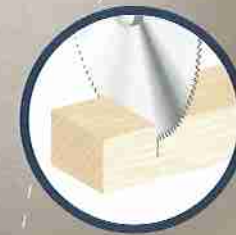
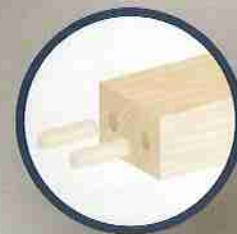
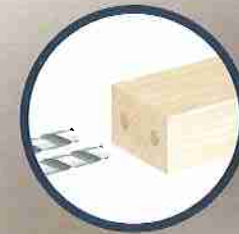
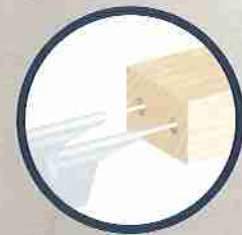
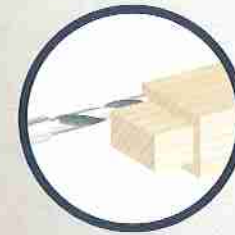




Verbessern Sie  
Qualität und Produktion!  
Werden Sie  
flexibler!



## Bei Friulmac sind Sie immer Willkommen.

Bitte rufen Sie uns an um einen Termin zu vereinbaren: Wir nehmen uns gerne Zeit für Sie. Udine und die Provinz Friuli liegen in Italien in dem als allgemein bekannten Zentrum der Stuhlfertigung. Das know-how der Massivholzverarbeitung konzentriert sich bei Friulmac und den angeschlossenen Firmen. Hier können Sie erleben, wie die meistverkauften Doppelendprofiler und Anlagen entworfen, produziert und montiert werden.



#### HEAD OFFICE

FRIULMAC Spa  
Via delle Industrie - Z.I.U.  
33050 Pavia di Udine (UD) Italy  
Phone +39 0432 655007 r.a.  
Fax +39 0432 655107  
www.friulmac.it  
friulmac@friulmac.it

#### SALES AND SERVICE FOR NORTH AMERICA

FRIULMAC Inc.  
1264 25<sup>th</sup> Street Place S.E.  
Hickory, N.C. 28601 - USA  
Phone 828/327-6265  
Fax 828/327-6273  
Toll free number 1 800 282-1690  
friulmac@aol.com

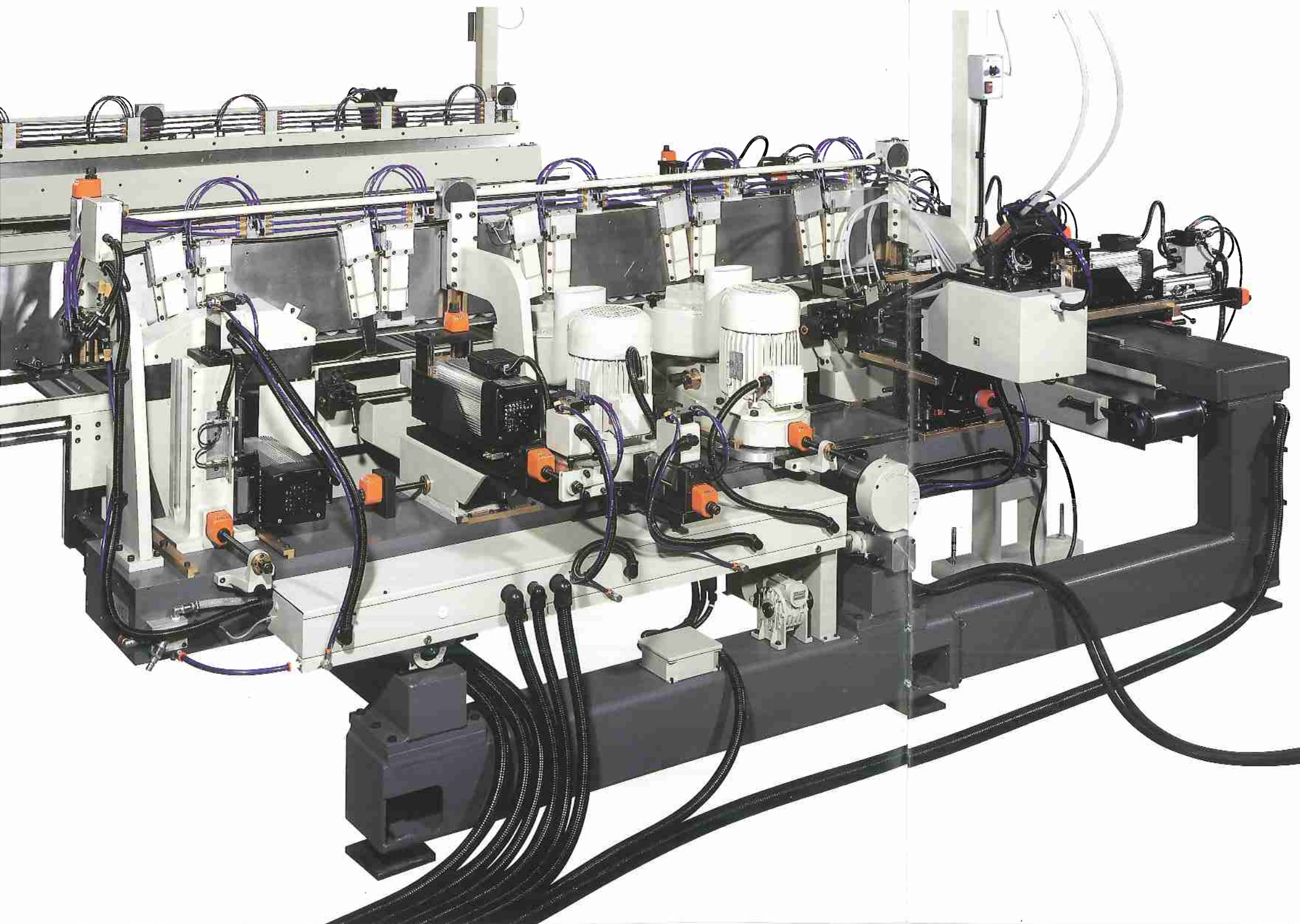
#### SALES AND SERVICE FOR ASIA/PACIFIC

FRIULMAC PACIFIC SDN. BHD.  
Block B, Unit B 901  
Phileo Damansara II  
Jalan 16/1, Off Jalan Damansara  
46350 Petaling Jaya, Selangor - Malaysia  
Phone +60-3-7534452  
Fax +60-3-7534393





Die neueste Technologie!



Die Spitzenprodukte von FRIULMAC demonstrieren die Philosophie der Endbearbeitung und Profilierung. Hohe technische Maßstäbe spiegeln sich in unserem Konzept wider. Unendliche Alternativen sind möglich sowohl beim Sägen, Profilieren, Bohren, Leimangeben und Dübeln. Jede Maschine die unser Werk verläßt ist durch unser Baukastensystem genauestens auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt. Alle Bearbeitungseinheiten sind auf einem schweren soliden Ständer befestigt um Großserien, auch im Mehrschichtbetrieb, zu gewährleisten. Die IDRAMAT Reihe verhilft Ihnen zu einem sauberen und sicheren Arbeitsumfeld. Und dies zu einem phantastischen Preis.



## Mögliche Alternativen.

	IDRAMAT/E	IDRAMAT/S
001		
002		
003		
004		
005		
006		
007		
008		
009		

## Unendliche Alternativen.

Tragbalken für Aggregate		Vertikalprofilieraggregat, I-2	
Ritzaggregat, B-2		Bohraggregat für Stirnseiten, M	
Ablängaggregat, B-3		Bohraggregat für Stirnseiten 45°, M/45°	
Ablängaggregat, B-8		Bohraggregat oben, N-1	
Ablängaggregat oben, B-12		Bohraggregat Frontseite, O-1	
Ablängaggregat oben 45°, B-12/45°		Bohraggregat unten, Q-3	
Ablängaggregat unten, B-13		Leimeingabe/Dübeleintreibaggregat, R	
Profilier/Tauchaggregat, J-1		Leimeingabe/Dübeleintreibaggregat 45°, R/45°	
Profilieraggregat, J-2		Leimeingabeaggregat, R-4	
Oberfräsaggregat CNC, J-3		Leimeingabeaggregat 45°, R-4/45°	
Oberfräsaggregat CNC, J-4		Dübeleintreibaggregat, R-5	
Profilieraggregat CNC, J-5		Dübeleintreibaggregat 45°, R-5/45°	
Profilieraggregat, L			

## Grossartige Standardausrüstungen.

### IDRAMAT/E

Werkstücklänge	180-1000 mm (45° Aggregat min. 170 mm)
Werkstückbreite	30-160 mm (45° Aggregat max. 100 mm)
Werkstückstärke	12-45 mm (nur Ablängen max. 70 mm)
Leistung	14-20 Teile/Min. (abhängig von den Werkstück Abmessungen und Maschinenzusammenstellung)
Betriebspannung	400 V / 50 Hz

### IDRAMAT/S

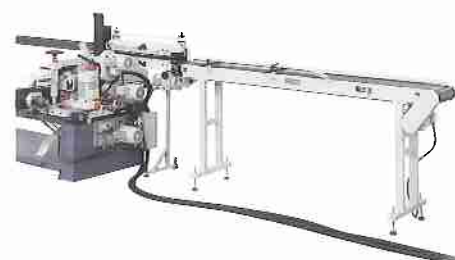
Werkstücklänge	180-1000 mm (45° Aggregat min. 170 mm)
Werkstückbreite	30-200 mm (45° Aggregat max. 100 mm)
Werkstückstärke	12-45 mm (nur Ablängen max. 70 mm)
Leistung	16-20 Teile/Min. (abhängig von den Werkstück Abmessungen und Maschinenzusammenstellung)
Betriebspannung	400 V / 50 Hz

Beschreibungen und Illustrationen in diesem Prospekt beinhalten eventuelle Zusatzausrüstungen. Da wir ständig bemüht sind unsere Produkte zu verbessern, dürfen die Einzelheiten in diesem Prospekt nicht als bindend betrachtet werden.

## Non-stop Fertigung.

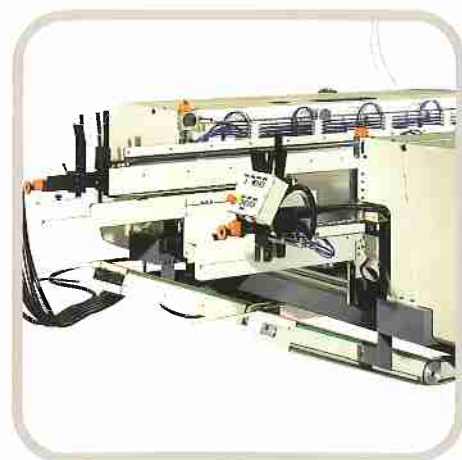
### MECHANISIERUNG

Eine grosse Anzahl von Produkten erfordert eine flexible Lösung - wir können dies anbieten. Je nach Automatisierungsgrad und Kapazität der Kehlmaschine in Verbindung mit einem Doppelendprofiler, sind Produktionslinien verfügbar um Rohmaterial aber auch Fertigprodukte längs - und querseitig zu transportieren. Exakte Ausführung/Abstimmung der Anlage bzw. Einheiten ist gewährleistet.





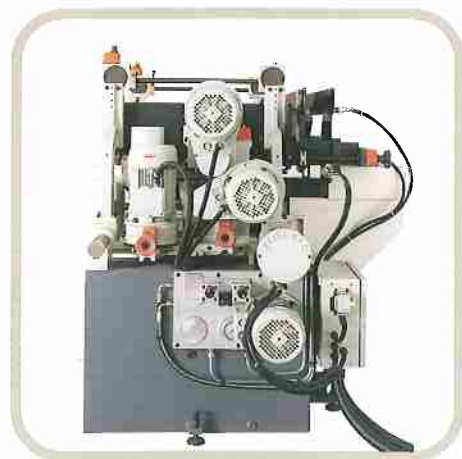
## Nützliche Extras.



Absetzstation mit Rückführband, eingebaut in den Maschinenständer. Damit werden die fertigen Werkstücke zum Bediener zurück transportiert, dies erfordert keinen weiteren Maschinenbediener am Maschinenauslauf.



Mittelführung mit pneumatischer Klemmung. Um auch lange und gekrümmte Werkstücke optimal durch die Maschine zu transportieren.



Motorenverstärkung. Dies erhöht nicht nur die Leistung der Maschine, auch die Standzeit des Werkzeuges wird verlängert durch optimale Bearbeitung.



Werkzeugwechselsystem. Dadurch verringert sich die Einstellungszeit und die Produktions Kapazität wird gesteigert.

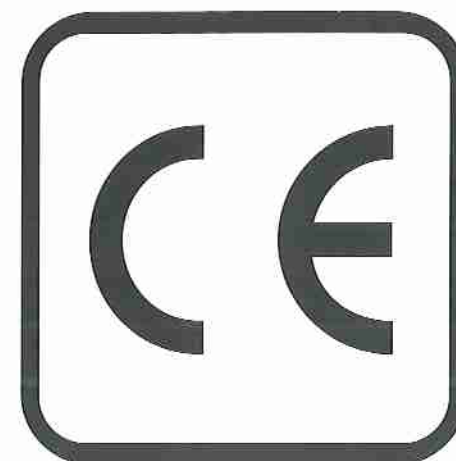
## Nützliche Extras.



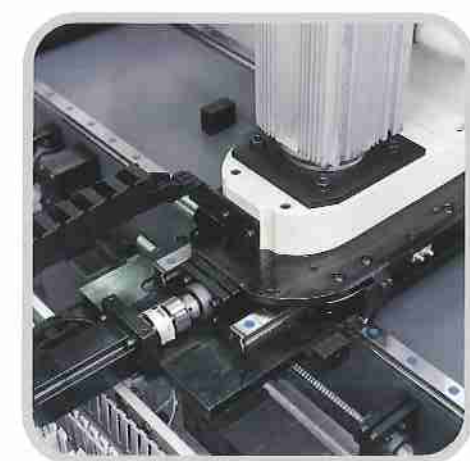
Profilierspindel mit Konterprofil und Druckbaiken um perfekte Oberfläche und Genauigkeit zu gewährleisten.



Klemmeinrichtung für Werkstücke. Dies ist bei allen Profiler-, Bohr-, Leimeingabe- und Dübeleingabeggregat möglich.



Maschine entspricht allen CE Normen. Ein Zeichen von Sicherheit!



Profiliereinheit mit NC gesteuert Bewegung der 2 Achsen. Jedes Profil kann automatisch eingestellt werden.

Unendliche Profil Vielfalt!

