

CENTRES D'USINAGE POUR FENETRES
A CONTROLE NUMERIQUE

FERTIGUNGSAUTOMATEN CNC

F4 S/F4/F40



SAC
suero

CENTRES D'USINAGE POUR FENETRES F.4/S - F.4 - F.40 A CONTROLE NUMERIQUE

Les centres d'usinage pour fenêtres à contrôle numérique "F.4/S - F.4 - F.40" sont la solution idéale pour produire en séquence ou en série toutes les pièces composant la fenêtre et pour affronter un marché problématique et complexe comme le marché actuel, qui nous "impose" une rationalisation de la production, en produisant chaque commande en quantités limitées et dimensions différentes. Les centres d'usinage pour fenêtres "F.4/S - F.4 - F.40" sont un système pour les travaux simples ou automatiques de

**TRONÇONNAGE,
MISE A' LONGUEUR,
TENONNAGE,
PROFILAGE INTERIEUR,
CALIBRAGE ET PROFILAGE EXTERIEUR DE L'OUVRANT
et en même temps, gérance :
DES FORMES
DES DIMENSIONS
DES SEQUENCES DE TRAVAIL
ET DES QUANTITES DE PIECES**

FENSTERFERTIGUNGSAUTOMATEN F.4/S - F.4 - F.40 CNC

Die Fensterfertigungsautomaten, Typ F.4/S - F.4 - F.40 CNC sind die ideale Lösung, um äußerst kostengünstig bei höchster Präzision Holzfenster der verschiedensten Profiltypen zu fertigen. Besonders hervorzuheben ist, daß selbst bei Einzelfensterfertigung und Kleinserien mit verschiedenen Abmessungen enorm kurze Fertigungszeiten erreicht werden. Mit den Fensterfertigungsautomaten F.4/S - F.4 - F.40 CNC können sämtliche nachfolgend aufgeführten Arbeiten manuell oder automatisch ausgeführt werden:

**ABLÄNGEN
ZAPPEN-SCHLITZEN
INNENPROFILIERUNG
AUßENPROFILIERUNG/UMFÄLZEN DES FLÜGELS**
unter der Berücksichtigung von:
- **VERSCHIEDENEN ZÄPFENLÄNGEN**
- **VERSCHIEDENEN PROFILEN**
- **ABMESSUNGEN**
- **EINZEL-ODER SERIENFERTIGUNG**
- **STÜCKZAHL DES AUFTRAGES**

F4 S/F4/F40



CENTRE D'USINAGE POUR FENETRES A CONTROLE NUMERIQUE F.4

dans l'exécution avec :

- Chariot/tenonnage "inclinaison +/- 60°" (*)
- Arbre de tenonnage, avec palier supérieur d'une longueur de 620mm (*)
- Butée de longueur de la pièce à positionnement automatique par CN (*)
- Guide de profilage gauche à positionnement automatique par CN (*)

FERTIGUNGSAUTOMAT F.4 CNC

Ausführung mit:

- schrägstellbarem Studiotisch +/- 60° (*)
- Zapf-Schlitzspindel mit Oberlager, L=620 mm (*)
- Ablänganschlag CNC gesteuert (*)
- Innenprofilieranschlag CNC gesteuert (*)

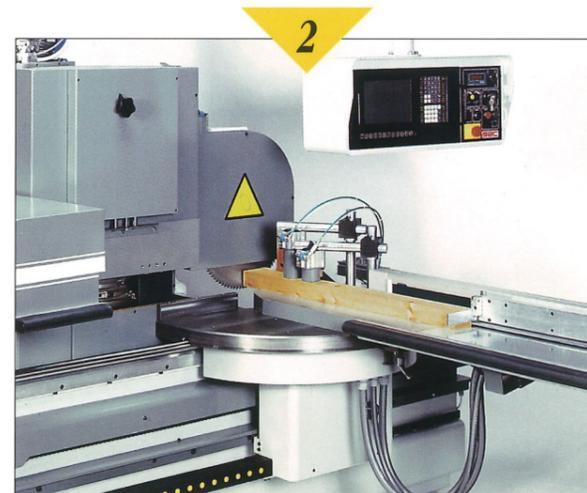
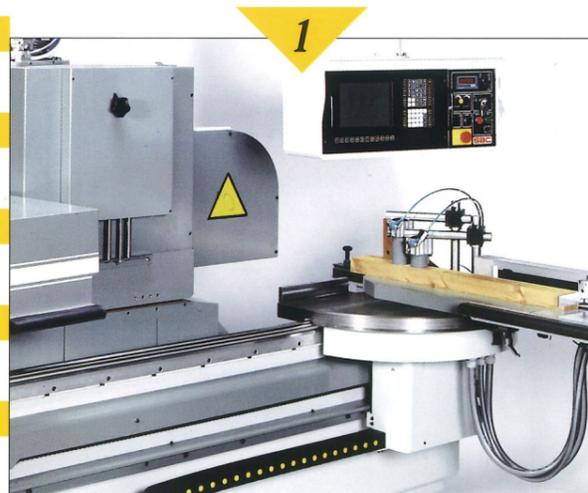
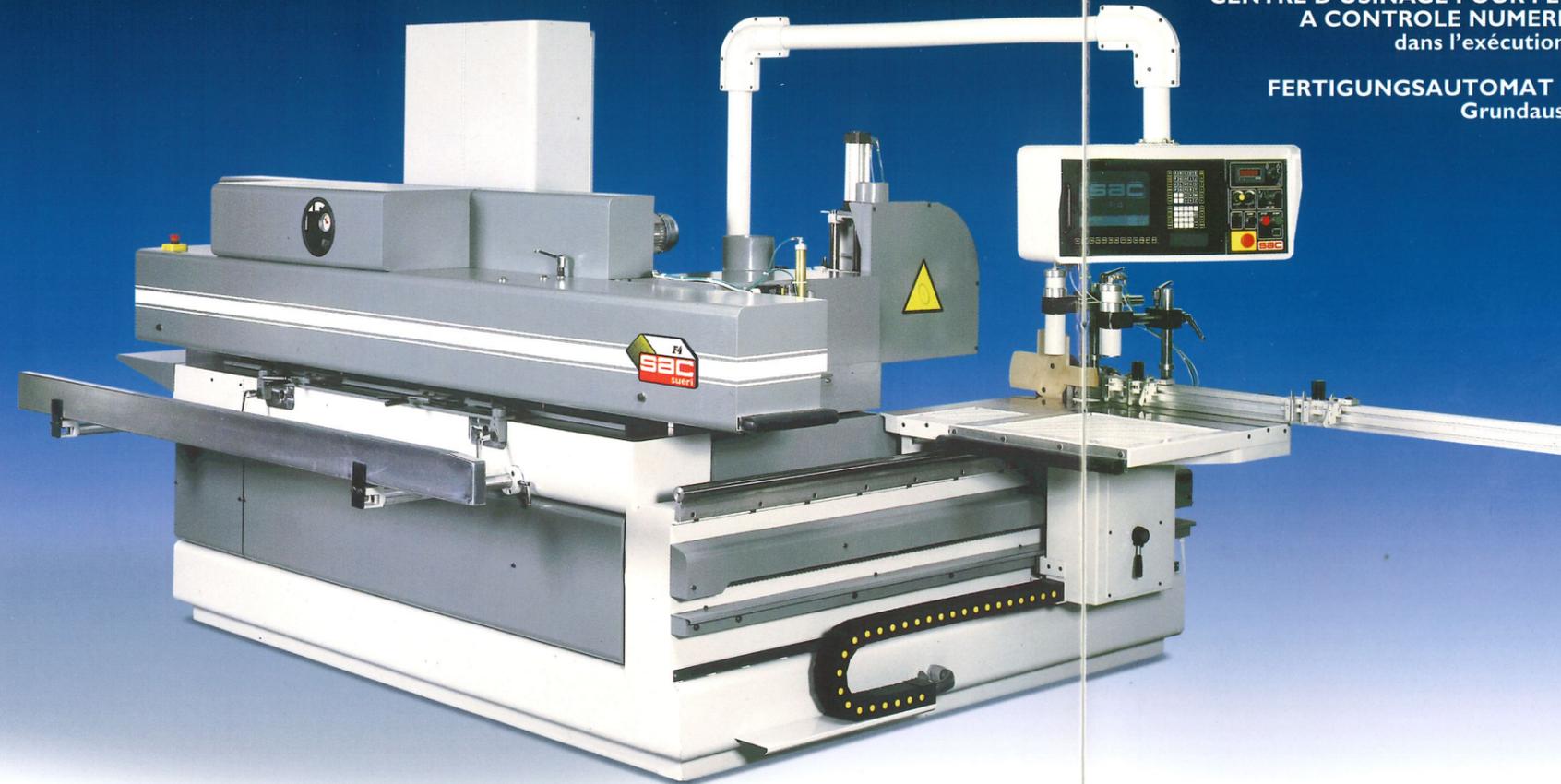
(*) dispositif en option
(*) Sonderzubehör



CENTRE D'USINAGE POUR FENETRES
A CONTROLE NUMERIQUE F.4
dans l'exécution de base

FERTIGUNGSAUTOMAT F.4 CNC
Grundausrüstung

F4 S/F4/F40



- 1) Positionnement de la pièce sur le chariot pour le travail de tenonnage
- 2) Tronçonnage et mise à longueur avec déplacement horizontal à axe continu de la lame par CN
- 3) Tenonnage de la pièce par arbre avec positionnement à axe continu par CN
- 4) Déplacement automatique de la pièce du groupe de tenonnage vers le groupe de profilage
- 5) Exécution de tenons inclinés +/-60° par inclinaison du guide d'appui
- 6) Exécution de tenons inclinés par inclinaison +/-60° de la table (*)

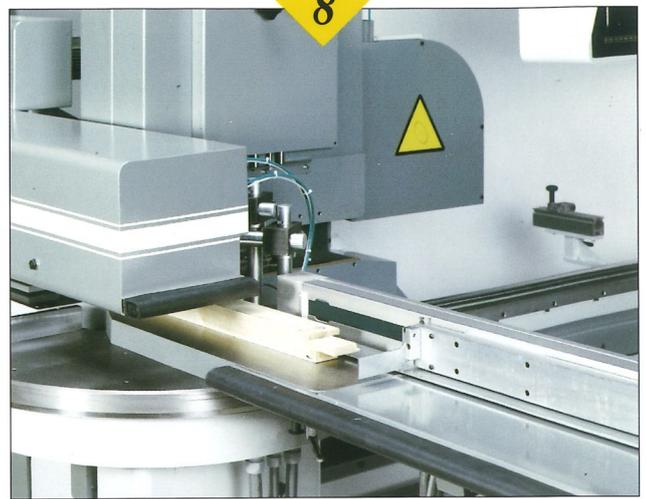
- 1) Positionierung des Werkstückes auf dem Rolltisch für Abläng- und Zapf-Schlitzbearbeitung
- 2) Ablängsäge CNC gesteuert
- 3) Zapf-Schlitzbearbeitung mittels CNC gesteuerter Hubspindel
- 4) Automatische Werkstückübergabe Quer/Längsbearbeitung
- 5) Verstellung des Ablänganschlag für Studiofenster +/- 60°
- 6) Verstellung des Rolltisches für Studiofenster +/- 60° (*)

(*) dispositif en option
(*) Sonderzubehör





- 7) Profilage extérieur (calibrage) de l'ouvrant sur coté de profilage (*)
8) Exécution du travail de profilage seul



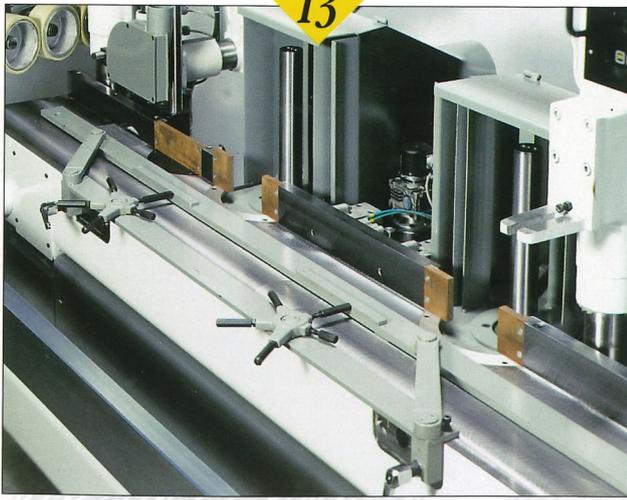
- 7) Umfälzen des Flügelrahmens an der Längsprofilierseite
8) Innenprofilierung



- 9) Positionnement de l'ouvrant sur le chariot pour le travail de calibrage
10) Calibrage de la traverse de l'ouvrant par l'arbre à tenonner, galets de pression pour maintenir la pièce en travail parfaitement appuyée sur la table et éviter des vibrations, disque pare-éclats à positionnement automatique.
11) Passage automatique de l'ouvrant depuis le chariot dans le groupe de profilage pour le calibrage du montant.
12) Début du travail de l'ouvrant suivant en même temps que le montant de l'ouvrant précédent.



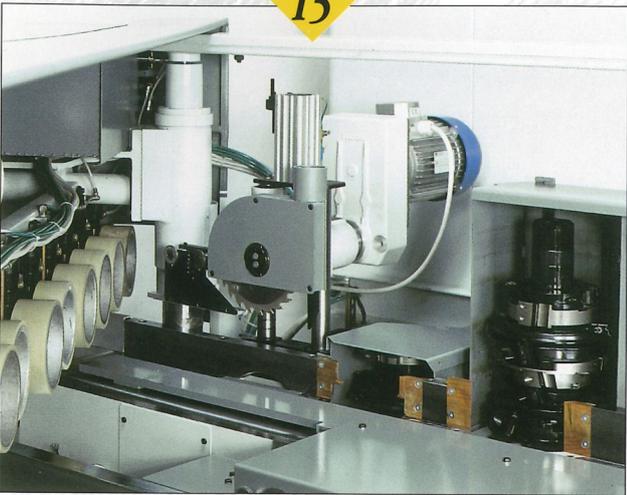
- 9) Positionierung des Flügelrahmens auf dem Rolltisch zur Umfälzbearbeitung
10) Umfälzen des Flügelrahmen-Querstückes mit der Schlitzspindel, obere Druckrollen sorgen zusätzlich für einen absolut ruhigen Vorschub, Konterung durch Splitterholzvorrichtung
11) Automatische Übergabe des Flügelrahmens von Rolltisch zur Längsprofilierung zur aufrechten Flügelrahmen-Außenbearbeitung
12) Beginn der Bearbeitung des folgenden Flügels gleichzeitig mit Umfälzen der aufrechten Seite des vorhergehenden Flügels



13



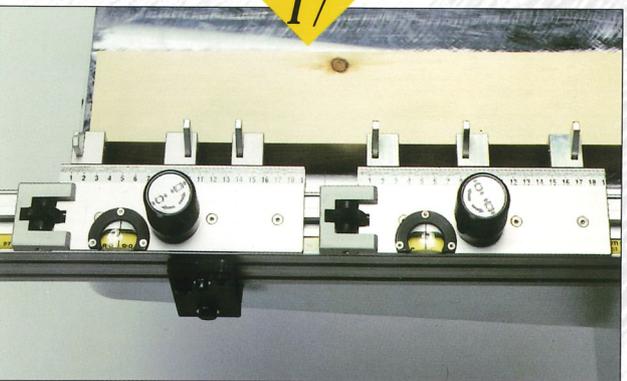
14



15



16



17



18

- 13) Groupe de profilage avec guide intermédiaire à positionnement automatique par CN en fonction des arbres au travail
Guide gauche de profilage avec positionnement par vis réglables sur barillet.
- 14) Guide gauche de profilage avec positionnement automatique à axe continu par CN, en fonction de la largeur de la pièce au travail (*)
- 15) Groupe de sciage de la parclose
- 16) Tableau de commande pour le contrôle de toutes les fonctions de la machine, transmission des données de travail par floppy disk
- 17) Règle d'appui de la pièce sur le chariot/tenonnage, avec latte millimétrée et butées réglables en fonction du type (ouvrant ou dormant) et de la longueur des pièces.
- 18) Démontage facile et rapide des outils

- 13) Längsprofiliereinheit mit automatischer Verstellung des Mittelanschlages. Gegenanschlagpositionierung auf die Holzbreite durch Revolveranschlag
- 14) Automatischer Gegenanschlag CNC gesteuert auf die Holzbreite einstellbar (*)
- 15) Glasleistenaustrennsäge
- 16) Bedien- und Steuerteil, Abruf und Kontrolle aller Maschinenfunktionen. Eingabe der Maschinendaten mittels Floppy-Disk
- 17) Ablänganschlag manuell mit Mehrfachanlegesystem
- 18) Einfacher und schneller Werkzeugwechsel

(*) dispositif en option
(*) Sonderzubehör



CENTRES D'USINAGE POUR FENETRES F.4/S - F.4 - F.40 A CONTROLE NUMERIQUE

COMPOSITION :

- * chariot motorisé pour le tenonnage à vitesse variable
- * scie de tronçonnage avec positionnement électronique par CN (H)
- * prédisposition pour butée de longueur de la pièce avec positionnement électronique par CN
- * prédisposition pour guide gauche de profilage avec positionnement électronique par CN
- * 1 arbre de précision pour le tenonnage dia. 50x320mm ou 620mm avec palier supérieur (A)
- * 1.2 ou 3 arbres de précision pour le profilage de 320mm avec course de 295mm (C-D-E)
- * groupe de sciage de la parclose (G)
- * dispositif d'avancement des pièces sur coté de profilage à vitesse variable
- * prédisposition pour groupe rainure de la crémonne avec dispositif pour réglage vertical automatique sur 2 positions différentes par CN (I)
- * prédisposition pour un groupe arbre horizontal supérieur (L) (seulement pour F.4 - F.40)
- * prédisposition pour un groupe arbre horizontal inférieur (M)
- * prédisposition pour un groupe arbre vertical gauche de profilage (N)

1) GERANCE ELECTRONIQUE DE TOUTES LES FONCTIONS DE LA MACHINE

par PLC à microprocesseur TI 340-B et écran à matrice active connecté par des fibres optiques:

- Drive floppy disk de 3" 1/2 - 1,4 MB
 - Hard disk
 - Moniteur LCD monochrome de 9,5"
- 2) Guidage de positionnement des outils par système hydrostatique où les surfaces de guidage et paliers sont séparées par un film d'huile sous pression, d'où pratiquement aucun coefficient de frottement statique:
 - aucun jeu
 - aucun réglage mécanique
 - aucune usure dans le temps
 - aucune lubrification du guidage
 - 3) Vis à recirculation de billes pour le positionnement vertical des arbres
 - 4) Arbres à profiler avec mouvement en U indépendants et possibilité de travail de tous les arbres en même temps
 - 5) Dispositifs d'avancement des pièces à vitesse variable dans toutes les phases de travail
 - 6) Dispositif d'avancement des pièces sur partie de profilage par galets caoutchoutés, transmission par cardans et pression de travail variable pneumatiquement
 - 7) Dispositif pare-éclats sur chariot de tenonnage avec disque à positionnement automatique en fonction de l'outil au travail
 - 8) Blocage des pièces sur chariot de tenonnage par 2 presseurs pneumatiques
 - 9) Dispositif pour travail en avalant avec rotation gauche et intervention hydraulique temporisée sur premier arbre de profilage (seulement pour F.4 - F.40)
 - 10) Déplacement automatique de la pièce du groupe de tenonnage au groupe de profilage
 - 11) Calibrage des ouvrants en 2 phases seulement, équerrage parfait entre montants et traverses en fonction des surfaces d'appui précises:
 - rapidité maximum de travail
 - précision maximum des dimensions
 - facilité d'emploi
 - 12) Aucun changement d'outil pour l'usinage complet de la fenêtre
 - 13) Possibilité d'usiner des pièces profilées sur les 2 côtés avec l'adjonction d'un arbre à gauche de la table
 - 14) Execution suivant les normes CE

FERTIGUNGSAUTOMATEN F.4/S - F.4 - F.40 CNC

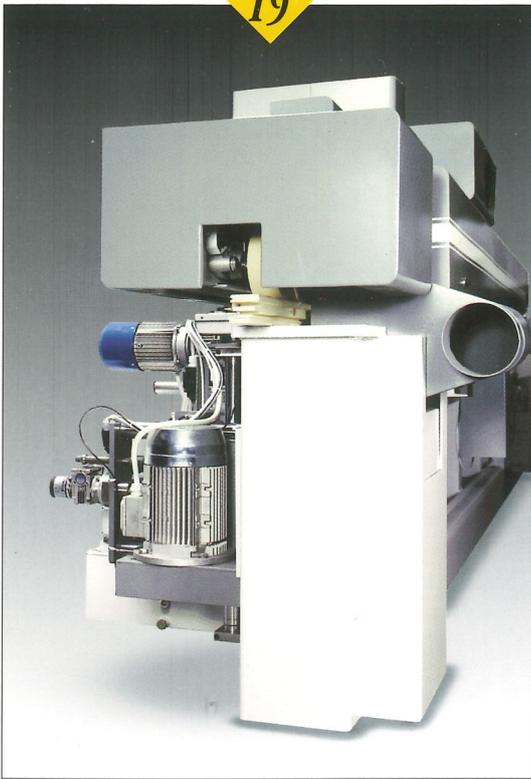
BESTEHEND AUS:

- * Motorisch angetriebener Schlitztisch - stufenlos regelbare Geschwindigkeit
- * Automatische Positionierung der Ablängsäge durch CNC Steuerung (H)
- * Vorbereitung für automatische Positionierung des Längenanschlages durch CNC Steuerung
- * Vorbereitung für automatische Positionierung des Breitenanschlages durch CNC Steuerung (Profilierteil)
- * 1 Präzisions-Zapf-Schlitzspindel 50mm Durchmesser L= 320mm oder 620mm (mit Oberlager) (A)
- * 1, 2 o. 3 Präzisions-Profilierspindeln L= 320mm - 295mm Hub (C-D-E)
- * Glasleistensäge (G)
- * Vorschubeinheit des Profilierungsteiles mit stufenlos regelbarer Geschwindigkeit
- * Vorbereitung zum Einbau einer Kantengeriebeeinheit mit wahlweise autom. Wechsel von 2 Positionen durch CNC Steuerung (I)
- * Vorbereitung für obere horizontale Spindel (nur F.4 - F.40) (L)
- * Vorbereitung für untere horizontale Spindel (M)
- * Vorbereitung für linke vertikale Profilierspindel (N)

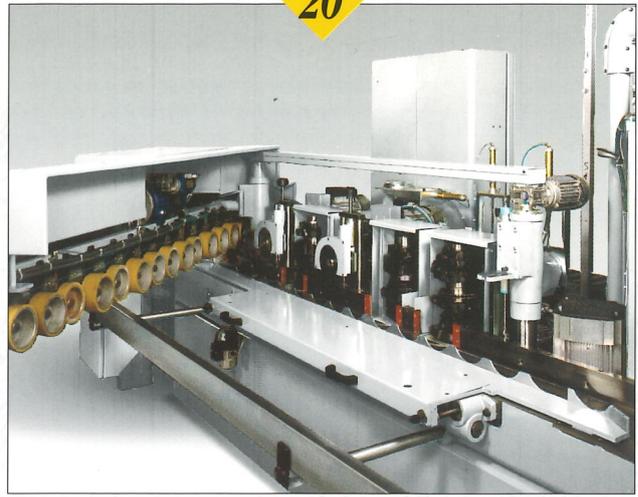
1) Elektronische Betätigung aller Funktionen der Maschine

- durch Mikroprozessor-Steuerung SPST 1340-B und Aktivmatrix
Bildschirm mit Glasfaserverbindung
- Floppy disk drive 3" 1/2 1,4 MB Speicherplatz
 - Festplatte
 - 9,5" LCD Einfarbigbildschirm (Aktivmatrix)
- 2) Hydrostatisches System für Werkzeugpositionierungsführungen.
Bei hydrostatischem System werden die Führungsflächen der Rundführungen durch einen Ölfilm unter Druck getrennt.
Dadurch ergibt sich:
 - Kein Reibungswiderstand
 - Keine Toleranz
 - Keine mechanische Einstellung erforderlich
 - 3) Vertikale Spindelpositionierung durch Kugelschrauben
 - 4) U-Bewegung der Profilierspindeln, unabhängige und eventuell gleichzeitige Bearbeitung aller Spindeln möglich
 - 5) Vorschubeinheiten der Werkstücke mit stufenlos regelbarer Geschwindigkeit bei allen Bearbeitungsphasen
 - 6) Vorschubeinheit auf Profilierungsteil mit Gummivorschubwalzen, Kraftübertragung durch Kardangelenke, Arbeitsdruck pneumatisch einstellbar
 - 7) Splitterholz auf Zapfen u. Schlitzseinheit, automatische Positionierung des Splitterholzes entsprechend des arbeitenden Werkzeuges
 - 8) 2 pneumatische Zylinder für sichere Werkstückspannung auf Schlitztisch
 - 9) Gleichlaufbearbeitung auf Profilierungsteil durch linke Drehung der ersten Spindel hydraulisch getaktet (nur F.4 - F.40)
 - 10) Automatische Übergabe zwischen Zapfen-Schlitzseinheit und Profilierungseinheit
 - 11) Umfälen des Fensterflügels in nur zwei Arbeitsgängen.
Dadurch ergibt sich:
 - maximale Bearbeitungsschnelligkeit
 - maximale Flächen und Dimensionsgenauigkeit
 - höchste Bedienungsfreundlichkeit
 - 12) Kein Werkzeugwechsel für die komplette Bearbeitung der Fenster
 - 13) Möglichkeit Werkstücke mit Profilen auf beiden Seiten mittels Einbau einer linken Spindel zu bearbeiten
 - 14) Entsprechend C.E. Ausführung

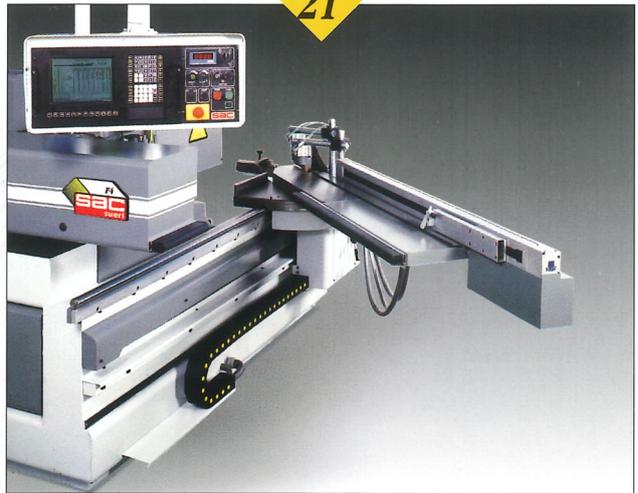
19



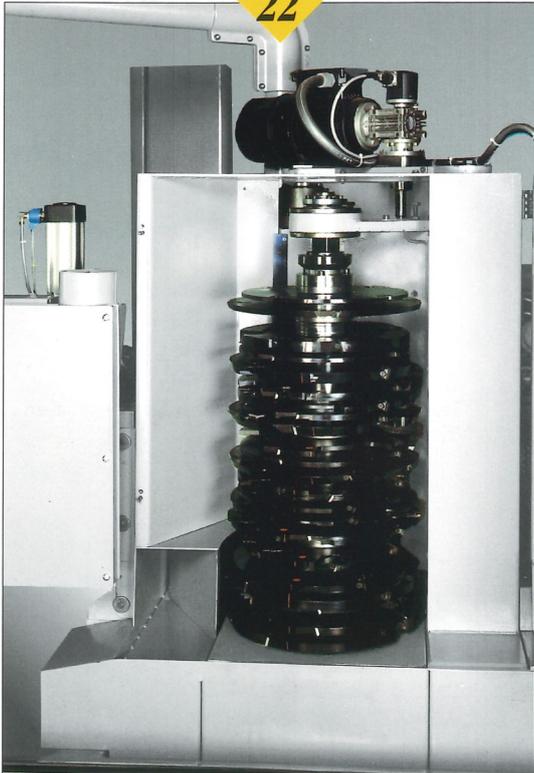
20



21



22

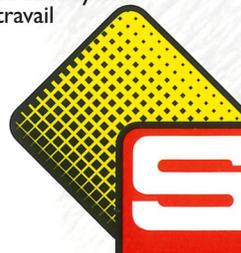


23



- 19) Arbre de profilage "gauche" pour pièces avec profilage sur 2 côtés (*)
 20) Dispositif d'avancement sur groupe à profiler par galets caoutchoutés, transmission par cardans et pression de travail réglable pneumatiquement, vitesse d'avancement à variation continue
 21) Chariot/tenonnage avec table inclinable +/- 60° et butée de longueur pièce à positionnement automatique par CN (*)
 22) Arbre/tenonnage 620 mm de longueur avec palier supérieur (*)
 23) Tableau de commande pour le contrôle de toutes les fonctions de la machine au moyen d'un PC industriel + PLC à microprocesseur, transmission des données de travail par floppy disk (* pour F.4/S et F.4)
- 19) Linke Profilierspindel zur beidseitigen Bearbeitung des Werkstückes (*)
 20) Längsvorschub an der Profilerseite durch gummierte Vorschubrollen. Antrieb über Kardanwellen, Vorspanndruck pneumatisch regelbar
 21) Schrägstellbarer Rolltisch +/- 60° mit CNC gesteuertem Ablänganschlag (*)
 22) Zapf-Schlitzspindel mit Oberlager, L=620 mm. (*)
 23) Bedien- und Steuerteil, Abruf und Kontrolle aller Maschinenfunktionen mittels industrie PC und SPS. Möglichkeit der Dateneingabe über Floppy Disk (* für F.4/S und F.4)

(*) dispositif en option
 (*) Sonderzubehör

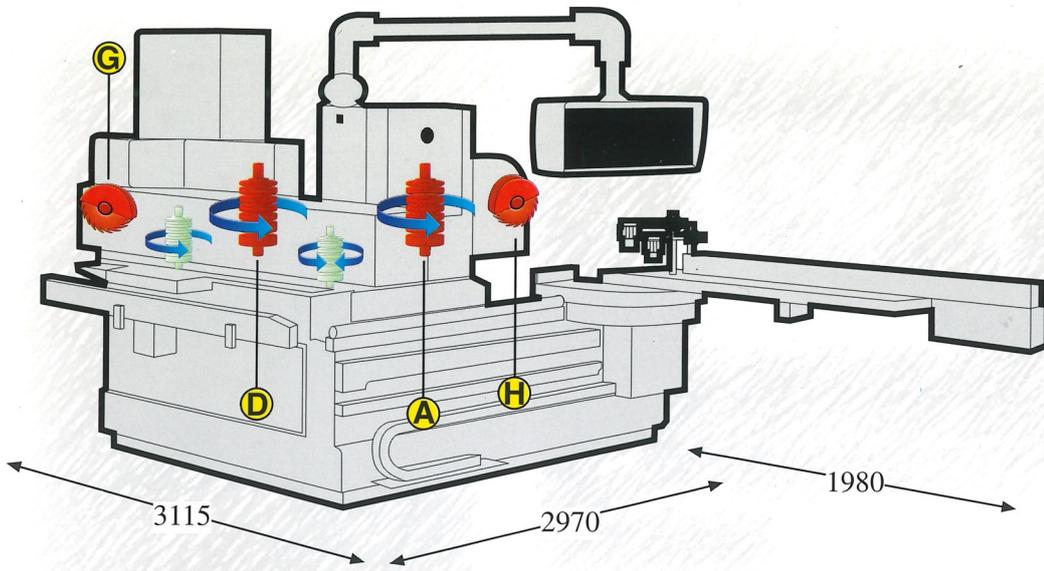


SAC
 sueri

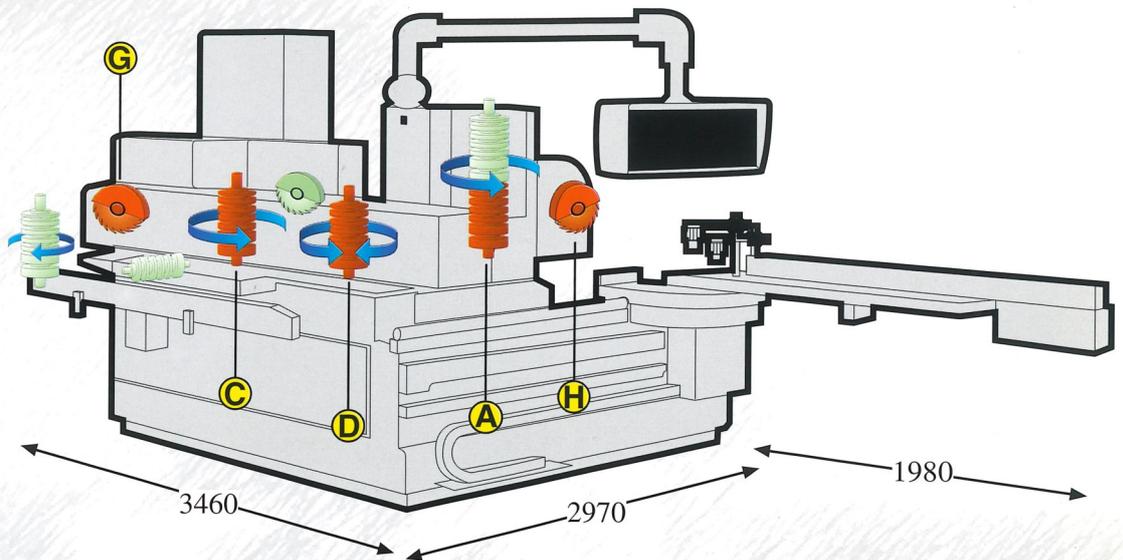
COTE TENONNAGE						ZAPP-SCHLITZTEIL
CHARIOT A TENONNER						ROLLTISCH
Dimensions de la table	mm	290 x 700	290 x 700	290 x 700	mm	Tischabmessung
Puissance du moteur	Kw	0.37-1.3	1.1	1.1	Kw	Motorstärke
Vitesses de travail (variable avec dispositif électronique pour F.4/F.40)	m/min	4	3/10	3/10	m/min	Arbeitsgeschwind. (regelbar-einstellbar am Bedienungstableau für F4 und F40)
Vitesse de approche et retour	m/min	16	45	45	m/min	Annäherungsgeschwind.und Rücklauf des Rolltisches
Pare-éclats avec changement de position autom.	N.	4	4	4	N.	Splitterholz mit autom.Positionwechsel
GROUPE DE TRONÇONNAGE (H)						ABLÄNGSÄGE (H)
Puissance du moteur	Kw	3	3	3	Kw	Motorstärke
Diamètre de la lame	mm	400	400	400	mm	Sägeblattdurchmesser
Vitesse de la lame	t/min	3000	3000	3000	UpM	Motordrehzahl
Déplac.horizontale autom.de la lame par programme	mm	130	130	130	mm	Autom. horiz. Sägeblattbewegung durch Programm
Hauteur maxmum de coupe	mm	90	90	90	mm	Max. Schnitthöhe
Diamètre bouche d'aspiration	mm	100	100	100	mm	Absaugstutzendurchmesser
Vitesse de l'air pour l'aspiration	m/sec	35	35	35	m/sec	Luftgeschwindigkeit der Absaugung
ARBRE A TENONNER (A)						ZAPP-SCHLITZEINHEIT (A)
Diamètre de l'arbre	mm	50	50	50	mm	Spindeldurchmesser
Longueur de l'arbre	mm	320	320	320	mm	Spindellänge
Course verticale de l'arbre	mm	295	295	295	mm	Spindelgesamthub
Vitesse de rotation de l'arbre	t/min	3500	3500	3500	UpM	Spindeldrehzahl
Puissance du moteur standard	Kw	5.5	5.5	5.5	Kw	Motorstärke
Diamètre maxi. de l'outil	mm	350	350	350	mm	Max. Werkzeugdurchmesser
Diamètre bouche d'aspiration	mm	160	160	160	mm	Absaugstutzendurchmesser
Vitesse de l'air pour l'aspiration	m/sec	35	35	35	m/sec	Luftgeschwindigkeit der Absaugung
COTE DE PROFILAGE						FRÄS-UND PROFILIERUNGSTEIL
Nombre des arbres	N.	1	2	3	N.	Profilierspindel
Diamètre de l'arbre	mm	50	50	50	mm	Spindeldurchmesser
Longueur de l'arbre	mm	320	320	320	mm	Spindellänge
Course verticale de l'arbre	mm	295	295	295	mm	Spindelgesamthub
Course horizontale de l'arbre	mm	60	60	60	mm	Horiz.Spindelbewegung
Vitesse de rotation de l'arbre	t/min	6.000	6000	6.000	UpM	Spindeldrehzahl
Puissance du moteur standard	Kw	5,5	5,5	5,5	Kw	Motorstärke
Diamètre de base de l'outil	mm	110-140	110-140	110-140	mm	Werkzeugnulldurchmesser
Diamètre maxi. de l'outil	mm	240	240	240	mm	Max. Werkzeugdurchmesser
Diamètre bouche d'aspiration	mm	160	160	160	mm	Absaugstutzendurchmesser
Vitesse de l'air pour l'aspiration	m/sec	35	35	35	m/sec	Luftgeschwindigkeit der Absaugung
1er arbre (C) rotation droite et gauche			*	*		1.Spindel (C) Rechts und Linkslauf
2.ème arbre (D) rotation droite		*	*	*		2. Spindel (D) Rechtslauf
3.ème arbre (E) rotation droite				*		3. Spindel (E) Rechtslauf
GROUPE SCIAGE DE LA PARCLOSE (G)						GLASLEISTENSÄGE (G)
Puissance du moteur	Kw	2,2	2,2	2,2	Kw	Motorstärke
Diamètre de la lame	mm	200	200	200	mm	Sägeblattdurchmesser
Diamètre de l'arbre	mm	30	30	30	mm	Sägeblattbohrung
Vitesse de rotation de la lame	t/min	6000	6000	6000	UpM	Sägeblattdrehzahl
Réglage horizontal de la lame	mm	40	40	40	mm	Horiz.Sägeblattverstellung
Diamètre bouche d'aspiration	mm	60	60	60	mm	Absaugstutzendurchmesser
Vitesse de l'air pour l'aspiration	m/sec	35	35	35	m/sec	Luftgeschwindigkeit der Absaugung
DISPOSITIF D'AVANCEMENT						VORSCHUBEINHEIT AUF PROFILIERUNGSTEIL
Puissance du moteur	Kw	1	1	1	Kw	Motorstärke
Vitesse d'avance (à variation continue)	m/min	4/20	4/20	4/20	m/min	Vorschubgeschwindigkeit stufenlos regelbar
Diamètre des galets en caoutchouc	mm	145	145	145	mm	Gummirollendurchmesser
Entraînement des galets par cardans						Rollenantrieb mittels Kardan
Pression pneumatique des galets réglable						Rollendruck pneumatisch regelbar
Réglage vertical poutre d'avanc. motorisé						Autom.Vertikale Positionierung
EXECUTION CONFORME AUX NORMES C.E.						ENTSPRECHEND C.E. AUSFÜHRUNG
POIDS NET	Kg	3.500	3.950	4.400	Kg	NETTO GEWICHT

LES DONNEES TECHNIQUES PEUVENT ETRE MODIFIEES.
TECHNISCHE DATEN UND ABBILDUNGEN SIND UNVERBINDLICH

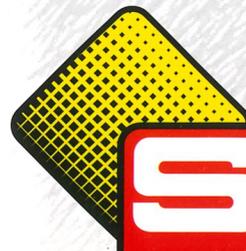
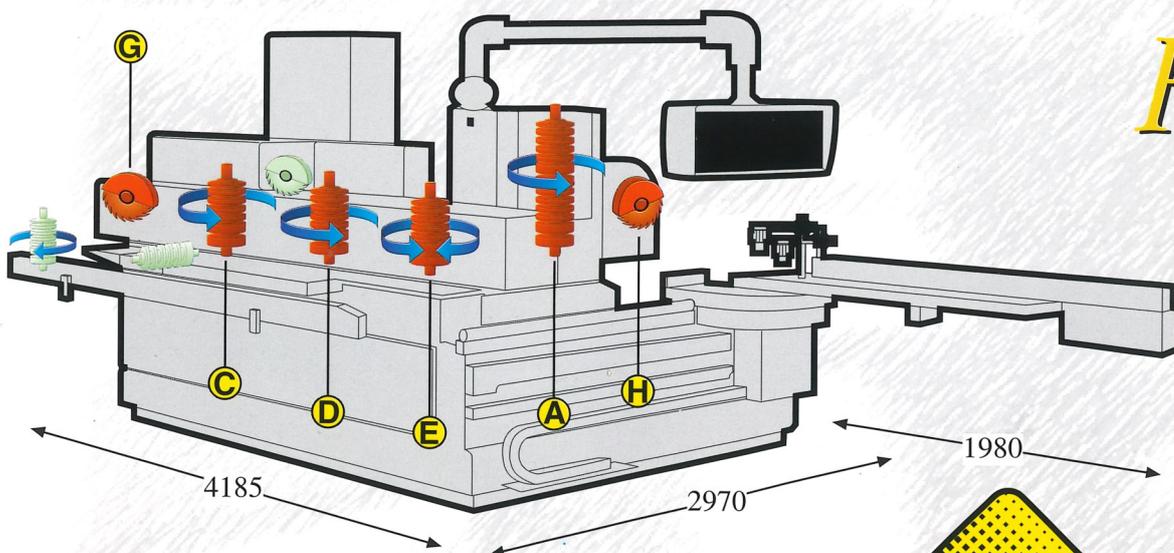
F4 S



F4



F40



SAC
suero

ARBRE A TENONNER(A) (AVEC PALIER SUPERIEUR) Puissance du moteur 7,5 Kw Diamètre de l'arbre 50 mm - Longueur de l'arbre 620 mm Course verticale de l'arbre 565 mm	ZAPF-SCHLITZEINHEIT (A) MIT OBERER LAGERUNG-SPINDELLÄNGE 620 mm Motorstärke 7.5 Kw Spindeldurchmesser 50 mm – Spindellänge 620 mm Spindelgesamthub 565 mm
GRUPE DE TRONÇONNAGE (H) pour épaisseurs 130 mm	ABLÄNGSÄGE 130 mm HÖHE (H)
CHARIOT DE TENONNAGE AVEC TABLE INCLINABLE +/- 60° Visualisation électronique avec lecture décimale de l'inclinaison. Software pour la compensation de la longueur de la pièce en fonction de l'inclinaison, du diamètre de l'outil et de la longueur de la pièce	ROLLTISCH F.ZAPFENSCHNEID-und SCHLITZTEIL mit schrägstellbarem Arbeitstisch +/- 60° Elektronische Anzeige mit dezimaler Genauigkeit der Tischschrägstellung- Software für Längenausgleich der Werkstücke auf Grund der Schrägstellung, des Werkzeugdurchmessers und der Werkstückbreite.
VR2: BUTEE DE LONGUEUR PIECE avec chariot à déplacement manuel et lecture électronique de la longueur par visualisateur	VR2: LÄNGENANSCHLAG mit Schlitten -manuelle Verschiebung und elektronische Anzeige der Abmessung
BUTEE DE LONGUEUR DE LA PIECE AVEC POSITIONNEMENT ELECTRONIQUE PAR CN	AUTOM.POSITIONIERUNG DES LÄNGENANSCHLAGES DURCH CNC STEUERUNG
DISPOSITIF LASER POUR L'INDICATION DE LA COUPE DETRONÇONNAGE	LASERVORRICHTUNG FÜR SCHNITTANZEIGE BEIM ABLÄNGEN
GRUPE ARBRE HORIZONTAL SUPERIEUR(L) (seul. F.4 – F.40) Puissance du moteur 2,2 Kw Diamètre de l'arbre 30 mm - Longueur de l'arbre 27 mm	HORIZONTALE OBERE SPINDEL (L) (nur F.4 – F.40) Motorstärke 2.2 Kw Spindeldurchmesser 30 mm – Spindellänge 27 mm
GRUPE ARBRE HORIZONTAL INFERIEUR (M) Puissance du moteur 2,2 Kw Diamètre de l'arbre 30 mm - Longueur de l'arbre 82,5 mm	HORIZONTALE UNTERE SPINDEL (M) Motorstärke 2.2 Kw Spindeldurchmesser 30 mm – Spindellänge 82.5 mm
GRUPE RAINURE DE LA CREMONE (I) Puissance du moteur 3 Kw - Diamètre de l'arbre 30 mm Longueur de l'arbre 100 mm Avec dispositif pour réglage vertical automatique sur 2 positions différentes (max. différence 40 mm)	KANTENGETRIEBE FRÄSVORRICHTUNG (I) Motorstärke 3 Kw Spindeldurchmesser 30 mm – Spindellänge 100 mm Wahlweise autom. Wechsel von 2 Positionen (max.Unterschied 40 mm)
ARBRE GAUCHE COTE PROFILAGE (N) Puissance du moteur 5,5 Kw - Diamètre de l'arbre 50 mm Longueur de l'arbre 320 mm - Course verticale de l'arbre 295 mm Gérance du positionnement électronique vertical de l'arbre par CN Gérance du positionnement électronique horizontal de l'arbre par CN (sur demande escamotable pour permettre le profilage extérieur des ouvrants)	LINKE PROFILIERSPINDEL (N) Motorstärke 5.5 Kw Spindeldurchmesser 50 mm – Spindellänge 320 mm Spindelgesamthub 295 mm Autom.vertikale Positionierung durch CNC Steuerung Autom.horizontale Positionierung durch CNC Steuerung (Auf Wunsch wegschwenkbar für Flügel Umfälen)
GRUPE POUR TRAVAIL EN AVALANT (seulement pour F.4S) Diamètre de l'arbre 30 mm – longueur 100 mm Puissance du moteur 5,5 Kw	GLEICHLAUFSPINDEL (nur F.4S) Spindeldurchmesser 30 mm – Spindellänge 100 mm Motorstärke 5.5 Kw
GUIDE DE PROFILAGE GAUCHE AVEC POSITIONNEMENT ELECTRONIQUE PAR CN COMMANDE SUR TABLEAU POUR VARIATION VITESSE D'AVANCEMENT PROFILEUSE AVEC INDICATION DE LA VITESSE SUR VISUALISATEUR ELECTRONIQUE	AUTOM.POSITIONIERUNG DES LINKEN PROFILIERANSCHLAGES DURCH CNC STEUERUNG STEUERUNG DER STUFENLOSEN VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT DES PROFILIERUNGSTEILS MIT ELEKTRONISCHER ANZEIGE DER GESCHWINDIGKEIT AUF DISPLAY
DISPOSITIF POUR EXTRACTION COMPLETE DE LA PARCLOUSE (AVEC ROULEAU MOTORISE)	ANGETRIEBENE WALZE FÜR GLASLEISTENAUSZUG
TARGETTES SUR BUSES D'ASPIRATION DES COPEAUX AVEC OUVERTURE ET FERMETURE AUTOMATIQUE PAR PROGRAMME (EN FONCTION DES ARBRES AU TRAVAIL)	AUTOMATISCH ÖFFNENDE ABSPERRSCHIEBER FÜR ABSAUGSTUTZEN (ABSAUGUNG NUR BEI DER ARBEITENDEN SPINDEL)
DISPOSITIF A ROULEAUX POUR RETOUR DES PIECES (TENONNEES ET PROFILEES) A L'OPERATEUR	RÜCKFÜHRBAHN FÜR DAS WERKSTÜCK ZUM BEDIENER
DISPOSITIF MOTORISE POUR RETOUR DES PIECES (TENONNEES ET PROFILEES) A L'OPERATEUR COMPOSE PAR UN TAPIS MOTORISE	MOTORISCH ANGETRIEBENE RÜCKFÜHRBAHN (FÜR BEARBEITETE WERKSTÜCKE) BESTEHEND AUS MOTORISCH ANGETRIEBENEM TEPPICH MIT SCHWENKVORRICHTUNG UND ROLLENBAHN
MOTEURS PLUS PUISSANTS	VERSTÄRKTE MOTOREN



SUERI ALFREDO SpA
Costruzione Macchine per Legno

41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY
Via Carpi - Ravarino, 115
Tel. 059 / 855.711 - Fax 059 / 855.757
E-MAIL : sac@sacsueri.com
<http://www.sacsueri.com>

SINCERT

