulurière se produit au moyen d'un couple de rouleaux à fonctionnement hydraulique avec vitesse réglable qui travaillent dans le sens de l'épaisseur de la pièce en évitant ainsi tout type d'incision ou de rayure sur les côtés. Il est assemblé en position latérale et parallèle par rapport à la table d'alimentation de la moulurière.

### FN3

Sans pareil dans le vaste panorama du secteur chargeurs. Il centralise en une seule fonction celle de plusieurs machines en permettant le tronçonnage et la coupe à mesure des pièces avant leur introduction automatique dans la moulurière. Cette opération permet: aux pièces d'avancer dans le système d'entraînement de la moulurière en restant toujours côte à côte sans avoir tendance à s'écarter de la direction d'avancement, à la moulurière de fonctionner à des vitesses élevées sans encombrer qui puissent conditionner le rendement productif avec une exploitation optimale du jeu des outils et de l'énergie employée. La machine a un fonctionnement complètement hydraulique dans le premier stage, pendant lequel les pièces sont enlevées du magasin, coupées à mesure et transférées, par la suite, sur la table d'alimentation de la moulurière, aussi bien que dans le deuxième stage, celui d'alimentation de la moulurière, qui se fait par un couple de rouleaux dentés actionnés par un moteur hydraulique spécial qui règle la vitesse de poussée par rapport à celle d'entraînement de la moulurière en évitant ainsi tout patinage sur les pièces. Sur demande il peut être équipé de groupes spéciaux de fraiseuse pour des opérations qui n'exigent pas une grande précision sur la pièce rabotée. La machine a un système d'utilisation très facile et une mise à point rapide en cas de variation dans les dimensions des pièces et ne demande, périodiquement, qu'un simple entretien.

## LOS CARGADORES FRIULMAC

La línea de producción FRIULMAC incluye una serie de cargadores para moldurera que se distinguen de la común producción por algunas características particulares. Estas máquinas, para ser complementarias de otras y, muchísimas veces, primer anillo de una cadena de producción automática, deben garantizar un trabajo correcto, una cadencia constante y una total fiabilidad mecánica. En esta óptica FRIULMAC ha realizado tres distintos tipos de cargador, cada uno de ellos con propias y precisas características.

### FN1

Veloce y preciso, se utiliza para alimentar la moldurera con piezas cortadas a la misma longitud, admitiendo una tolerancia entre las piezas de 20 mm. aproximadamente. La alimentación de la moldurera se realiza por medio de un tope con recorrido regulable, aplicado a un cilindro neumático que origina el funcionamiento. La máquina dispone de un conmutador para el funcionamiento manual o automático insertado en el cuadro eléctrico de mando, que está equipado con componentes Klockner & Moeller. Se monta directamente sobre la mesa de entrada de la moldurera.

### FN6

Se utiliza para alimentar automáticamente la moldurera, también con piezas de largo diferente. La máquina tiene funcionamiento totalmente hidráulico. La característica particular es la de alimentar la máquina utilizadora trasladando un elemento cada vez desde el almacén a la mesa de entrada, consiguiendo de esta manera que cada una de las piezas no esté condicionada en su movimiento por el factor peso/resistencia dado por las piezas apiladas encima. La introducción de las piezas en la moldurera se realiza por medio de dos rodillos dentados o engomados, cuya rotación es accionada por un motor hidráulico de velocidad variable; los dos rodillos actúan en el sentido del grueso de las piezas, evitando de esta forma todo tipo de incisión o rasguño en los lados. La máquina se monta en posición lateral y paralela con respecto a la mesa de entrada de la moldurera.

### FN3

Única en el amplio panorama de los cargadores. Centraliza en una función de varias máquinas, consiguiendo el retestado y el corte a medida de las piezas antes de la introducción automática en la moldurera. Sus principales ventajas consisten en: las piezas adelantan en el avance de la moldurera siempre en contacto de testa las unas con las otras, sin tendencia a desviarse de la dirección de avance; permite que la moldurera trabaje con elevadas velocidades, sin obstáculos que condicionen el rendimiento productivo y aprovechando al máximo el juego de herramientas y energía empleada. La máquina tiene funcionamiento totalmente hidráulico, tanto en la primera fase que lleva las piezas del almacén, las corta a medida y las envía después a la mesa de entrada de la moldurera, como en la segunda fase, la de introducción en la moldurera misma, que se realiza por medio de dos rodillos dentados cuya rotación es accionada por un motor hidráulico especial, que regula la velocidad de empuje a la de avance de la moldurera y evita el deslizamiento sobre las piezas. Sobre pedido puede ser equipada con grupos de fresado especiales para operaciones que no necesitan de extrema precisión en la pieza cepillada. La máquina se utiliza con facilidad, se pone a punto con rapidez cuando varían las dimensiones de las piezas y precisa solo de una simple mantenimiento periódica.

### FN3

#### TRONCATORE-CARICATORE AUTOMATICO

Lunghezza pezzature: min. 250 max 1300 mm (superiori a richiesta)  
 Larghezza pezzature: min. 20 max 110 mm.  
 Spessore pezzature: min. 10 max 80 mm.  
 Velocità max di caricamento: 50 pezzi/min.  
 Centralina idraulica con motore da 1,8 kW a 1400 r.p.m.  
 Motori lame circolari: 3 kW a 2800 r.p.m. (4 o 5 kW a richiesta)  
 Seghe al widia: diam. 400 mm. foro 35 mm.  
 Nr. 2 cuffie di aspirazione diam. esterno 80 mm  
 Voltaggio: 380/50.  
 Peso: Kg. 750 ca.

#### THROUGHFEED DOUBLE CUT-OFF SAW/LOADER

Component dimensions:  
 Length: min. 250 mm max 1300 mm (longer on request)  
 Width: min. 20 mm. max. 110 mm.  
 Thickness: min. 10 mm. max. 80 mm.  
 Maximum capacity: 50 pieces per minute.  
 Electric motor for hydraulic unit: 1.8 kW at 1400 rpm.  
 Capacity of saw motors 3 kW at 2800 rpm. (4 or 5 kW on request).  
 Sawblades: diam. 400 mm., bore 35 mm  
 Dusthood connection: 2 x Ø 80 mm.  
 Net weight: 750 kgs.

#### DOBDELTE ABLÄNGSÄGE MIT DURCHLAUFTRANSPORT

Werkstückabmessungen:  
 Länge: min. 250 mm. max. 1300 mm. Grössere Längen auf Anfrage.  
 Breite: min. 20 mm. max. 110 mm.  
 Stärke: min. 10 mm. max. 80 mm.  
 Maximale Leistung: 50 Stück/min.  
 Leistung der Sägemotoren: 3 kW bei 2800 upm. (4 oder 5 kW auf Anfrage).  
 Sägeblätter: Ø 400 mm., Bohrung: 35 mm.  
 Anschlüsse Absaughauben: 2 x Ø 80 mm.  
 Gewicht: ca. 750 Kg.

#### TRONÇONNEUSE-CHARGEUR AUTOMATIQUE

Longueur pièces: mini 250 maxi 1300 mm. (supérieure sur demande)  
 Largeur pièces: mini 20 maxi 110 mm.  
 Epaisseur pièces: mini 10 maxi 80 mm.  
 Vitesse maxi de chargement: 50 pièces/min.  
 Centrale hydraulique avec moteur de 1,8 kW à 1400 r.p.m.  
 Moteurs pièces de puissance: 3 kW à 2800 r.p.m.  
 N. 2 protecteurs d'aspiration diam. extérieur 80 mm.  
 Voltage: 380/50  
 Poids: Kg. 750 environ

#### RETESTADORA - ALIMENTADOR AUTOMATICO

Largo de las piezas: minimo 250 mm. maximo 1300 mm (otras medidas sobre pedido).  
 Ancho de las piezas: minimo 20 mm. maximo 110 mm  
 Espesor de las piezas: minimo 10 mm. maximo 80 mm.  
 Velocidad maxima de alimentacion: 50 piezas/minuto.  
 Centralita hidraulica con motor de 1,8 kW a 1400 rpm.  
 Motor sierra de potencia 3 kW a 2800 rpm.  
 2 capotas de aspiracion de diametro exterior 80 mm.  
 Voltaje: 380 V - 50 periodos.  
 Peso: aproximado 750 kgs.

Dati tecnici non impegnativi per il Costruttore - We reserve the right to change dimensions or construction without prior notice - Mass - und Konstruktionsänderungen behalten wir uns ausdrücklich vor - Les données techniques n'engagent pas le Constructeur - Datos tecnicos sin compromiso por parte de la firma constructora.

### FN6

#### CARICATORE AUTOMATICO IDRAULICO PER SCORNICIATRICE

Larghezza di lavoro: 20-170 (opt. 220) mm.  
 Altezza di lavoro: 12 (opt. 6) - 80 mm.  
 Lunghezza pezzature: 250-3000 mm.  
 Velocità di caricamento: 0-60 pz/min.  
 Possibilità di caricamento di pezzature a lunghezza non costante  
**HYDRAULIC AUTOMATIC CHARGER FOR MOULDING MACHINE**  
 Width of work: 20-170 (option 220) mm.  
 Height of work: 12 (option 6) - 80 mm.  
 Length of the pieces: 250-3000 mm.  
 Feeding speed: 0-60 pieces/min.  
 It is possible to feed variable length pieces.

#### HYDRAULISCHE AUTOMATISCHE BESCHICKUNGSANLAGE FÜR KEHLMASCHINEN

Arbeitsbreite: 20-170 (Auf Anfrage 220) mm.  
 Arbeitshöhe: 12 (Auf Anfrage 6) - 80 mm.  
 Holzstücklänge: 250-3000 mm.  
 Beschickungsgeschwindigkeit: 0-60 Stück min.  
 Es besteht die Möglichkeit auch unregelmässige Längen zu beschicken.

#### CHARGEUR HYDRAULIQUE AUTOMATIQUE POUR MOULURIERE

Largeur de travail: 20-170 (option 220) mm.  
 Hauteur de travail: 12 (option 6) - 80 mm.  
 Longueur pièces: 250-3000 mm.  
 Vitesse de chargement: 0-60 pièces/min.  
 Possibilité de chargement pièces à longueur variable.

#### CARGADOR AUTOMATICO HIDRAULICO PARA MOLDURERA

Ancho de trabajo: 20 a 170 mm. (opcional 220 mm.)  
 Altura de trabajo: 12-80 mm. (opcional 6 mm.)  
 Largo de las piezas: 250 a 3000 mm.  
 Velocidad de avance: 0-60 piezas/minuto  
 Posibilidad de alimentar piezas con largos no constantes.

### FN1

#### CARICATORE AUTOMATICO PER SCORNICIATRICE PER PEZZATURE A LUNGHEZZA COSTANTE

Larghezza di lavoro: 30-170 mm  
 Altezza di lavoro: 10-60 mm.  
 Lunghezza pezzatura regolabile da: 250-1300 (opt. 1500/2000) mm.  
 Velocità max di caricamento: 50 pezzi/min.  
 Pressione aria compressa: 4-6 Atm.  
**HOPPER FEEDER, PNEUMATIC CONTROLLED FOR BLANKS OF SAME LENGTH**  
 Workpiece width: 30-170 mm.  
 Workpiece thickness: 10-60 mm.  
 Workpiece length: 250-1300 mm. (opt. 1500/2000 mm.)  
 Max. feed rate: 50 pieces/min.  
 Air pressure: 4-6 Bar

#### BESCHICKUNGSMAGAZIN, PNEUMATISCH GESTEUERT FÜR ROHLINGE VON GLEICHER LÄNGE

Werkstückbreite: 30-170 mm.  
 Werkstückstärke: 10-60 mm.  
 Werkstücklänge: 250-1300 mm. (Option 1500/2000 mm.)  
 Max. Leistung: 50 Stück/min.  
 Druckluft: 4-6 Bar

#### CHARGEUR AUTOMATIQUE POUR MOULURIERE

Largeur de travail: 30-170 mm.  
 Hauteur de travail: 10-60 mm.  
 Longueur pièces réglable de: 250-1300 (option 1500/2000 mm.)  
 Vitesse maxi de chargement: 50 pièces/min.  
 Pression air comprimé: 4-6 Atm.

#### CARGADOR AUTOMATICO PARA MOLDURERA PARA PIEZAS DE LARGO CONSTANTE

Ancho de trabajo: 30-170 mm.  
 Altura de trabajo: 10-60 mm.  
 Largo de las piezas regulable de: 250 a 1300 (opcional 1500/2000) mm.  
 Velocidad maxima de trabajo: 50 piezas/minuto  
 Presion de trabajo: 4-6 atmosferas



# FRIULMAC

SEDE CENTRALE / HEAD OFFICE

FRIULMAC SRL  
 Via Fierutta, 8  
 33044 Manzano (UD) Italy  
 Ph. 0432/754758-754442  
 Telex 435008 FRIMAC I  
 Fax 0432/740139

SALES AND SERVICE FOR  
 CENTRAL AND NORTHERN EUROPE

FRIULMAC B.V.  
 Scherpenzeelseweg 25  
 NL - 7471 GM GOOR  
 Ph. 05470-74700  
 Fax 05470-75090

SALES AND SERVICE  
 FOR NORTH AMERICA

FRIULMAC, INC.  
 2301 N. Bendix Drive  
 South Bend, Indiana 46628  
 Ph. 219/288-1690  
 Fax 219/288-1693