

CENTRI DI LAVORO PER INFISI A CONTROLLO NUMERICO
CNC PRODUCTION CENTERS FOR WINDOW FRAMES
CENTROS DE TRABAJO PARA VENTANAS A CONTROL NUMERICO

sac

F4 - F4 TL - F40 TL



suerigroup

F4/F4TL/F40TL

Macchine automatiche per lavorazioni singole o integrate di:
TRONCATURA
INTESTATURA
TENONATURA
PROFILATURA INTERNA
SQUADRATURA E/O SBATTENTATURA DELLE ANTE
e la gestione contemporanea di:
FORME
DIMENSIONI
SEQUENZE DI LAVORO
QUANTITA' DEI PEZZI

I centri di lavoro per infissi a controllo numerico SAC costituiscono la soluzione ideale per produrre in sequenza o per lotti tutte le parti componenti un infisso garantendo una razionalizzazione personalizzata della produzione a seconda delle esigenze dell'azienda.
La flessibilità dei centri di lavoro della serie F permette di produrre anche quantità limitate di prodotti di varie dimensioni.

Automatic equipment for single or integrated operations of:
CUTTING OFF
TRIMMING
TENONING
INNER PROFILING
SQUARING and/or SASH EXTERNAL PROFILING
and, at the same time, control of:
SHAPES
SIZES
WORK SEQUENCES
QUANTITIES

SAC CNC production centers for window frames are ideal for sequential or batch production of all component parts of a window and ensure a customized and rationalized production according to the different requirements.
The flexibility of SAC centers allows to machine also single orders in small quantities and different sizes.

Máquinas automáticas para la elaboración individual o integrada de:
TRONCEADO
RETESTADO
ESPIGADO
ESCUADRADO O CONTORNEADO DE LAS HOJAS
Así como la gestión contemporánea de:
LAS FORMAS
LAS MEDIDAS
LAS SECUENCIAS DE TRABAJO
LA CANTIDAD DE PIEZAS

Los centros de trabajos a control numérico SAC son la solución ideal para producir en secuencia o por lotes todas las partes que componen una ventana, garantizando una producción racionalizada y personalizada adecuada para cada exigencia.
La flexibilidad de los centros de trabajo de la serie F permite también la producción de pequeñas cantidades de productos de diferentes dimensiones.



F4 / F4TL / F40TL



1



2



3



4

1. Posizionamento del pezzo sul carro per la lavorazione di tenonatura
1. Work-piece on sliding table for tenoning operation
1. Posicionamiento de la pieza en el carro para trabajos de espigado
2. Troncalatura ed intestatura del pezzo con lama a spostamento orizzontale ad asse continuo da cn
2. Cutting off and trimming of work-piece with electronically cnc controlled horizontal set up of saw blade
2. Troncado y retestado de la pieza con sierra y desplazamiento horizontal a eje continuo desde cn
3. Tenonatura del pezzo con albero a posizionamento ad asse continuo da cn
3. Work-piece tenoning with cnc controlled spindle
3. Espigado de la pieza con eje y posicionamiento a eje continuo desde cn
4. Passaggio automatico del pezzo dalla fase di tenonatura alla fase di profilatura
4. Automatic transfer of work-piece from tenoning to profiling phase
4. Traslado automático de la pieza desde la fase de espigado a la de perfilado



5



6

- 5. Posizionamento dell'anta sul carro per la lavorazione di squadratura
- 5. Sash loaded on tenoning table for squaring operation
- 5. Posicionamiento de la hoja en el carro para operacion de escuadrado

- 6. Squadratura del traverso dell'anta tramite albero a tenonare, ruote di pressione per il mantenimento del pezzo in lavorazione perfettamente aderente al piano di appoggio ed evitare vibrazioni, disco antischioggia a posizionamento automatico
- 6. Squaring the sash rail with tenoning spindle, pressure rollers are used to keep the sash perfectly in contact with the table and avoid vibrations, chip-breaker disk with automatic positioning
- 6. Escuadrado del travesero de la hoja por medio eje de espigar, rodillos de presion para mantener la pieza perfectamente en contacto con la mesa de apoyo y evitar vibraciones, disco antiastilla de posicionamiento automatico

- 7. Passaggio automatico dell'anta dal carro al lato a profilare per la lavorazione del montante
- 7. Automatic transfer of sash from tenoning sliding table to the profiling side for machining the stile
- 7. Traslado automatico de la hoja desde el carro al lado de perfilar, para la elaboracion del montante

- 8. Inizio della lavorazione dell'anta successiva, contemporaneamente alla lavorazione del montante dell'anta precedente
- 8. It is possible to start machining the next sash at the same time as the previous sash stile is still in operation
- 8. Inicio de la elaboracion de la hoja siguiente, contemporaneamente a la elaboracion del montante de la hoja anterior



7



8

F4/F4TL/F40TL

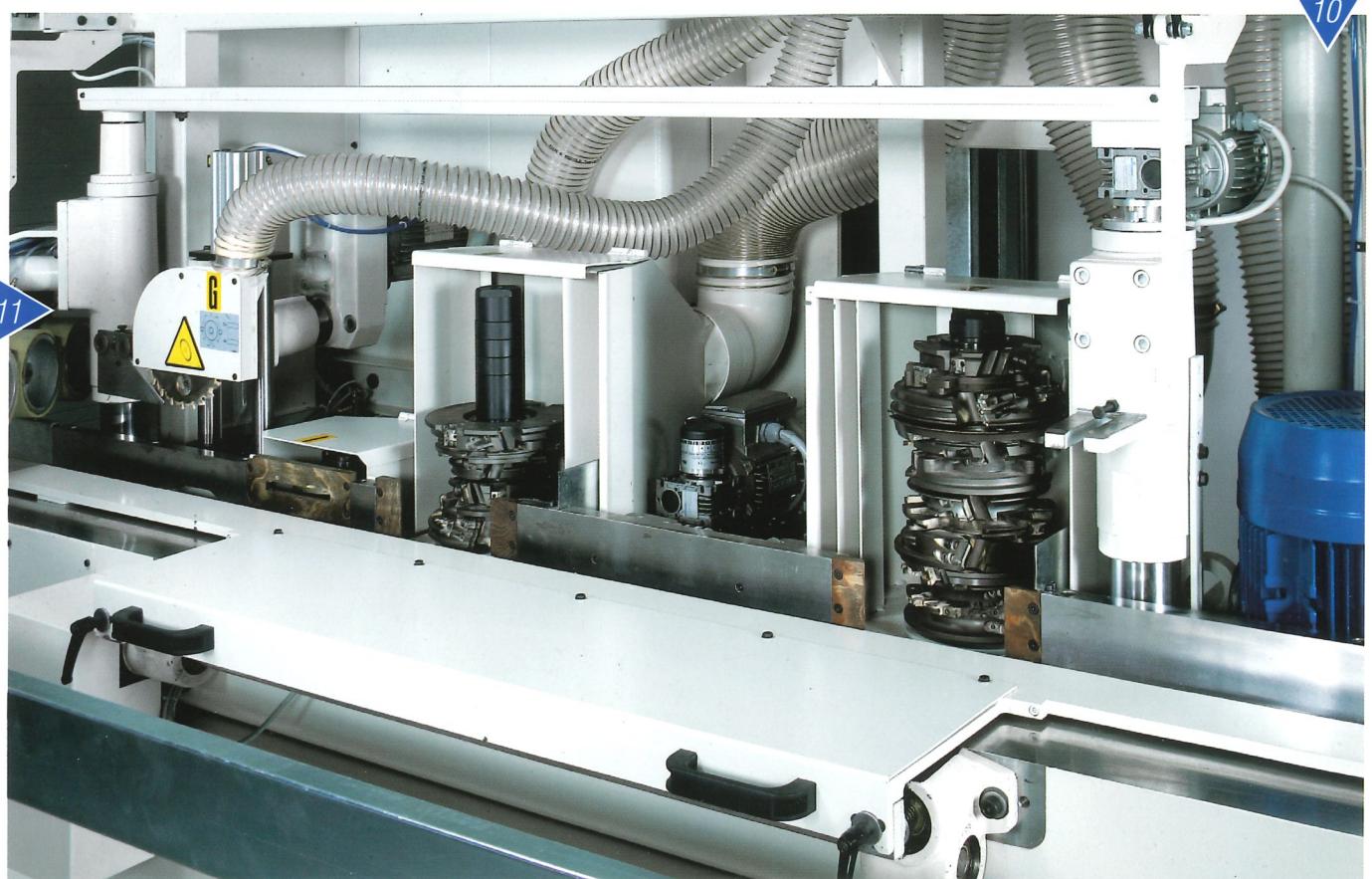


9. Contornatura (sbattentatura) dell'anta utilizzando il solo lato a profilare
9. Sash external profiling on profiling side only
9. Contorneado de la hoja utilizando solo el lado de perfilar

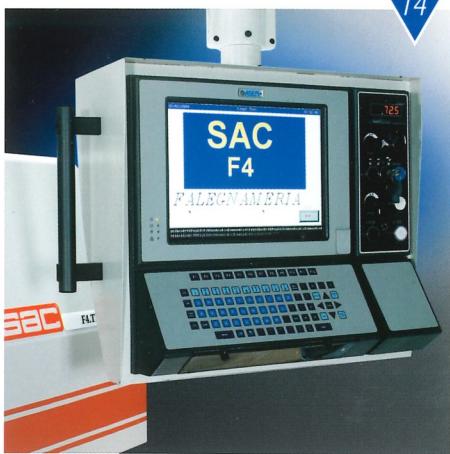
10. Lato a profilare con guida intermedia a posizionamento automatico da cn in funzione degli albero di lavoro.
* guida sinistra di profilatura con posizionamento ad asse continuo da cn in funzione del pezzo in lavorazione
10. Middle fence on profiling side with automatic cnc positioning according to the operating spindles.
*left/hand profiling fence with automatic cnc positioning according to the work-piece size
10. Lado de perfilar con guía intermedia con posicionamiento automático desde cn en función de los ejes de trabajo.
*guía izquierda de perfilado con posicionamiento automático a eje continuo desde cn, en función del ancho de la pieza a trabajar

11. Gruppo recupero listello fermavetro
11. Glass bead recovery unit
11. Grupo para la recuperación del junquillo

* A richiesta
* Upon request
* Sobre redido

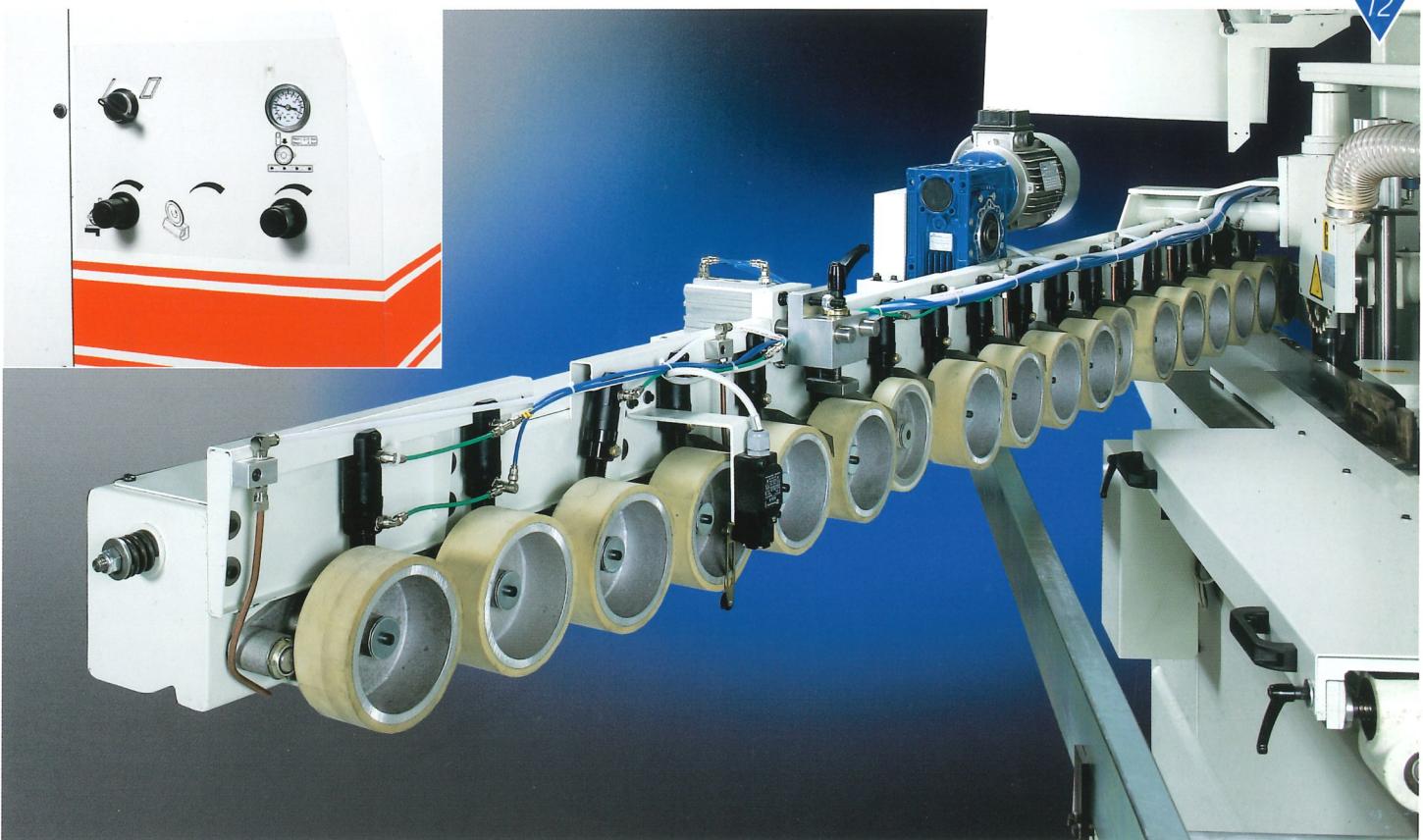


14



12. Dispositivo di avanzamento sul lato a profilare tramite rulli gommati azionati da giunti cardanici, pressione di lavoro variabile pneumaticamente, velocità di avanzamento a variazione continua
12. Feed system on profiling side with rubber coated feed wheels driven by universal joint transmission, pneumatically variable work pressure, infinitely variable feed speed
12. Dispositivo de avance en el lado de perilar por medio de rodillos con goma accionados por juntas cardanicas, presion de trabajo variable neumaticamente, velocidad de avance con variacion continua
- 13.* Guida sinistra di profilatura con posizionamento ad asse continuo, a scomparsa per il settaggio automatico della macchina alla funzione di squadratura
- 13.* Cnc controlled left/hand profiling fence, for automatic set up of machine from profiling to sash outside profiling operation
- 13.* Guia izquierda de perfilado con posicionamiento a eje continuo, escamoteable para situar automaticamente la maquina a la funcion de escuadrado.
14. Pannello di comando per il controllo di tutte le funzioni macchina tramite pc industriale
14. Control panel for all machine functions using industrial pc
14. Cuadro de mandos para el control de todas la funciones de la maquina por medio de pc industrial

12



13 A



13 B



F4 / F4TL / F40TL



- 15. Smontaggio degli utensili semplice e rapido
- 15. Easy and quick tool change
- 15. Desmontaje facil y rapido de las herramientas



16

- 16. Albero a tenonare lunghezza 620 mm con controsupporto superiore (versioni TL)
- 16. Tenoning spindle 620 mm long with upper countersupport (TL execution)
- 16. Eje de espigar de 620 mm de longitud con contraspaldado superior (version TL)

- 17. * Carro a tenonare con piano inclinabile +/- 60° e riga con battuta di lunghezza pezzo a posizionamento automatico da cm
- 17. * Tenoning sliding table with tilting working table +/- 60°, with cnc controlled work-piece length stop
- 17. * Carro de espigar con mesa inclinable +/- 60° y regla con tope de longitud pieza de posicionamiento automatico desde cm

* accessorio a richiesta
* optional upon request
* accesorio opcional



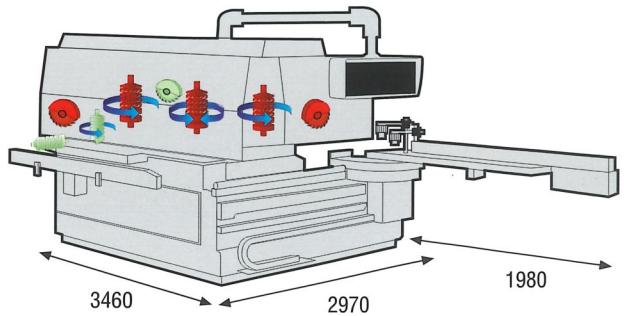
17

- Gestione elettronica di tutte le funzioni macchina tramite personal computer industriale.
 - Video a colori da 15" - Floppy disk 1.44Mb - sistema operativo Windows
 - 2 porte seriali - 1 porta parallela.
- Guide di posizionamento alberi con sistema idrostatico:
 - certezza di non avere giochi
 - nessuna registrazione meccanica
 - nessuna usura nel tempo
 - nessuna lubrificazione
- Viti a ricircolo di sfere per il posizionamento verticale alberi
- Alberi a profilare con movimenti ad u, indipendenti con possibilità di lavoro contemporaneo di tutti gli alberi
- Dispositivi di avanzamento pezzi a velocità variabile in tutte le fasi di lavoro
- Dispositivo di avanzamento pezzi sul lato a profilare con ruote gommate azionate da giunti cardanici e con pressione regolabile pneumaticamente
- Dispositivo antischioggia a disco sul lato a tenonare con posizionamento automatico in funzione dell'utensile in lavoro
- Bloccaggio pezzi sul carro tramite morsetto pneumatico
- Dispositivo antischioggia sul lato a profilare tramite rotazione sinistra del primo albero con intervento idraulico temporizzato
- Trasferimento automatico del pezzo fra la fase di tenonatura e la fase di profilatura
- Squadratura dei battenti in due passate soltanto: rispetto dei piani di appoggio legno corretti, assoluta certezza di ottenere 90° fra montanti e traversi
- Nessun cambio utensili per la lavorazione completa dell'infisso
- Possibilità di lavorare pezzi con profili sui due lati (gruppo mandrino sinistro a richiesta)
- Esecuzione conforme alla normativa europea "CE"

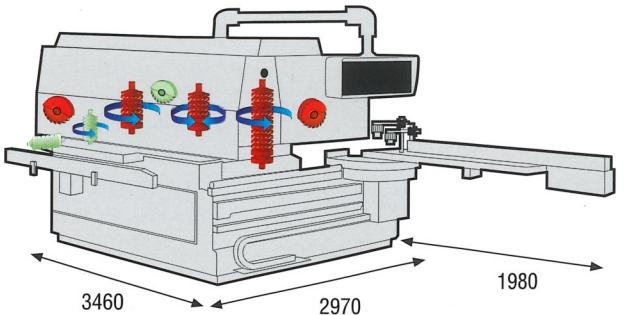
- Electronic control of every machine operation by means of industrial personal computer
 - colour monitor 15" - Floppy disk 1.44Mb - Windows operating system
 - 2 serial ports - 1 parallel port
- Hydrostatic system for spindle positioning guides:
 - no clearance during use
 - no mechanical adjustment
 - no wear
 - no lubrication required for guides
- Ball screws for vertical positioning of spindles
- U movement for profiling spindles, independent, able to operate at the same time
- Feed systems with variable feed speed during all work phases
- Profiling feed system with rubber coated feed wheels driven by universal joint transmission, with pneumatically adjustable pressure
- Chip-breaker disk on tenoning side with automatic positioning according to the tool in operation
- Pneumatic clamp securing work-piece on tenoning table
- Anti-splinter jump operation (chip-breaking action) on profiling side with left/hand rotation of first profiling spindle (time-controlled hydraulic system)
- Automatic transfer of work-piece from tenoning to profiling phase
- Sash squaring in two passes only: respect of the correct support surfaces, ensuring 90° between stiles and rails
- No tool change required for machining the entire window
- Possibility of profiling on both right and left-hand side (auxiliary left/hand profiling spindle available upon request)
- Machine execution complying with the european standards "CE"

- Gestión electrónica de todas las funciones de la máquina por medio de P.C. industrial
 - monitor de color 15" - Floppy disk 1.44Mb - sistema operativo Windows
 - 2 puertos serie - 1 puerto paralelo
- Guías de posicionamiento ejes con sistema hidrostático:
 - seguridad de no tener nunca juegos
 - sin ninguna regulación mecánica
 - sin desgaste en el transcurso del tiempo
 - sin lubricación de las guías
- Tornillos de esfera recirculada para el posicionamiento vertical ejes
- Ejes de perfilar con movimiento en u, independientes y posibilidad de trabajo contemporáneo de todo los ejes
- Dispositivos de avance pieza a velocidad variables en todas las fases de trabajo
- Dispositivo de avance de la pieza en el lado de perfilar por medio ruedas con goma accionadas por juntas cardánicas y presión regulable neumáticamente
- Dispositivo antiastilla a disco en el lado de espigar, con posicionamiento automático del disco en función de la herramienta en fase de trabajo
- Bloqueo piezas en el carro de espigar por medio de cilindro neumático
- Dispositivo antiastilla en el lado de perfilar por medio de rotación izq del primer eje, con intervención hidráulica temporizada
- Transferencia automática de la pieza entre la fase de espigado y la de perfilado
- Escuadrado de los batientes en solo dos pasadas: respecto a los correctos planos de apoyo de la madera y absoluta certeza de 90° entre montantes y travesserios
- Ningún cambio de herramientas para la elaboración completa de la ventana
- Posibilidad de trabajar piezas con perfiles en los dos lados añadiendo un grupo con eje izquierdo (sobre pedido)
- Ejecución a normas "CE"

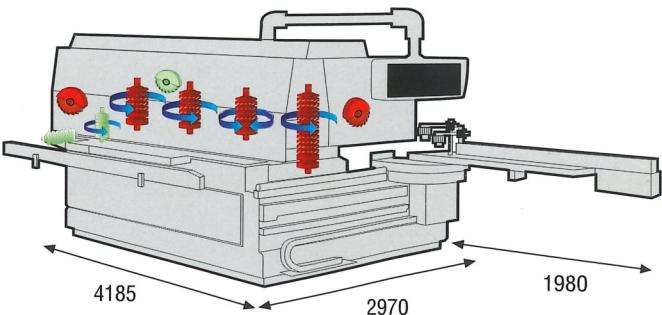
F4



F4TL



F40TL



Rosso / Red / Rojo = standard
Verde / Green / Verde = a richiesta / upon request / sobre pedido

				LATO A TENONARE: CARRO PER TENONARE	TENONING SIDE: TENONING SLIDING TABLE	LADO DE ESPIGAR: CARRO DE ESPIGAR
3-10	3-10	3-10	m/min	Velocità di lavoro variabile	Variable working speed	Velocidad de trabajo variable
45	45	45	m/min	Velocità di accostamento e ritorno	Approaching/return speed	Velocidad de aproximación y retorno
1,1	1,1	1,1	Kw	Potenza motore	Motor power	Potencia motor
				Parascheggi con cambio di posizione automatico	Automatic positioning of the chip-breaker disk	Antiastilla con cambio de posición automática
+ - 60°	+ - 60°	+ - 60°	mm	Guida inclinabile	Tilting fence	Guía inclinable
				GRUPPO PER INTESTARE	CUT OFF SAW UNIT	GRUPO DE RETESTAR
400	400	400	mm	Diametro lama	Blade diameter	Diámetro sierra
3	3	3	Kw	Potenza motore	Motor power	Potencia motor
3000	3000	3000	g/min - rpm	Velocità lama	Blade speed	Velocidad de rotación sierra
130	130	130	mm	Spostamento orizzontale lama elettronico da CN	Horiz. blade movement driven by numeric control	Desplazamiento horizontal sierra automática desde CN
90	90	90	mm	Massima altezza di taglio	Max height of cut	Altura máxima de corte
				ALBERO MANDRINO A TENONARE	TENONING SPINDLE	EJE PARA ESPIGAR
				Posizionamento ad asse continuo	Continuous axis positioning	Posicionamiento a eje continuo
50	50	50	mm	Diametro albero mandrino	Spindle diameter	Diámetro eje
320	620	620	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longitud eje
290	565	565	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Recorrido vertical eje
3500	3500	3500	g/min - rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle speed	Velocidad de rotación eje
7,5	7,5	7,5	Kw	Motore albero mandrino	Motor power	Potencia motor
350	350	350	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable
				LATO A PROFILARE:	PROFILING SIDE:	LADO DE PERFILAR
				1° ALBERO MANDRINO A PROFILARE	1ST PROFILING SPINDLE	1° EJE PARA PERFILAR
				Posizionamento ad asse continuo	Continuous axis positioning	Posicionamiento a eje continuo
50	50	50	mm	Diametro albero mandrino	Spindle diameter	Diámetro eje
320	320	320	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longitud eje
295	295	295	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Recorrido vertical eje
60	60	60	mm	Corsa orizzontale albero	Spindle horizontal stroke	Recorrido horizontal eje
75,5	7,5	7,5	Kw	Potenza motore albero mandrino	Motor power	Potencia motor
6000	6000	6000	g/min - rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle speed	Velocidad de rotación eje
110-140	110-140	110-140	mm	Diametro base utensile	Base tool diameter	Diámetro base de la herramienta
240	240	240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable
std	std	std		Rotazione destra e sinistra per intervento temporizzato antisceggia	R/H + L/H rotation for anti-splinter jump operation	Rotación derecha y izquierda para intervención temporizada antiastilla
				2° ALBERO MANDRINO A PROFILARE	2ND PROFILING SPINDLE	2° EJE PARA PERFILAR
				Posizionamento ad asse continuo	Continuous axis positioning	Posicionamiento a eje continuo
50	50	50	mm	Diametro albero mandrino	Spindle diameter	Diámetro eje
320	320	320	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longitud eje
295	295	295	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Recorrido vertical eje
60	60	60	mm	Corsa orizzontale albero	Spindle horizontal stroke	Recorrido horizontal eje
7,5	7,5	7,5	Kw	Potenza motore albero mandrino	Motor power	Potencia motor
6000	6000	6000	g/min - rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle speed	Velocidad de rotación eje
110-140	110-140	110-140	mm	Diametro base utensile	Base tool diameter	Diámetro base de la herramienta
240	240	240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable
				3° ALBERO MANDRINO A PROFILARE	3RD PROFILING SPINDLE	3° EJE PARA PERFILAR
				Posizionamento ad asse continuo	Continuous axis positioning	Posicionamiento a eje continuo
		50	mm	Diametro albero mandrino	Spindle diameter	Diámetro eje
		320	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longitud eje
		295	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Recorrido vertical eje
		60	mm	Corsa orizzontale albero	Spindle horizontal stroke	Recorrido horizontal eje
		7,5	Kw	Potenza motore albero mandrino	Motor power	Potencia motor
		6000	g/min - rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle speed	Velocidad de rotación eje
		110-140	mm	Diametro base utensile	Base tool diameter	Diámetro base de la herramienta
		240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable
				GRUPPO RECUPERO LISTELLO FERMAVETRO	GRUPPO RECUPERO LISTELLO FERMAVETRO	GRUPO RECUPERACION JUNQUILLO FERMAVETRO
200	200	200	mm	Diametro lama	Diametro lama	Diámetro sierra
40	40	40	mm	Regolazione orizzontale lama	Regolazione orizzontale lama	Regulación horizontal sierra
2,2	2,2	2,2	Kw	Potenza motore	Potenza motore	Potencia motor
6000	6000	6000	g/min - rpm	Velocità di rotazione lama	Velocità di rotazione lama	Velocidad de rotación sierra
				DISPOSITIVO AVANZAMENTO	DISPOSITIVO AVANZAMENTO	DISPOSITIVO DE AVANCE
				Ruote gommate azionate da giunti cardanici	Ruote gommate azionate da giunti cardanici	Transmisión por rodillos a juntas cardánicas
				Pressione di lavoro regolabile pneumaticamente	Pressione di lavoro regolabile pneumaticamente	Presión de trabajo variable neumáticamente
4-20	4-20	4-20	m/min	Velocità avanzamento a variazione continua	Velocità avanzamento a variazione continua	Velocidad de avance a variación continua
0,75	0,75	0,75	Kw	Potenza motore avanzamento	Potenza motore avanzamento	Potencia motor avance
18	18	21	N°	Numero ruote gommate	Numero ruote gommate	Número rodillos
145	145	145	mm	Diametro ruote gommate	Diametro ruote gommate	Diámetro rodillos

ACCESSORI A RICHIESTA:

OPTIONAL UPON REQUEST:

OPCIONALES SOBRE PEDIDO:

GRUPPO PER INTESTARE CON MASSIMA ALTEZZA DI TAGLIO 130 mm O 150 mm

MAX. CUT-OFF SAW UNIT CAPACITY 130 mm OR 150 mm

ALTURA MAXIMA DE CORTE PARA GRUPO RETESTADOR 130 mm O 150 mm

CARRO PER TENONARE CON INCLINACIONE PIANO DI LAVORO + - 60° - VISUALIZZ. ELETTRONICA INCLINACIONE - SOFTWARE PER COMPENSAZIONE LUNGH. PEZZO

TENONING SLIDING TABLE WITH TILTING WORKING TABLE + - 60° - ELECTRONIC READOUT FOR TILTING - SOFTWARE FOR COMPENSATION OF WORKPIECE LENGTH

CARRO DE ESPIGAR CON INCLINACION MESA DE TRABAJO + - 60° - VISUALIZACION ELECTRONICA DE LA INCLINACION - SOFTWARE PARA LA COMPENSACION DE LA LONGITUD DE LA PIEZA

BATTUTA DI LUNGHEZZA PEZZO CON POSIZIONAMENTO ELETTRONICO DA CN

CNC CONTROLLED WORKPIECE LENGTH STOP WITH ELECTRONIC POSITIONING

TOPE DE LONGITUD PIEZA CON POSICIONAMIENTO ELECTRONICO DESDE CN

DISPOSITIVO LASER PER INDICAZIONE DEL TAGLIO IN FASE DI INTESTATURA

LASER DEVICE FOR CUTTING INDICATION BY CUT-OFF SAW OPERATION

DISPOSITIVO LASER PARA INDICACION DEL CORTE DE RETESTADO

GRUPPO SCANALATURA PER FERRAMENTA - 3 KW - DIAM. ALBERO 30 mm - LUNGH. 100 mm - CORSA ORIZZ. 60 mm - REG. VERT. 40 mm - 6000 G/MIN - DIAM. MAX. UTENSILE 190 - DISPOSITIVO PER POSIZ. VERTICALE AUTOMATICO IN DUE POSIZIONI

AUXILIARY HEAD FOR HARDWARE GROOVING - 3 KW - SPINDLE DIA. 30 mm - LENGTH 100 mm - HORIZ. STROKE 60 mm - VERT. ADJUSTM. 40 mm - 6000 RPM - MAX. TOOL DIA. 190 - DEVICE FOR AUTOMATIC VERTICAL POSITIONING IN TWO DIFFERENT POSITIONS

GRUPO ANACLAZO DEL HARRAJE - 3 KW - DIAMETRO EJE 30 mm - LONGITUD 100 mm - RECORRIDO HORIZONTAL 60 mm - REGULACION VERT. 40 mm - 6000 RPM - DIAM. MAX. HERRAMIENTA 190 mm - DISPOSITIVO PARA EL POSICIONAMIENTO VERTICAL AUTOMATICO EN DOS POSICIONES

ALBERO SINISTRO IN PROFILATURA - DIAM. 50 mm - LUNGH. 320 mm - CORSA VERT. 290 mm - CORSA ORIZZ. 100 mm - 6000 G/MIN - ROTAZIONE DX - 5,5 KW - POSIZIONAMENTO DA CN (A RICHIESTA ALBERO A SCOMPARSA PER SBATTENTURA BATTENTI - LUNGH. 270 mm) NB: CON L'ALBERO SINISTRO E' NECESSARIO ABBINARE SEMPRE LA GUIDA SINISTRA DI PROFILATURA ELETTRONICA

LEFT/HAND PROFILING SPINDLE - 50 mm DIA. - LENGTH 320 mm - VERT. STROKE 290 mm - HORIZ. STROKE 100 mm - 6000 RPM - R/H ROTATION - 5.5KW MOTOR - CNC CONTROLLED (UPON REQUEST THE SPINDLE CAN BE MOVED UNDER THE TABLE - SPINDLE LENGTH 270 mm) PS: THIS ACCESSORY NEEDS TO INCLUDE ALSO: CNC CONTROLLED L/H PROFILING FENCE

EJE IZQUIERDO DE PERFILAR - DIAMETRO EJE 50 mm - LONGITUD 320 MM - RECORRIDO VERTICAL 100 mm - 6000 RPM - ROTACION DERECHA - 5,5 KW - POSICIONAMIENTO DESDE CN (SOBRE PEDIDO ESCAMOTEABLE PARA PERMITIR EL CONTORNEADO DE LOS BATIENTES LONG. 270 mm.) PD: ESTE ACCESORIO DEBE SER SOLICITADO JUNTAMENTE CON EL OPCIONAL "GUIA IZQUIERDA DE PERFILADO ELECTRONICA"

GRUPPO MANDRINO ORIZZONTALE SUPERIORE - DIAM. 30 mm - LUNGH. 27 mm - REG. VERT. 40 mm - CORSA ORIZZ. 70 mm - 6000 G/MIN - 2,2 KW - DIAM. MAX. UTENSILE 200 mm

UPPER HORIZONTAL SPINDLE UNIT : 30 mm DIA. - LENGTH 27 mm - VERT. ADJUST. 40 mm - HORIZ. STROKE 70 mm - 6000 RPM - 2.2 KW - MAX. TOOL DIA. 200 mm

GRUPO EJE HORIZONTAL SUPERIOR: DIAMETRO EJE 30 mm - LONGITUD 27 mm - REGULACION VERTICAL 40 mm - RECORRIDO HORIZONTAL 70 mm - 6000 RPM - 2,2 KW - DIAMETRO MAX. HERRAMIENTA 200 mm

GRUPPO MANDRINO ORIZZONTALE INFERIORE - DIAM. 30 mm - LUNGH. 82,5 mm - REG. VERT. 40 mm - CORSA ORIZZ. 40 mm - 6000 G/MIN - 2,2 KW - DIAM. MAX. UTENSILE 185 mm

LOWER HORIZONTAL SPINDLE UNIT : 30 mm DIA. - LENGTH 82,5 mm - VERT. ADJUST. 40 mm - HORIZ. STROKE 40 mm - 6000 RPM - 2.2 KW - MAX. TOOL DIA. 185 mm

GRUPO EJE HORIZONTAL INFERIOR: DIAMETRO EJE 30 mm - LONGITUD 82,5 mm - REGULACION VERTICAL 40 mm - RECORRIDO HORIZONTAL 40 mm - 6000 RPM - 2,2 KW - DIAMETRO MAX. HERRAMIENTA 200 mm

GUIDA SINISTRA DI PROFILATURA CON POSIZIONAMENTO ELETTRONICO DA CN

CNC CONTROLLED LEFT/HAND PROFILING FENCE WITH ELECTRONIC POSITIONING

GUIA IZQUIERDA DE PERFILADO CON POSICIONAMIENTO ELECTRONICO DESDE CN

DISPOSITIVO PER L'ESTRAZIONE COMPLETA DEL LISTELLO FERMAVETRO CON RULLO MOTORIZZATO

DEVICE FOR THE COMPLETE RECOVERY OF GLASS BEAD WITH MOTORIZED ROLLER

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

RULLIERA RITORNO PEZZI ALL'OPERATORE

RETURN FEED CONVEYOR

DISPOSITIVO DE RODILLOS PARA EL RETORNO DE LAS PIEZAS

SERRANDA SU CAPPÀ ASPIRAZIONE CON APERTURA E CHIUSURA AUTOMATICA DA PROGRAMMA

AUTOMATIC SHUT-OFF GATES FOR SUCTION HOODS AUTOMATICALLY OPERATED BY PROGRAMME

TRAMPILLAS EN LAS TOMAS DE ASPIRACION VIRUTA CON APERTURA Y CERRADO AUTOMATICO DESDE EL PROGRAMA

LUBRIFICAZIONE PIANO CON VELO D'OLIO

TABLE LUBRICATION WITH OIL FILM

LUBRIFICACION DE LA MESA DE TRABAJO CON VELO DE ACEITE

MOTORI MAGGIORATI : 9,25 O 11 KW

UP RATED MOTORS FOR SPINDLES UP TO 9,25 OR 11 KW

AUMENTO POTENCIA MOTORES EJES DE 9,25 O 11 KW

SOFTWARE PER SCRITTURA DISTINTE DI PRODUZIONE SU PC ESTERNO

SOFTWARE FOR WRITING PRODUCTION LISTS ON EXTERNAL PC

SOFTWARE DE ESCRITURA DE DATOS DE PRODUCCION SOBRE PC EXTERNO



SUERI ALFREDO SpA
Costruzione Macchine per Legno

41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY
Via Carpi - Ravarino, 115
Tel. +39.059.85.57.11
Fax +39.059.85.57.57
E-mail : sac@sacsueri.com
<http://www.sacsueri.com>



**SINCE
35**

sac

sueri group

I DATI TECNICI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO ESSERE VARIATI PER MIGLIORAMENTI.
TECHNICAL DATA ARE NOT BINDING AND MAY BE ALTERED DURING CONSTRUCTION FOR IMPROVEMENTS.
TECHNISCHE DATEN UND ABBILDUNGEN SIND UNVERBINDLICH.
LES DONNEES CI-DESSUS NE SONT PAS OBBLIGATOIRES ET PEUVENT ETRE VARIEES POUR DES AMELIORATIONS.
CON DERECHO DE APORTAR PERFECTIONAMIENTOS TECNICOS.