

F4



SAC

Centri di lavoro per infissi a controllo numerico

Cnc production centers for window frames

Centros de trabajo para ventanas a control numerico

Centres d'usinage pour fenêtres à contrôle numérique

Fertigungsautomaten CNC

F4.F4TL.F40TL

SAC

*F4 - F4TL - F40TL
rappresenta la sintesi degli
oltre 70 anni di esperienza
di SAC 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 SAC 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 de
SAC 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.*

*F4 - F4TL - F40TL
représente la synthèse
d'une expérience de plus
de 70 ans de SAC dans la
production de machines
industrielles pour le travail
du bois: une réponse
efficace à l'évolution rapide
du secteur des fenêtres
en bois.*

*F4 - F4TL - F40TL
stellt die Synthese einer
Kenntnis der Fa. SAC
in der Produktion von
Holzbearbeitungsmaschine
seit mehr 70 Jahren
dar: eine ehrgeizige und
wirksame Antwort an der
schnellen Entwicklung des
Fensterrahmensektors.*

*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*

*Machines automatiques
pour les travaux simples
ou automatiques de:
TRONÇONNAGE
MISE A LONGUEUR
TENONNAGE
PROFILAGE INTERIEUR
CALIBRAGE E PROFILAGE
EXTERIEUR DE
L'OUVRANT
et, en même temps,
gestion des:
FORMES
DIMENSIONS
SEQUENCES DE TRAVAIL
QUANTITES DE PIECES*

*Automatische Maschinen
zu den folgenden
Bearbeitungen:
ABLÄNGEN
ZAPFEN-SCHLITZEN
INNENPROFILIERUNG
AUSSENPROFILIERUNG/
UMFÄLZEN DES FLÜGELS
Unter der Berücksichtigung
von:
VERSCHIEDENEN
ZAPFENLÄNGEN
VERSCHIEDENEN
PROFILIEN
ABMESSUNGEN
EINZEL- ODER
SERIENFERTIGUNG
STÜCKYAHN DES
AUFTRAGES*





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.

Les centres d'usinage pour fenêtres à contrôle numérique SAC sont la solution idéale pour produire en séquence ou en série toutes les pièces composant la fenêtre en garantissant une production rationalisée et personnalisée suivant les différentes exigences du fabricant. La flexibilité des centres d'usinage série F permet de produire également des quantités limitées avec des dimensions différentes.

Die SAC CNC gesteuerten Fertigungsmaschinen zur Fensterherstellung sind die ideale Lösung, um äußerst kostengünstig bei höchster Präzision Holzfenster der verschiedensten Profiltypen zu fertigen. Besonders hervorzuheben dieser Serie von Maschinen ist, dass selbst bei Einzelfensterfertigung und Kleinserien mit verschiedenen Abmessungen enorm kurze Fertigungszeiten erreicht werden.

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

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

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

1. Tronçonnage et mise à longueur avec déplacement horizontal à axe continu par cn

1. Ablängsäge CNC gesteuert

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

2. Work-piece tenoning with cnc controlled spindle

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

2. Tenonnage de la pièce par arbre avec positionnement à axe continu

2. Zapf-Schlitzbearbeitung mittels CNC gesteuert Hubspindel

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

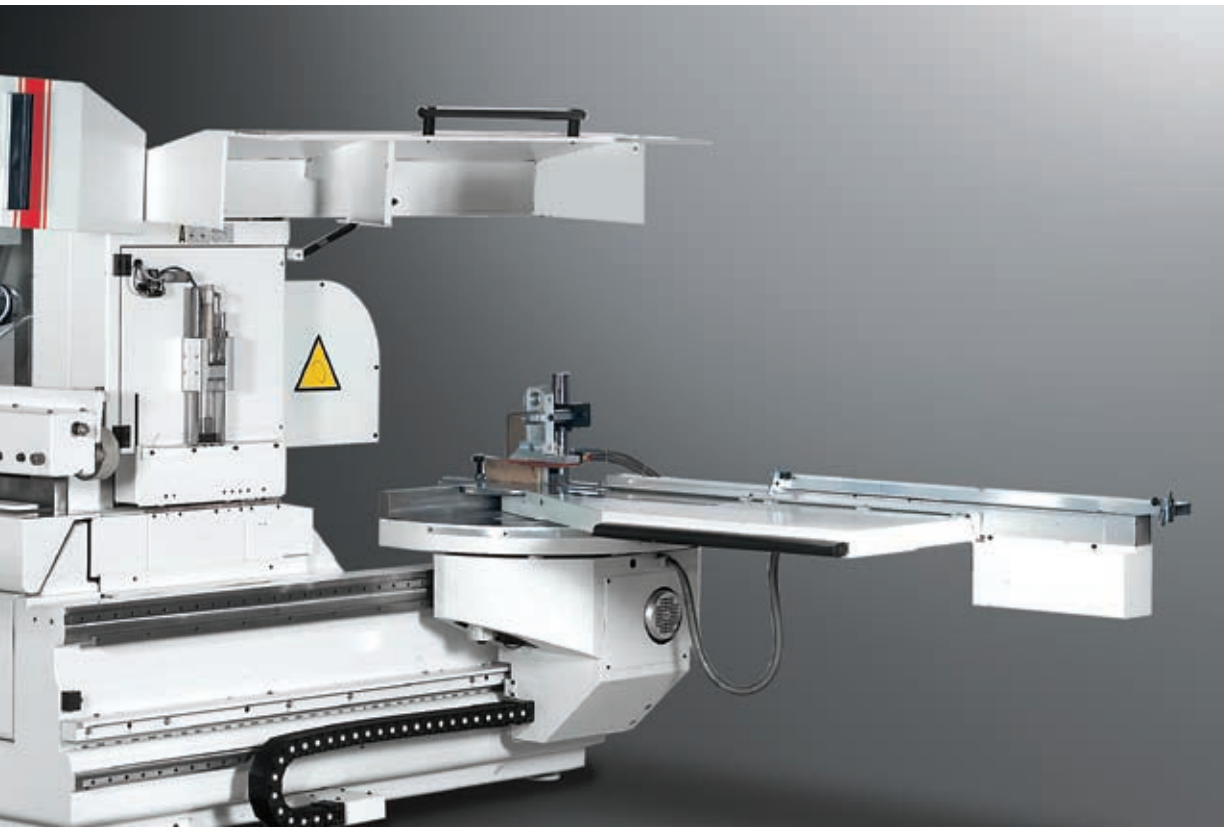
3. Automatic transfer of work-piece from tenoning to profiling phase

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

3. Déplacement automatique de la pièce du groupe de tenonnage vers le groupe de profilage

3. Automatische Werkstücküberleitung Quer/Längsbearbeitung





F4.F4TL.F4OT

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 anti-scheggia a posizionamento automatico

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

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 automatico

4. 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 les vibrations, disque pare-éclat à positionnement automatique

4. Umfälzen des Flügelrahmen-Querstückes mit der Schlitzspindel, obere Druckrollen sorgen zusätzlich für einen absolut ruhigen vorschub, Konterung durch Splitterholzvorrichtung

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

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

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

5. Passage automatique de l'ouvrant depuis le chariot dans le groupe de profilage pour le calibrage du montant

5. Automatische Übergabe des Flügelrahmens von Rolltisch zur Längsprofilierung zur aufrechten Flügelrahmen-Außenbearbeitung

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

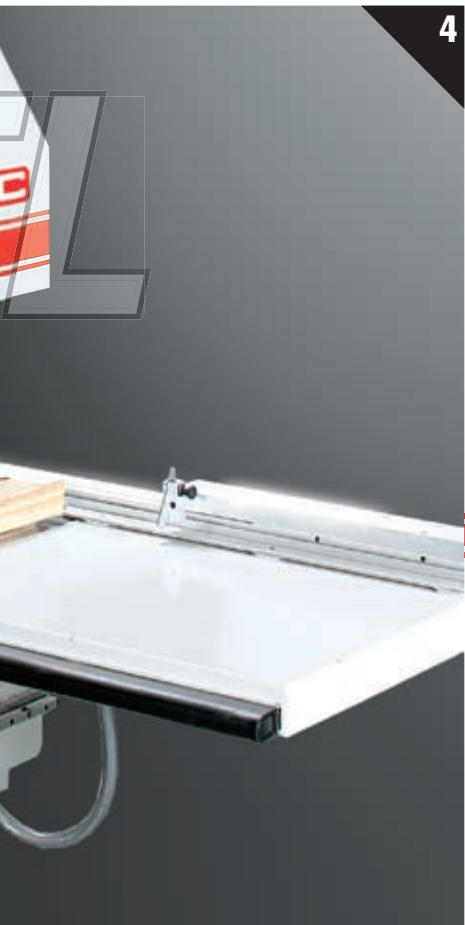
6. It is possible to start machining the next sash at the same time as the previous sash stile is still in operation

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

6. Début du travail de l'ouvrant suivant en même temps que le montant de l'ouvrant précédent

6. Beginn der Bearbeitung des folgenden Flügels gleichzeitig mit Umfälzen der Aufrechten Seite des vorhergehenden Flügels





Infinitely 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 automatico desde cn en funcion de los ejes de trabajo.

7. Groupe de profilage avec guide intermédiaire à positionnement automatique par cn en fonction des arbres au travail

7. Längsprofilierseite mit automatischer Verstellung des Mittelanschlages

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 la funciones de la maquina por medio de pc industrial

8. Tableau de commande pour le contrôle de toutes les fonctions de la machine par pc industriel

8. Elektronische Betätigung aller Funktionen der Maschine durch Industrie-Personal Computer

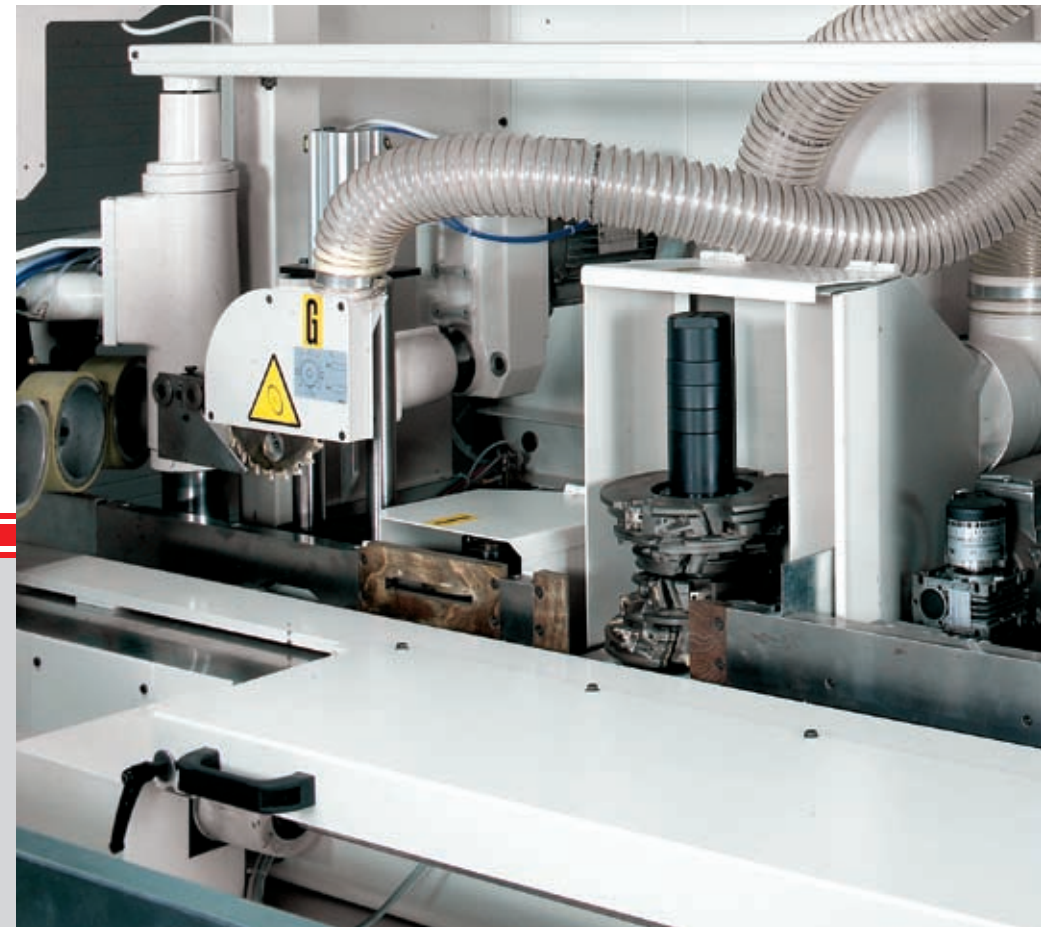
9. Dispositivo di avanzamento sul lato a profilare tramite rulli gommati azionati da giunti cardanici, pressione di lavoro variabile pneumaticamente, velocità di avanzamento a variazione continua. Posizionamento automatico tramite scelta programmata.

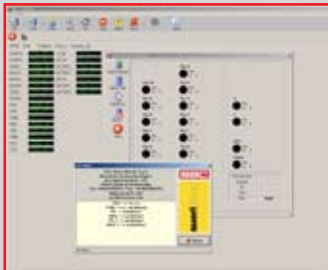
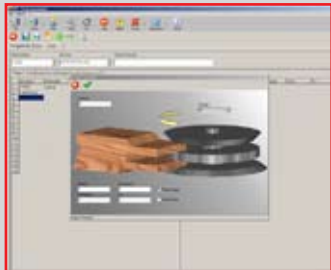
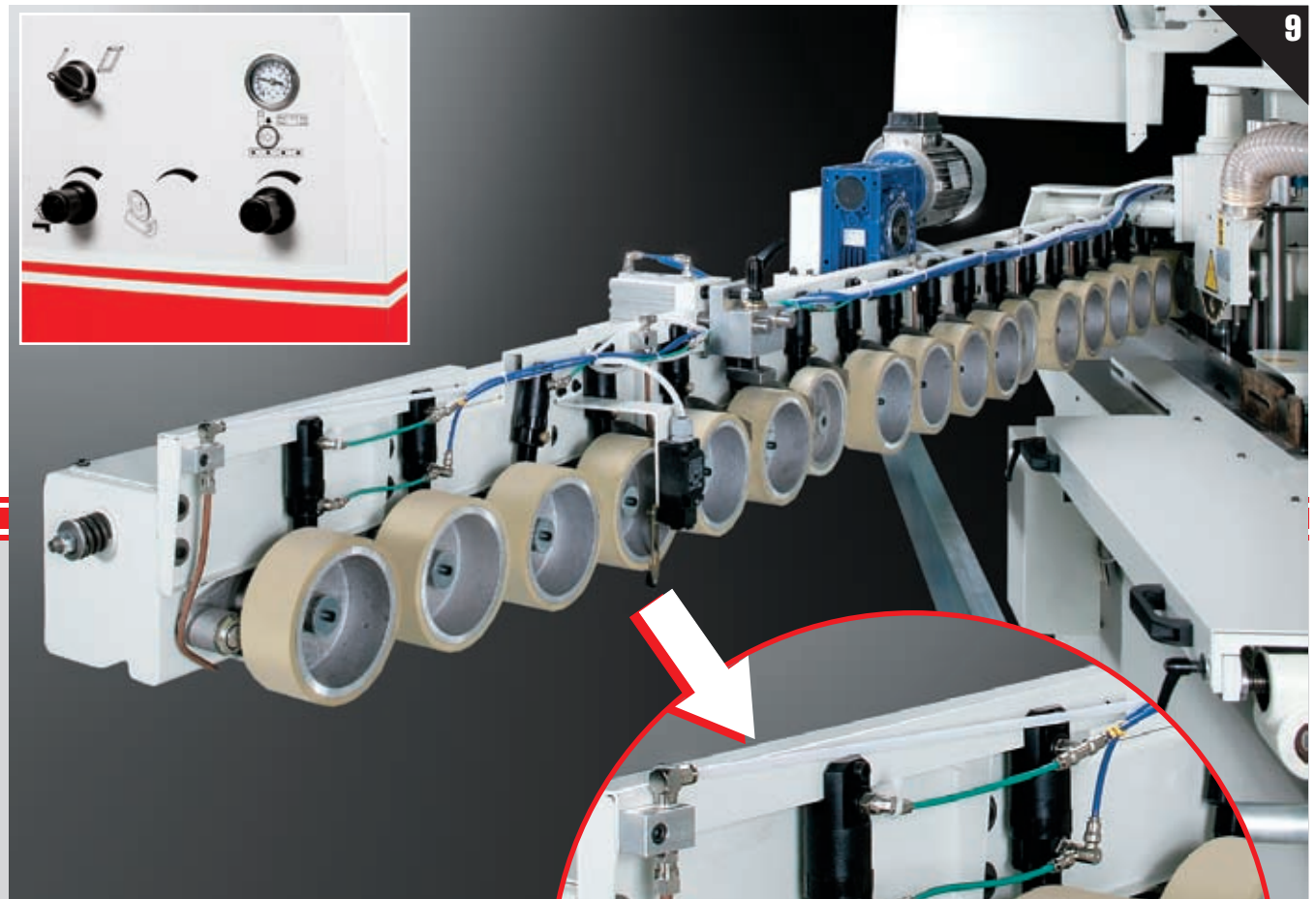
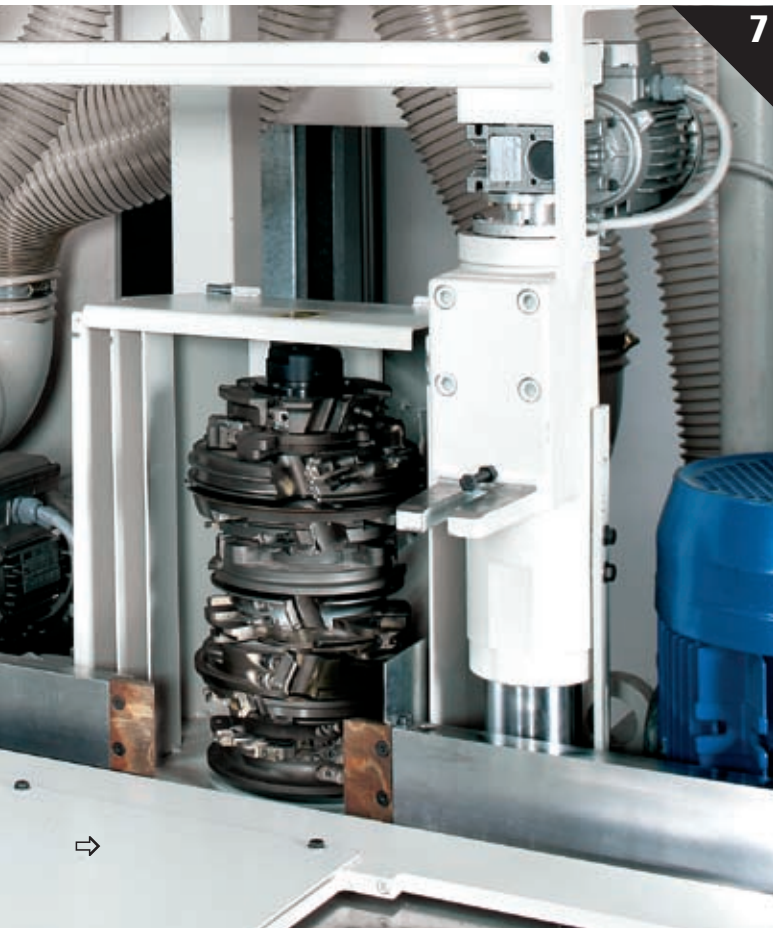
9. Feed system on profiling side with rubber coated feed wheels driven by universal joint transmission, pneumatically variable work pressure, infinitely variable feed speed

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

9. Dispositif d'avance sur groupe de profilage par galets caoutchoutés, transmission par cardans et pression de travail réglable pneumatiquement, vitesse d'avance à variation continue. Positionnement automatique programmé.

9. Längsvorschub and der Profilierseite durch gummierte Vorschubrollen. Antrieb über Kardanwellen, Vorspanndruck pneumatisch regelbar. Automatische Positionierung durch Programm.





F4.F4TL.F4TL

SAC

10. Gruppo recupero listello fermavetro

10. Glass bead recovery unit

10. Grupo para la recuperacion del junquillo

10. Groupe de sciage de la parclose

10. Glasleistenaustrrensäge

11. Smontaggio degli utensili semplice e rapido

11. Easy and quick tool change

11. Desmontaje facil y rapido de las herramientas

11. Démontage facile et rapide des outils

11. Einfacher und schneller Werkzeugwechsel

12. Ampio carro di tenonatura montato su doppie guide a sfera, motorizzato tramite pignone/cremagliera con 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 de espigar montado sobre doble guía a esferas, motorizado mediante piñon/cremallera con regulación eletrónica de la velocidad en ambos sentidos de avance.

12. Large chariot de tenonnage monté sur double guide à billes, motorisé par pignon/crémaillère avec réglage électronique de la vitesse pour les deux sens d'avancement.

12. Grosse Zapfentisch montiert auf doppeln Kugelführungen, motorisiert durch Ritzel mit elektronischen Geschwindigkeitsregulierung in beiden Vorschubseiten.

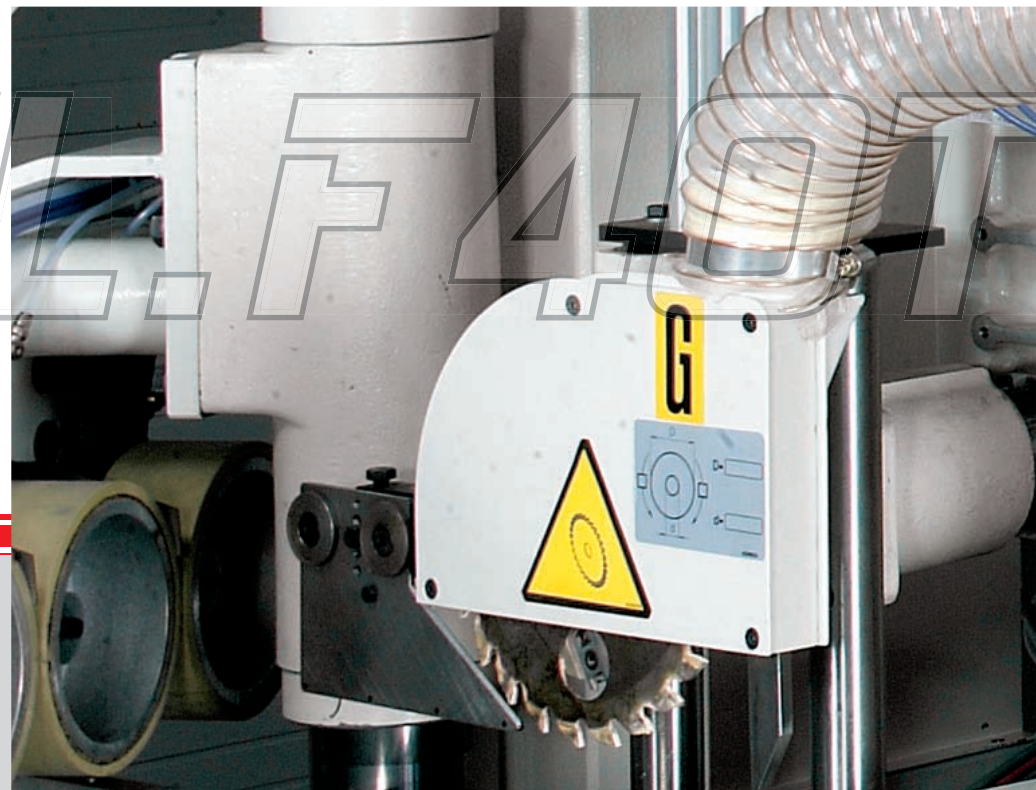
13./14. In tutti i centri di lavoro SAC, gli alberi di tenonatura e profilatura sia da 320mm che da 620mm di lunghezza sono supportati da guide "IDROSTATICHE". Questo sistema associato alla maggior lunghezza delle guide, garantisce nel tempo ASSENZA DI MANUTENZIONE, ASSENZA DI REGOLAZIONI, NESSUNA USURA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

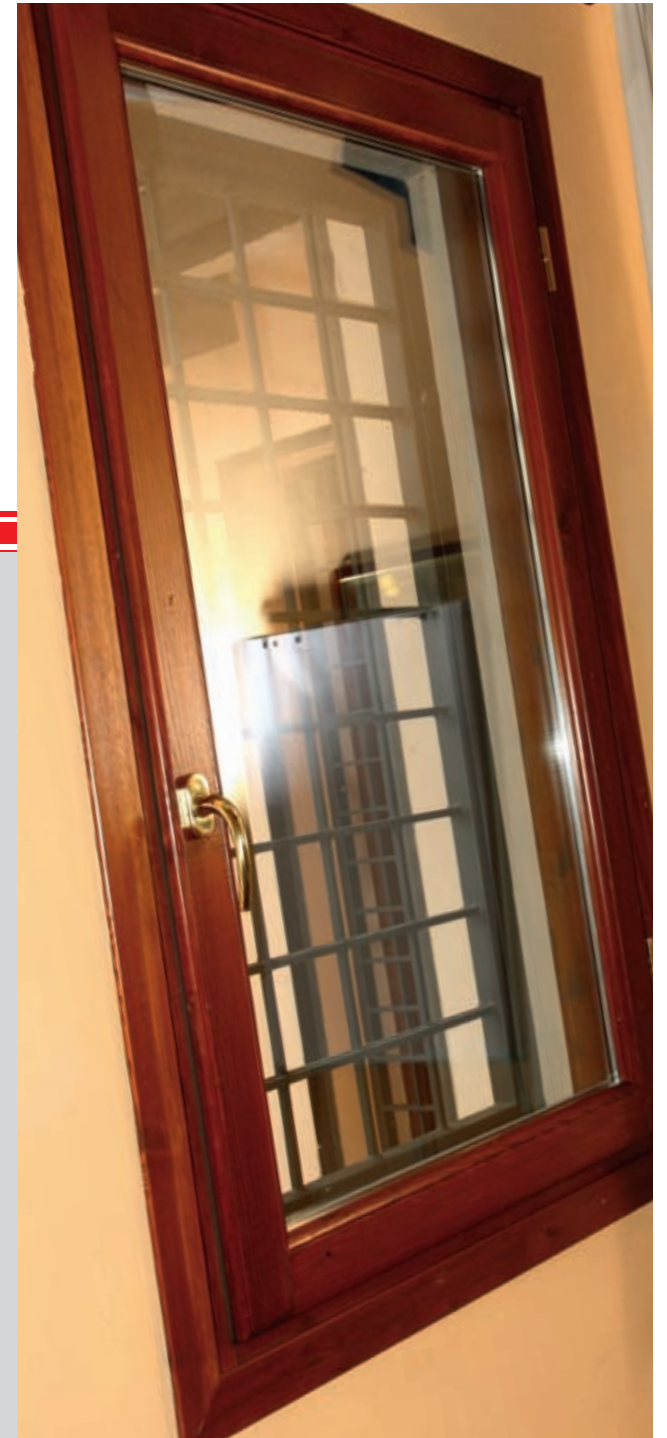
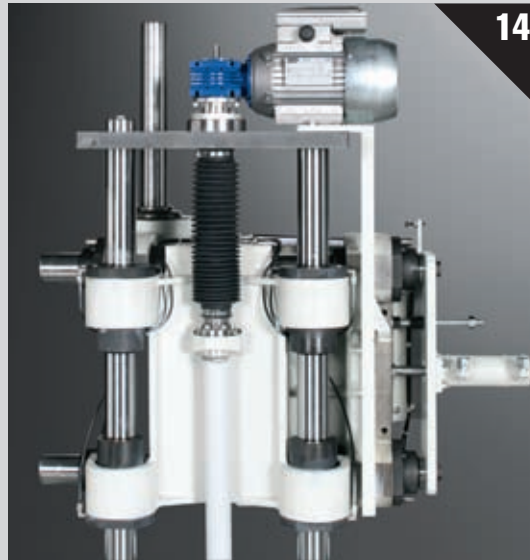
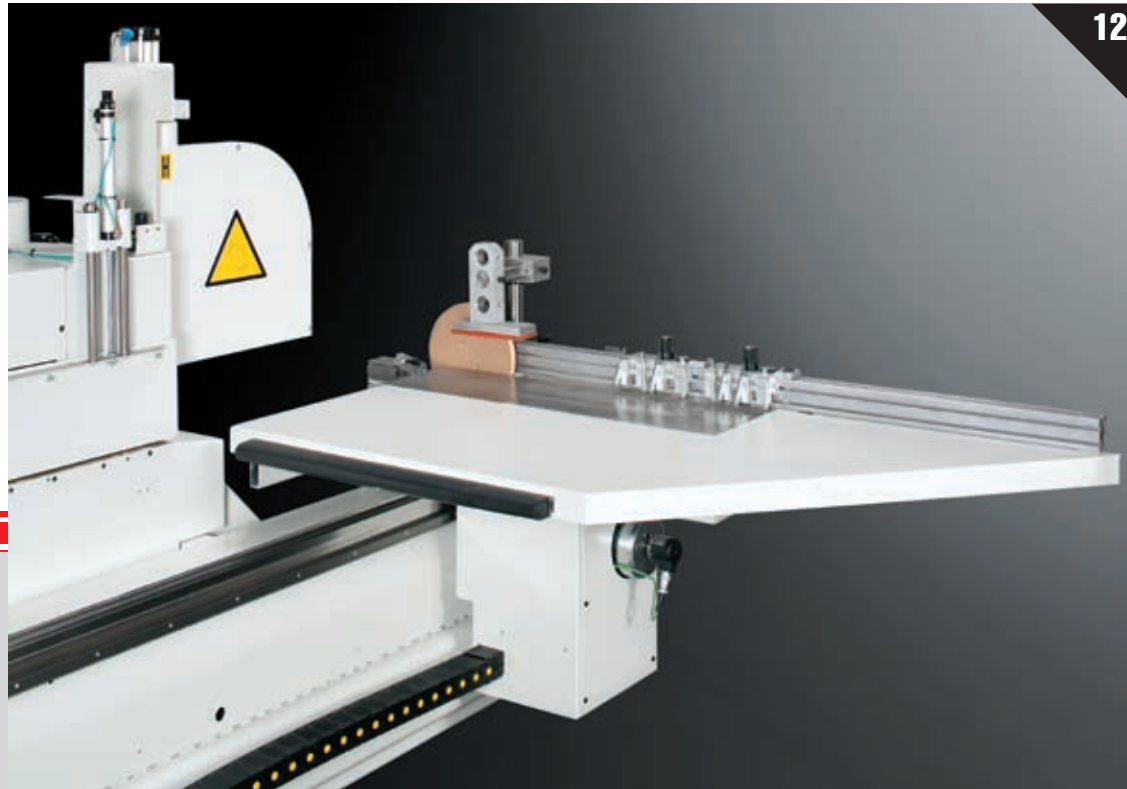
13./14. All SAC window centers features tenoning and profi ling spindles (both 320 mm and 620 mm long) supported by HYDRO-GUIDES. This system, in combination with longer guides, ensures long-lasting performances with NO REQUIREMENT OF MECHANICAL ADJUSTMENTS, NO WEAR, NO NEED OF MAINTENANCE AND BETTER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

13./14. En todos los centros de trabajo SAC, los ejes de espigar y perfilar 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 REGULACIÓN, SEGURIDAD DE NO TENER NUNCA JUEGO Y UN MEJOR DESPLAZAMIENTO de los ejes.

13./14. TTous les arbres des centres SAC (soit tenonnage que profilage, soit de longueur 320mm que 620 mm) sont supportés par des guides HYDROSTATIQUES. Ce système, couplé avec une plus grande longueur des guides mêmes, garantit dans le temps aucune nécessité de REGLAGE MECANIQUE, D'ENTRETIEN, aucune USURE, un MEILLEUR GLISSEMENT des axes.

13./14. In alle die SAC Bearbeitungszentrum sind die Zapfen- und Profilierungsspindel von Länge 320mm und 620mm von hydrostatischen Führungen gehalten. Das System, mit den längeren Führungen, garantiert keine Wartung, keine Regulierung, keinen Verschleiß und bessere Achsesgleiten in der Zeit.





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 cn

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 cn

16. Eje izquierdo para trabajo de preescuadrado

17. Guía izquierda de perfilado con posicionamiento a eje continuo, escamoteable para situar automaticamente la maquina a la funcion 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

SUR DEMANDE:

15. Chariot de tenonnage avec table inclinable +/-60° et butée de longueur pièce à positionnement automatique par cn

16. Arbre gauche pour opérations de pré-calibrage

17. Guide gauche de profilage avec positionnement automatique à axe continu par cn, escamotable pour le réglage automatique de la machine à la fonction de calibrage de l'ouvrant

18. Groupe rainure de la crémona

19. Systèmes automatiques pour le "changement rapide des outils (arbres)" sont disponibles soit en profilage que en tenonnage. Chaque module peut loger 10 arbres.

AUF WUNSCH:

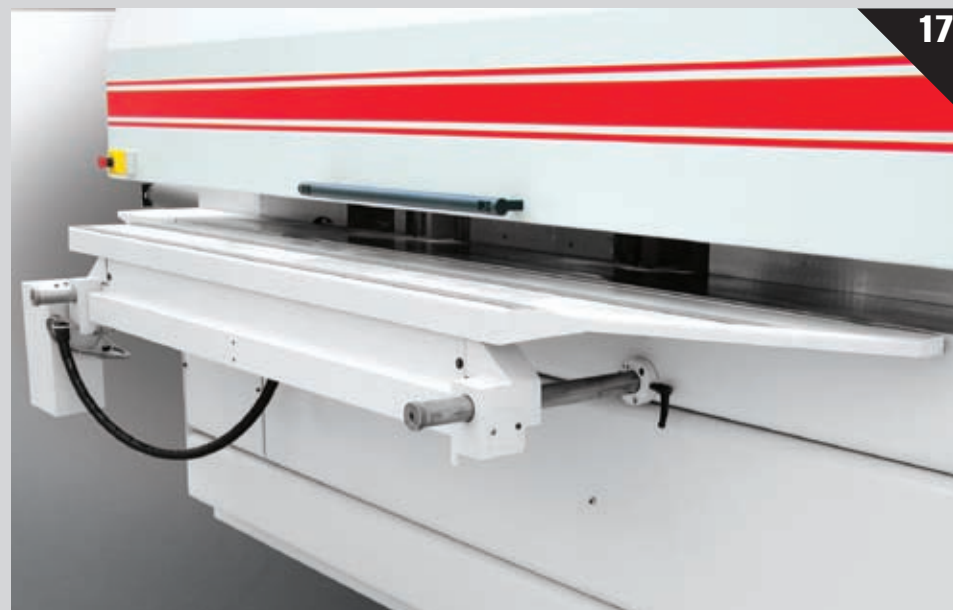
15. Schrägstellbarer Rolltisch +/-60° mit cnc gesteuertem Ablängenschlag

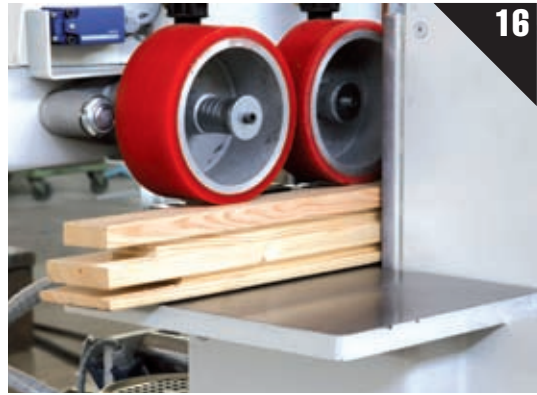
16. Linke Profilierspindel

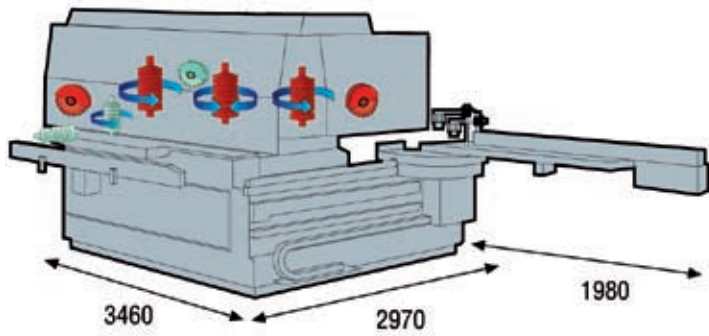
17. Cnc gesteuerter Innenprofilierschlag, für die automatische Verstellung der maschine für beim Umfälzen des Flügels.

18. Kantengetriebe Fräsvorrichtung

19. Automatische Werkzeugwechselsystemen (Spindel) sind lieferbar auf den Zapfen- und Profilierungsmodule; jeder einzige Modul hat 10 Spindelpositionierungen.

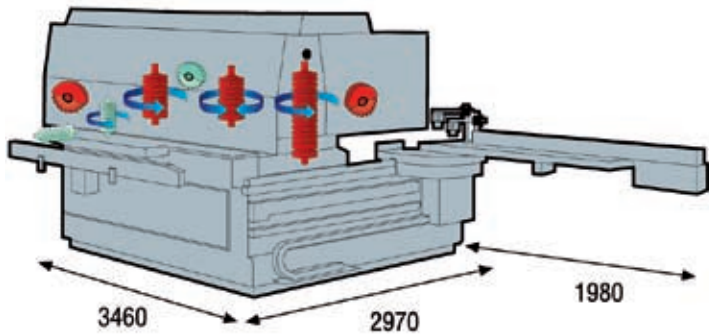






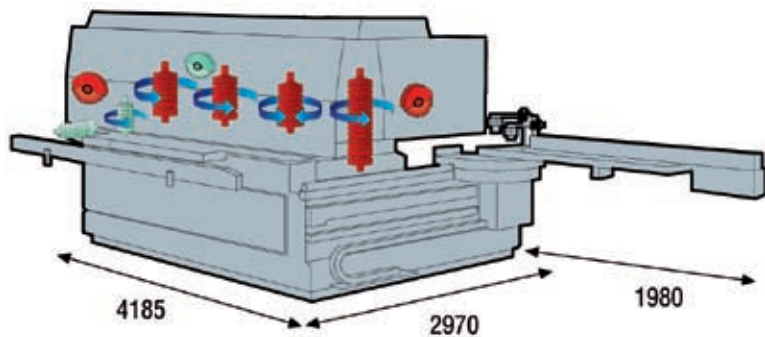
F4

SAC



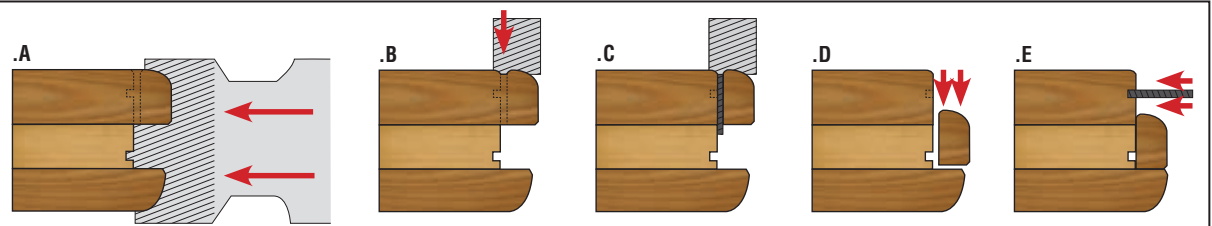
F4TL

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

Dispositif pour récupération de la parclose

- a) Profilage de la parclose
- b) Arrondissement de la parclose
- c) Coupe de la parclose
- d) Abaissement de la parclose
- e) Fraisage de la rainure anti-torsion

Glasleistensäge

- a) Glasleistenprofilierung
- b) Glasleistenwinkelung
- c) Leistenschnitt
- d) Leistensenkung
- e) Fräsung des Antiverdrehungskanal



F4	F4TL	F40TL		CARATTERISTICHE STANDARD	STANDARD FEATURES	CARACTERISTICAS ESTANDAR	DONNEES TECHNIQUES STANDARD	GRUNDAUSSTATTUNG
				LATO A TENORARE	TENONING SIDE:	LADO DE ESPIGAR:		
				CARRO PER TENORARE	TENONING SLIDING TABLE	CARRO DE ESPIGAR	CHARIOT DE TENONNAGE	ROLLTISCH
3 - 10	3 - 10	3 - 10	m/min	Velocità di lavoro variabile	Variable working speed	Velocidad de trabajo variable	Vitesse de travail variable	Regelbar Vorschubgeschwindigkeit
1,1	1,1	1,1	kW	Potenza motore	Motor power	Potencia motor	Puissance moteur	Motorstärke
+ - 60°	+ - 60°	+ - 60°	mm	Guida inclinabile	Tilting fence	Guía inclinable	Guide inclinable	Schrägstellbar Anschlag
				GRUPPO PER INTESTARE	CUT OFF SAW UNIT	GRUPO DE RETESTAR	GROUPE DE TRONÇONNAGE	ABLÄNGSÄGE
400	400	400	mm	Diametro lama	Blade diameter	Diámetro sierra	Diamètre lame	Sägeblattdurchmesser
3000	3000	3000	g/min-rpm	Velocità lama	Blade speed	Velocidad de rotación sierra	Vitesse lame	Drehzahl
130	130	130	mm	Spostamento orizzontale lama elettronico da CN	Horiz. blade movement driven by numeric control	Desplazamiento horizontal sierra automático desde CN	Déplacement horiz. lame contrôlé par CN	Autom. Horiz. Sägeblattbewegung durch Programm
90	90	90	mm	Massima altezza di taglio	Max height of cut	Altura máxima de corte	Hauteur maxi de coupe	Max. Schnitthöhe
				ALBERO MANDRINO A TENORARE	TENONING SPINDLE	EJE PARA ESPIGAR	ARBRE DE TENONNAGE	ZAPF-SCHLITZSPINDEL
				Posizionamento ad asse continuo	Continuous axis positioning	Posicionamiento a eje continuo	Positionnement à axe continu	CNC gesteuert
50	50	50	mm	Diametro albero mandrino	Spindle diameter	Diámetro eje	Diamètre arbre	Spindeldurchmesser
320	620	620	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longitud eje	Longueur arbre	Spindellänge
295	565	565	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Recorrido vertical eje	Course verticale arbre	Spindelhub
3500	3500	3500	g/min-rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle speed	Velocidad de rotación eje	Vitesse de rotation	Spindeldrehzahl
7,5	7,5	7,5	kW	Motore albero mandrino	Motor power	Potencia motor	Puissance moteur	Motorstärke
350	350	350	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable	Diam. maxi de l'outil	Max. Werkzeugdurchmesser
				LATO A PROFILARE:	PROFILING SIDE:	LADO DE PERFILAR:	COTE DE PROFILAGE	FRÄS-UND PROFILIERUNGSTEIL
				1° ALBERO MANDRINO A PROFILARE	1ST PROFILING SPINDLE	1° EJE PARA PERFILAR	1. er ARBRE DE PROFILAGE	1. PROFILIERSPINDEL
				Posizionamento ad asse continuo	Continuous axis positioning	Posicionamiento a eje continuo	Positionnement à axe continu	CNC gesteuert
50	50	50	mm	Diametro albero mandrino	Spindle diameter	Diámetro eje	Diamètre arbre	Spindeldurchmesser
320	320	320	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longitud eje	Longueur arbre	Spindellänge
295	295	295	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Recorrido vertical eje	Course verticale arbre	Spindelhub
60	60	60	mm	Corsa orizzontale albero	Spindle horizontal stroke	Recorrido horizontal eje	Course horizontale arbre	Horiz. Spindelbewegung
7,5	7,5	7,5	kW	Potenza motore albero mandrino	Motor power	Potencia motor	Puissance moteur	Motorstärke
6000	6000	6000	g/min-rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle speed V	Velocidad de rotación eje	Vitesse de rotation	Spindeldrehzahl
240	240	240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable	Diam. maxi de l'outil	Max. Werkzeugdurchmesser
std	std	std		Rotazione dx e sx per intervento temporizzato antischeggia	R/H + L/H rotation for anti-splinter jump operation	Rotación derecha y izquierda para intervención temp. antiastilla	Rotation droite et gauche pour travail en avalant	Rechts-Linkslauf mit Eintauch-automatik zum ausrisstfreien Umfälen
				2° ALBERO MANDRINO A PROFILARE	2ND PROFILING SPINDLE	2° EJE PARA PERFILAR	2. ème ARBRE DE PROFILAGE	2. PROFILIERSPINDEL
				Posizionamento ad asse continuo	Continuous axis positioning	Posicionamiento a eje continuo	Positionnement à axe continu	CNC gesteuert
50	50	50	mm	Diametro albero mandrino	Spindle diameter	Diámetro eje	Diamètre arbre	Spindeldurchmesser
320	320	320	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longitud eje	Longueur arbre	Spindellänge
295	295	295	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Recorrido vertical eje	Course verticale arbre	Spindelhub
60	60	60	mm	Corsa orizzontale albero	Spindle horizontal stroke	Recorrido horizontal eje	Course horizontale arbre	Horiz. Spindelbewegung
7,5	7,5	7,5	kW	Potenza motore albero mandrino	Motor power	Potencia motor	Puissance moteur	Motorstärke
6000	6000	6000	g/min-rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle speed	Velocidad de rotación eje	Vitesse de rotation	Spindeldrehzahl
240	240	240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable	Diam. maxi de l'outil	Max. Werkzeugdurchmesser
				3° ALBERO MANDRINO A PROFILARE	3RD PROFILING SPINDLE	3° EJE PARA PERFILAR	3. ème ARBRE DE PROFILAGE	3. PROFILIERSPINDEL
				Posizionamento ad asse continuo	Continuous axis positioning	Posicionamiento a eje continuo	Positionnement à axe continu	CNC gesteuert
		50	mm	Diametro albero mandrino	Spindle diameter	Diámetro eje	Diamètre arbre	Spindeldurchmesser
		320	mm	Lunghezza albero	Spindle length	Longitud eje	Longueur arbre	Spindellänge
		295	mm	Corsa verticale albero	Spindle vertical stroke	Recorrido vertical eje	Course verticale arbre	Spindelhub
		60	mm	Corsa orizzontale albero	Spindle horizontal stroke	Recorrido horizontal eje	Course horizontale arbre	Horiz. Spindelbewegung
		7,5	kW	Potenza motore albero mandrino	Motor power	Potencia motor	Puissance moteur	Motorstärke
		6000	g/min-rpm	Velocità di rotazione albero	Spindle speed	Velocidad de rotación eje	Vitesse de rotation	Spindeldrehzahl
		240	mm	Diametro max. utensile applicabile	Max tool diameter	Diámetro herramienta max. aplicable	Diam. maxi de l'outil	Max. Werkzeugdurchmesser
				GRUPPO RECUPERO LISTELLO FERMAVETRO:	GLASS BEAD RECOVERY UNIT:	GRUPO RECUPERACION JUNQUILLO	GROUPE RECUPERATION DE LA PARCLOSE	GLASLEISTENSÄGE
200	200	200	mm	Diametro lama	Blade diameter	Diámetro sierra	Diamètre de la lame	Sägeblattdurchmesser
60	60	60	mm	Regolazione orizzontale lama	Blade horizontal adjustment	Regulación horizontal sierra	Réglage horizontal de la lame	Horiz. Sägeblattbewegung
2,2	2,2	2,2	kW	Potenza motore	Motor power	Potencia motor	Puissance moteur	Motorstärke
6000	6000	6000	g/min-rpm	Velocità di rotazione lama	Blade speed	Velocidad de rotación sierra	Vitesse de rotation	Drehzahl
				DISPOSITIVO AVANZAMENTO:	FEED SYSTEM:	DISPOSITIVO DE AVANCE:	DISPOSITIF D'AVANCE	VORSCHUBEINHEIT
				Ruote gommata azionate da giunti cardanici	Universal joint transmission	Transmisión por rodillos a juntas cardánicas	Galets en caoutchouc entraînés par cardans	Gummirollenantrieb durch Kardan
				Pressione di lavoro regolabile pneumaticamente	Pneumatically adjustable working pressure	Presión de trabajo variable neumáticamente	Pression de travail réglable pneumatiquement	Rollendruck pneumatisch regelbar
4-20	4-20	4-20	m/min	Velocità avanzamento a variazione continua	Variable feed speed	Velocidad de avance a variación continua	Vitesse d'avance à variation continue	Vorschubgeschwindigkeit stufenlos regelbar
145	145	145	mm	Diametro ruote gommata	Diameter of wheels	Diámetro rodillos	Diamètre des galets	Rollendurchmesser



SAC 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.it>



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.