

F4



SAC

Centri di lavoro per infissi a controllo numerico

Cnc production centers for window frames

Centros de trabajo para ventanas a control numerico

F4.F4TL.F40TL

SAC

F4 - F4TL - F40TL rappresenta la sintesi degli oltre 70 anni di esperienza del Gruppo Sueri nella produzione di macchine industriali per la lavorazione del legno: una risposta ambiziosa ed efficace alla rapida e costante evoluzione del settore degli infissi.

F4 - F4TL - F40TL represents the synthesis of the over 70-year experience of the Sueri Group in the production of industrial machinery for woodworking: a challenging and effective answer to the rapid and constant evolution in the window-making branch.

F4 - F4TL - F40TL representa los más de 70 años de experiencia del Grupo Sueri en la producción de máquinas industriales para el trabajo de la madera: una respuesta ambiciosa y eficaz a la rápida y constante evolución del sector de la carpintería.

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

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

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





F4

Production centers for window frames

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.

SAC CNC production centers for window frames are ideal for sequential or batch production of all components 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.

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.

1. Troncatura ed intestatura del pezzo con lama a spostamento orizzontale ad asse continuo da cn

2. Tenonatura del pezzo con albero a posizionamento ad asse continuo da cn

3. Passaggio automatico del pezzo dalla fase di tenonatura alla fase di profilatura

1. Cutting off and trimming of work-piece with electronically cnc controlled horizontal set up of saw blade

2. Work-piece tenoning with cnc controlled spindle

3. Automatic transfer of work-piece from tenoning to profiling phase

1. Tronceado y retestado de la pieza con sierra y desplazamiento horizontal a eje continuo desde cn

2. Espigado de la pieza con eje y posicionamiento a eje continuo desde cn

3. Raslado automatico de la pieza desde la fase de espigado a la de perfilado





F4.F4T.L.F401

SAC

4. 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 antisceggia a posizionamento automatico

5. Passaggio automatico dell'anta dal carro al lato a profilare per la lavorazione del montante

6. Inizio della lavorazione dell'anta successiva, contemporaneamente alla lavorazione del montante dell'anta precedente

4. 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

5. Automatic transfer of sash from tenoning sliding table to the profiling side for machining the stile

6. It is possible to start machining the next sash at the same time as the previous sash stile is still in operation

4. Escuadrado del travesero de la hoja por medio eje de espigar, rodillos de presión para mantener la pieza perfectamente en contacto con la mesa de apoyo y evitar vibraciones, disco antiastilla de posicionamiento automático

5. Traslado automático de la hoja desde el carro al lado de perfilar, para la elaboración del montante

6. Inicio de la elaboración de la hoja siguiente, contemporaneamente a la elaboración del montante de la hoja anterior





Ininitely variable feed speed

SAC

7. Lato a profilare con guida intermedia a posizionamento automatico in funzione degli alberi di lavoro.

7. Middle fence on profiling side with automatic cnc positioning according to the operating spindles.

7. Lado de perfilar con guía intermedia con posicionamiento automático desde cn en función de los ejes de trabajo.

8. Pannello di comando per il controllo di tutte le funzioni macchina tramite pc industriale

8. Control panel for all machine functions using industrial pc

8. Cuadro de mandos para el control de todas las funciones de la maquina por medio de pc industrial

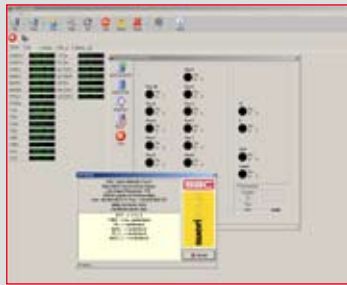
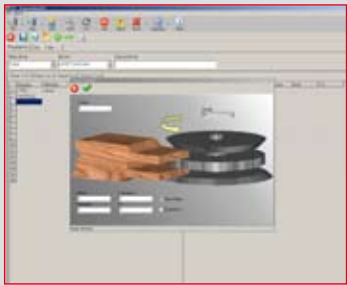
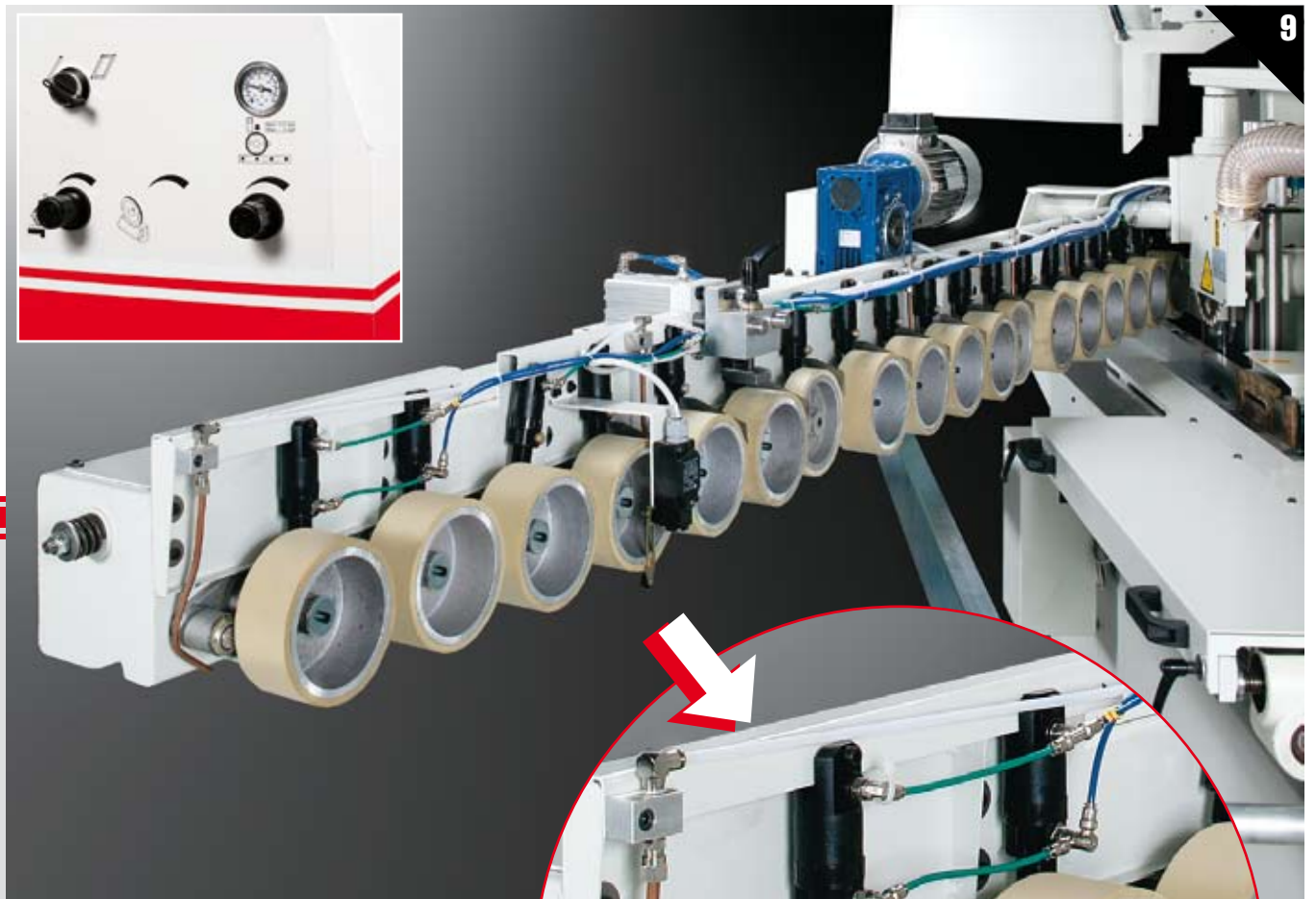
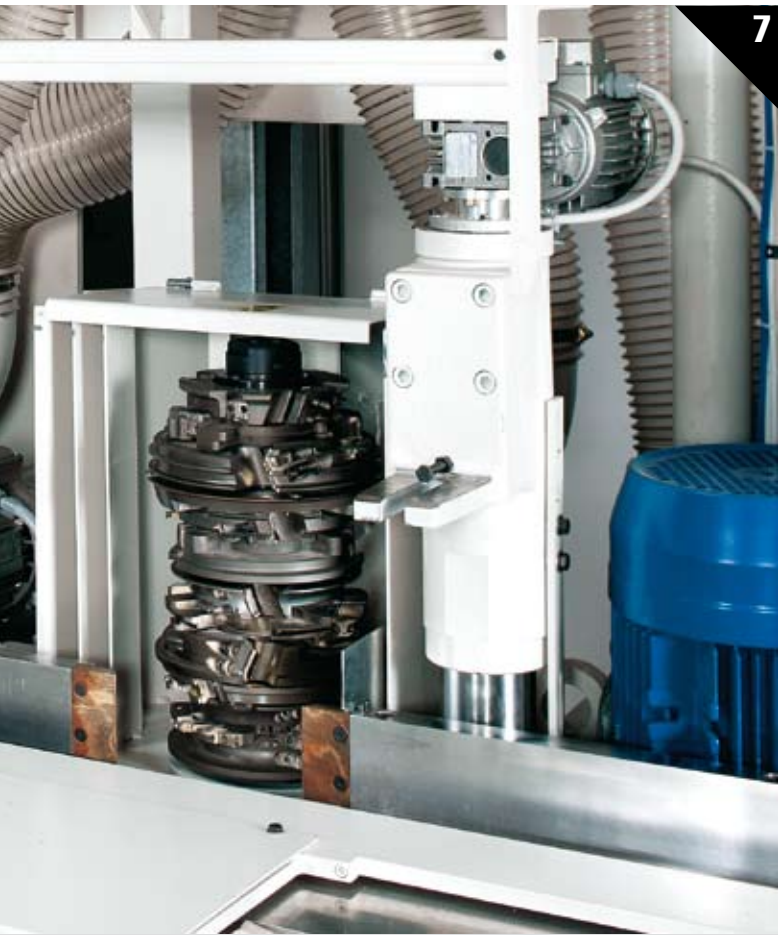
9. Dispositivo di avanzamento sul lato a profilare tramite rulli gommati azionati da giunti cardanici, pressione di lavoro variabile pneumaticamente, velocità di avanzamento a variazione continua. Posizionamento automatico tramite scelta programmata.

9. Feed system on profiling side with rubber coated feed wheels driven by universal joint transmission, pneumatically variable work pressure, infinitely variable feed speed

9. Dispositivo de avance en el lado de perfilar por medio de rodillos con goma accionados por juntas cardanicas, presión de trabajo variable neumáticamente, velocidad de avance con variación continua



8



F4.F4T

SAC

10. Gruppo recupero listello fermavetro

10. Glass bead recovery unit

10. Grupo para la recuperacion del junquillo

11. Smontaggio degli utensili semplice e rapido

11. Easy and quick tool change

11. Desmontaje facil y rapido de las herramientas

12. Ampio carro di tenonatura montato su doppie guide a sfera, motorizzato tramite pignone/cremagliera con regolazione elettronica della velocità in ambo i sensi d'avanzamento

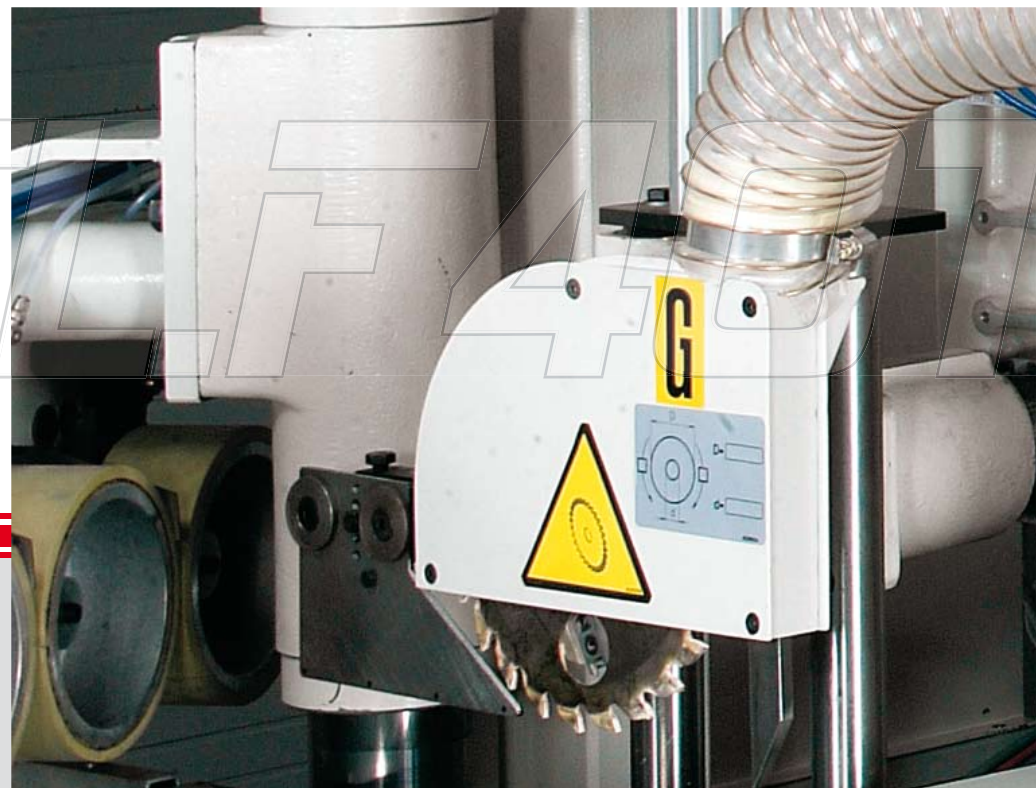
12. Wide tenoning table on double bearing guides, driven by rack and pinion system, with electronic adjustment of feed speed in both directions.

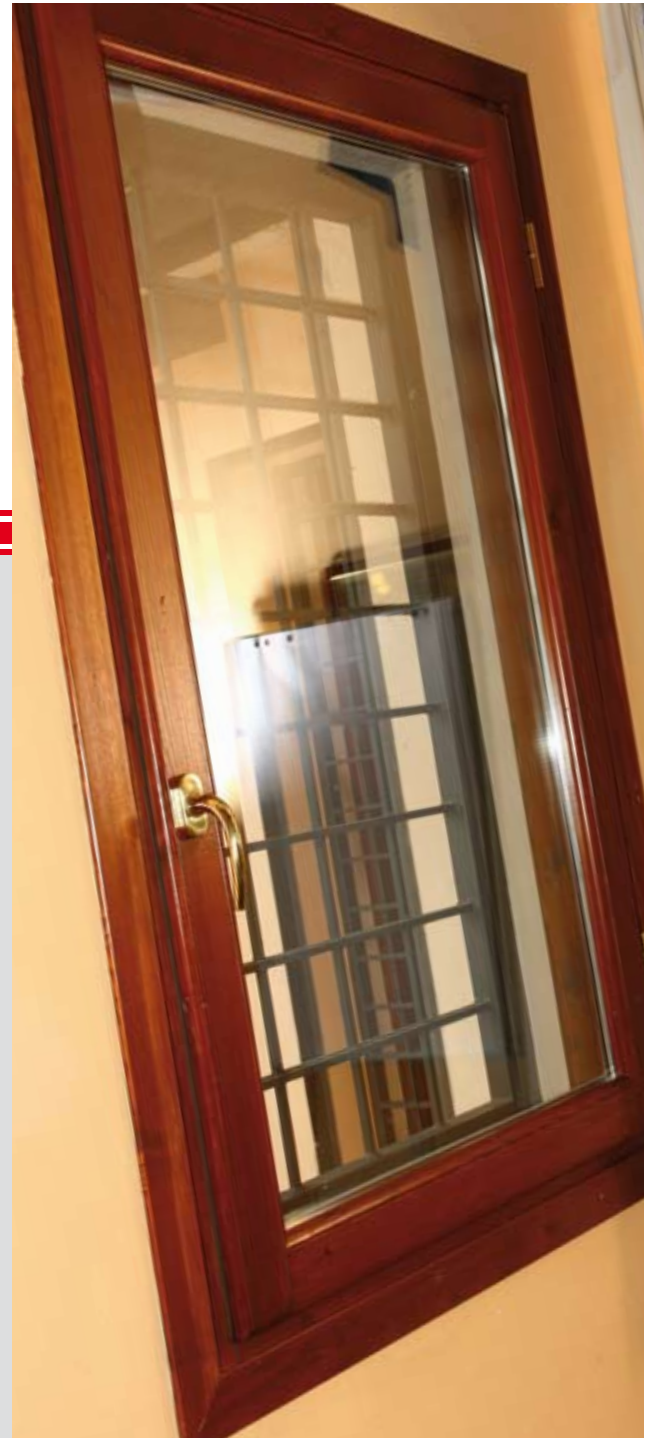
12. Ampio carro di espigamontato su doppia guida a sfera, motorizzato mediante pignone/cremallera con regolazione elettronica della velocità in ambo i sensi di avanzamento.

13. / 14. In tutti i centri di lavoro SAC, gli alberi di tenonatura e profilatura sia da 320mm che da 620mm di lunghezza sono supportati da guide "IDROSTATICHE". Questo sistema associato alla maggior lunghezza delle guide, garantisce nel tempo **ASSENZA DI MANUTENZIONE, ASSENZA DI REGOLAZIONI NEL TEMPO, NESSUNA USURA e MIGLIOR SCORRIMENTO** degli assi.

13. / 14. All SAC window centers features tenoning and profiling spindles (both 320 mm and 620 mm long) supported by HYDRO-GUIDES. This system, in combination with longer guides, ensures long-lasting performances with **NO REQUIREMENT OF MECHANICAL ADJUSTMENTS, NO WEAR, NO NEED OF MAINTENANCE AND BETTER SLIDING** of the axis.

13. / 14. En todos los centros de trabajo SAC, los ejes de espigamontado y perfilado sean de 320 mm. o de 620 mm. de largo son soportados por guías "HIDROSTATICAS". Este sistema asociado a la mayor longitud de las guías, garantiza en el tiempo: **AUSENCIA DE MANUTENCION, DE REGULACION, SEGURIDAD DE NO TENER NUNCA JUEGO Y UN MEJOR DESPLAZAMIENTO** de los ejes.





Production centers for window frames

SAC

A RICHIESTA:

15. Carro a tenonare con piano inclinabile +/- 60° e riga con battuta di lunghezza pezzo a posizionamento automatico da cnc

16. Albero sinistro per lavorazioni di presquadrato

17. Guida sinistra di profilatura con posizionamento ad asse continuo, a scomparsa per il settaggio automatico della macchina alla funzione di squadratura

18. Gruppo ferramenta.

19. Sono disponibili sistemi automatici di "cambio utensili" (alberi) sui moduli di profilatura e tenonatura; ogni singolo modulo può disporre di 10 alloggiamenti alberi

ON REQUEST:

15. Tenoning sliding table with tilting working table +/- 60°, with cnc controlled work-piece length stop

16. Left-Hand spindle for sash outer profiling operations

17. Cnc controlled left/hand profiling fence, for automatic set up of machine from profiling to sash outside profiling operation

18. Auxiliary Hardware grooving unit

19. Automatic devices of "tool change" spindles are available both on tenoning and profiling; each of them can fit 10 spindle housings

SOBRE PEDIDO:

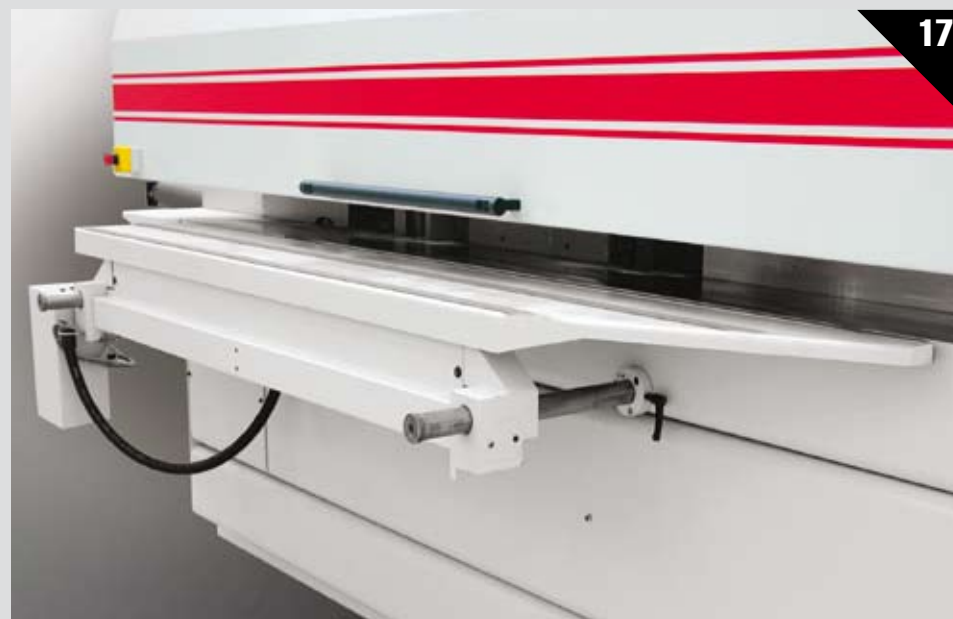
15. Carro de espigar con mesa inclinable +/- 60° y regla con tope de longitud pieza de posicionamiento automatico desde cnc

16. Eje izquierdo para trabajo de prescuadrado

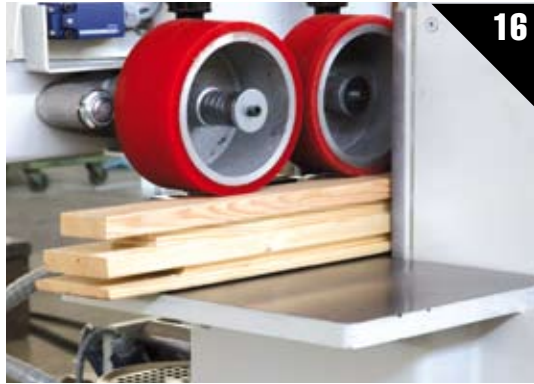
17. Guía izquierda de perfilado con posicionamiento a eje continuo, escamoteable para situar automáticamente la máquina a la función de escuadrado.

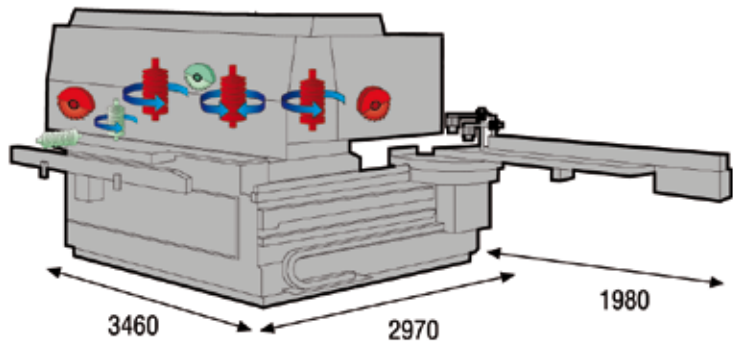
18. Grupo falleva

19. Está disponible un sistema automático de "cambio herramienta" (ejes) sobre el módulo de perfilado y espigado; un solo módulo puede disponer de 10 alojamientos eje



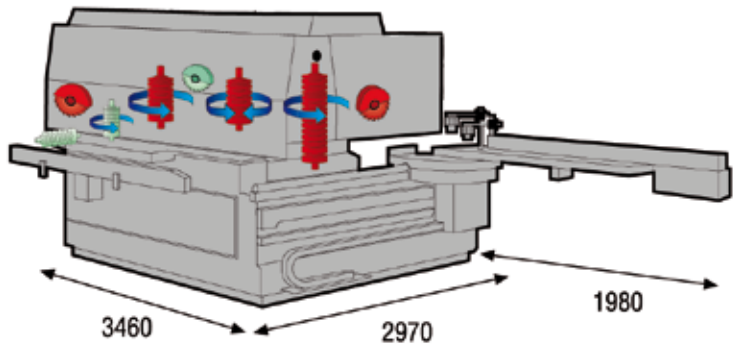
17





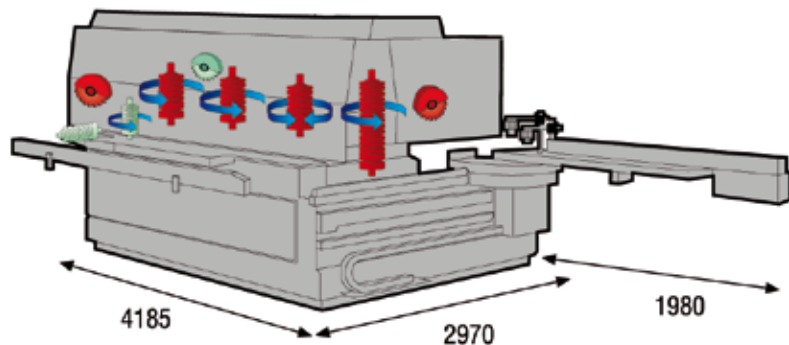
F4

SAC



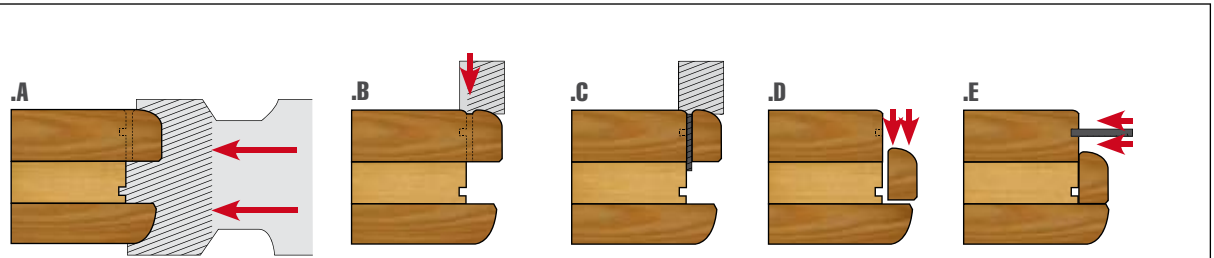
F4TL

SAC



F4OTL

SAC



Dispositivo recupero listello fermavetro per lamellare

- a) Profilatura listello fermavetro
- b) Raggiatura listello fermavetro
- c) Taglio listello
- d) Abbassamento listello
- e) Fresatura canale antitorsione

Glazing bead recovery unit

- a) Profiling of the glass bead
- b) Rounding of the glass bead
- c) Cutting of the glass bead
- d) Lowering of the glass bead
- e) Milling of the anti-torsion groove

Dispositivo recuperación del junquillo

- a) Perfilado junquillo
- b) Ranura junquillo
- c) Corte junquillo
- d) Bajada del junquillo
- e) Fresado canal antitorsión



F4	F4TL	F40TL	CARATTERISTICHE STANDARD		STANDARD FEATURES	CARACTERISTICAS ESTANDAR		
			LATO A TENONARE:		TENONING SIDE:		LADO DE ESPIGAR:	
			CARRO PER TENONARE		TENONING SLIDING TABLE		CARRO DE ESPIGAR	
3 - 10	3 - 10	3 - 10	m/min	Velocità di lavoro variabile	Variable working speed	Velocidad de trabajo variable		
1,1	1,1	1,1	kW	Potenza motore	Motor power	Potencia motor		
+ - 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		
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 automático 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		
295	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		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		
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		
240	240	240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable		
std	std	std		Rotazione dx e sx per intervento temporizzato antisceglia	R/H + L/H rotation for anti-splinter jump operation	Rotación derecha e izquierda para intervención temp. 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		
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	
			240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable	
			GRUPPO RECUPERO LISTELLO FERMAVETRO:		GLASS BEAD RECOVERY UNIT:		GRUPO RECUPERACION JUNQUILLO	
200	200	200	mm	Diametro lama	Blade diameter	Diámetro sierra		
60	60	60	mm	Regolazione orizzontale lama	Blade horizontal adjustment	Regulación horizontal sierra		
2,2	2,2	2,2	kW	Potenza motore	Motor power	Potencia motor		
6000	6000	6000	g/min-rpm	Velocità di rotazione lama	Blade speed	Velocidad de rotación sierra		
			DISPOSITIVO AVANZAMENTO:		FEED SYSTEM:		DISPOSITIVO DE AVANCE:	
			Ruote gommate azionate da giunti cardanici		Universal joint transmission	Transmisión por rodillos a juntas cardánicas		
			Pressione di lavoro regolabile pneumaticamente		Pneumatically adjustable working pressure	Presión de trabajo variable neumáticamente		
4-20	4-20	4-20	m/min	Velocità avanzamento a variazione continua	Variable feed speed	Velocidad de avance a variación continua		
145	145	145	mm	Diametro ruote gommate	Diameter of wheels	Diámetro rodillos		



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>



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 OBLIGATOIRES ET PEUVENT ETRE VARIEES POUR DES AMELIORATIONS.
CON DERECHO DE APORTAR PERFECCIONAMIENTOS TECNICOS.