

Master 2004
Master 2005
Master 2400 S
Master 2500 S
Master 2006 S

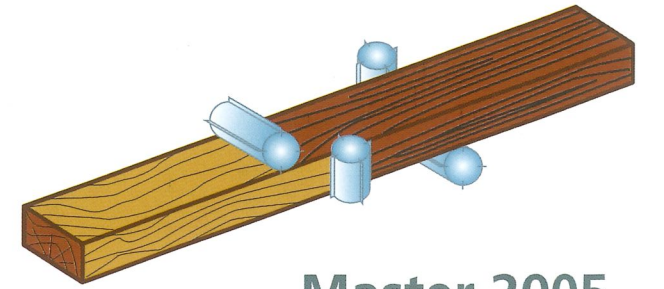


Scorniatrice da 4÷6 alberi
Moulding machine 4÷6 shafts
Automatische Hobelmaschine mit 4÷6 wellen
Moulurière automatique 4÷6 arbres
Moldurera de 4÷6 ejes

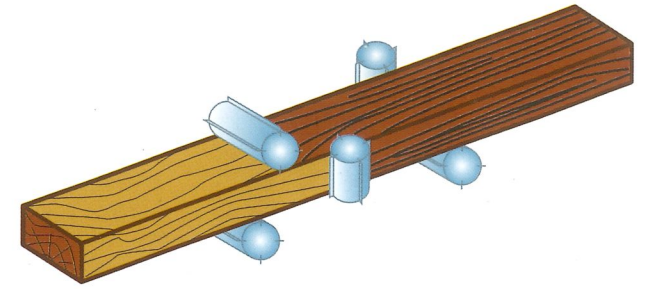




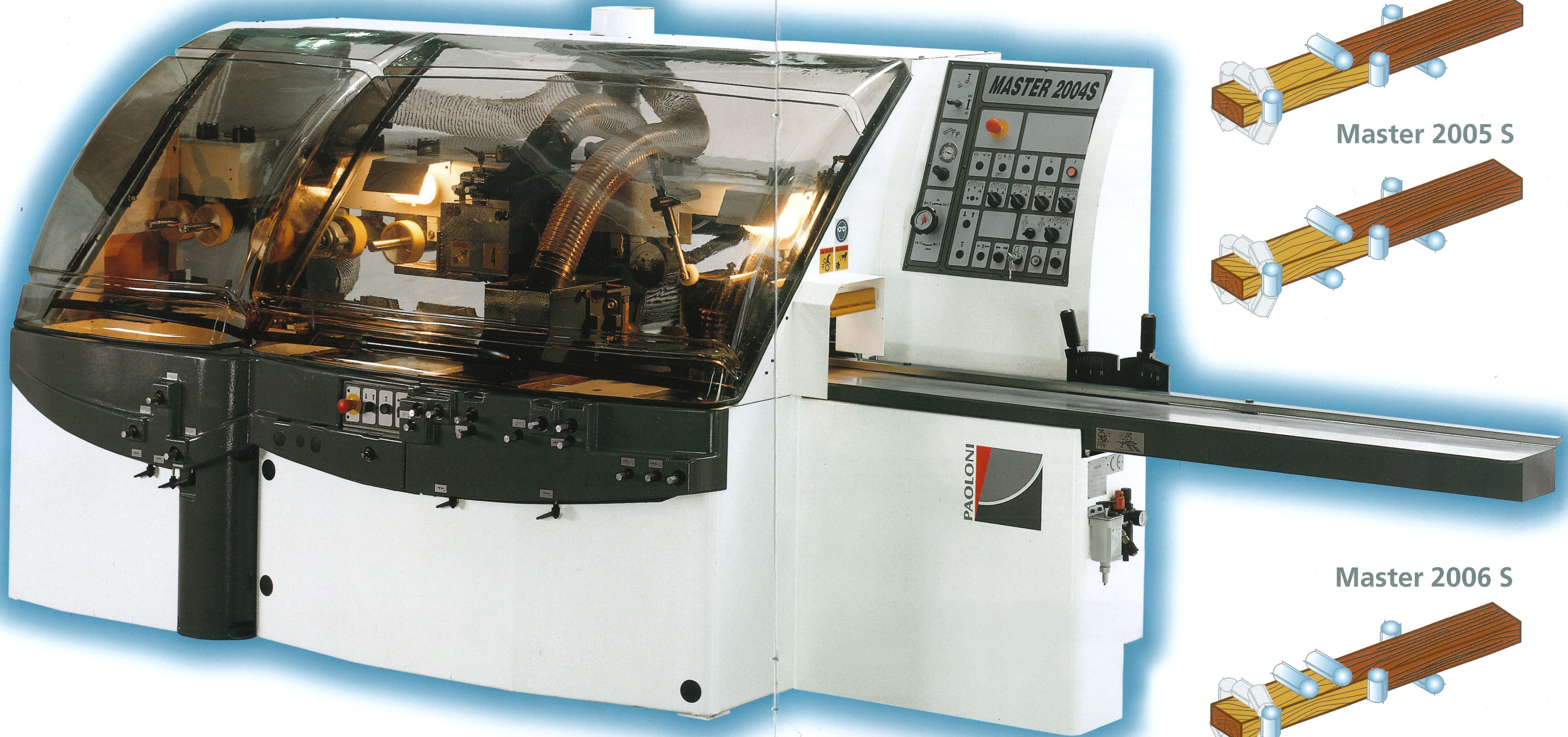
Master 2004



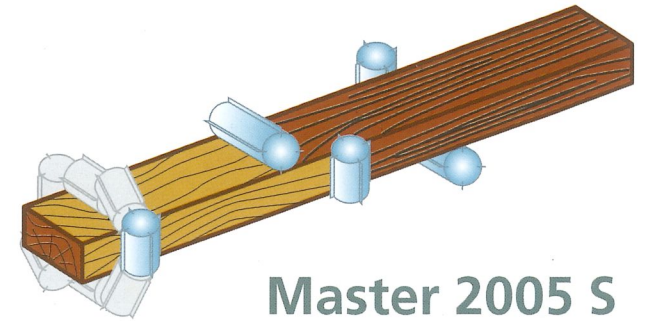
Master 2005



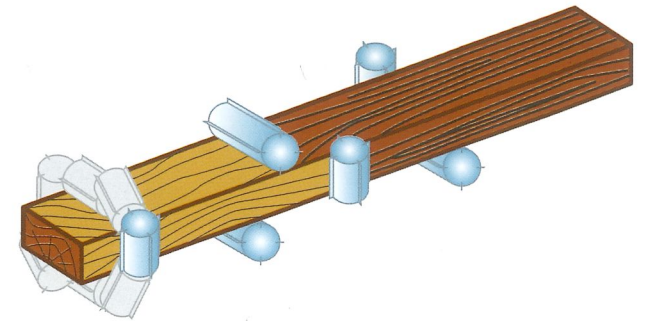
Master 2005



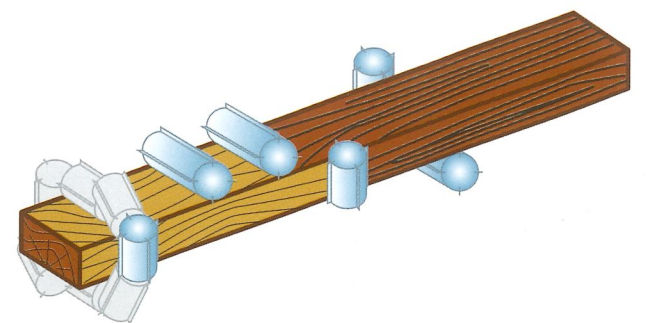
Master 2004 S



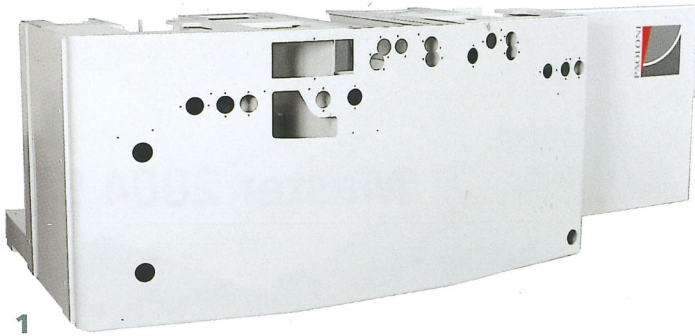
Master 2005 S



Master 2006 S



Master 2004 S



1

I 1 Robusta perchè dotata di basamento in acciaio opportunamente nervato a struttura portante, lavorato su centri di lavoro CNC con un solo posizionamento.

GB 1 Robust because of its base being suitably ribbed creating a load carrying structure. The precision machining of the mono block frame is carried out with a highly sophisticated numerically controlled machining center.

D 1 Solides auf CNC-Zentren bearbeitete Maschinenbasis aus mehrfach verrippten Stahl.

F 1 Elles sont robustes parce qu'elles sont équipées d'un bati en acier nervuré à structure portante, travaillé dans des centres d'usinage CNC.

E 1 Robusta al estar dotata de base de acero adecuadamente nervada con estructura portante, trabajada en centros de trabajo CNC con un único posicionamiento.



2

I 2 Sicura perché il cofano superiore, costruito integralmente con materiale trasparente e antiurto, garantisce una totale visibilità delle zone di lavoro rese più luminose dalle luci interne, inoltre riduce la rumorosità e l'emissione delle polveri.

GB 2 Safe because of the upper hood being made of transparent, shock resistant material which guarantees total visibility of the internally lighted work area.

D 2 Die große stoß- und schlagfeste Sicherheitshaube ermöglicht es dem Benutzer jeden Arbeitsschritt exakt mit zu verfolgen und sorgt auch für Staubfreiheit + Lärmschutz. Natürlich sind 2 Lampen im Inneren serienmäßig.

F 2 Elles sont sûres, parce que le capot supérieur construit avec matériel antichoc et transparent garantit une totale visibilité des zones de travail déjà éclairées, en outre réduit beaucoup l'émission du bruit et des poussières.

E 2 Segura porque la cubierta superior, fabricada completamente con material antichoque y transparente, garantiza una total visibilidad de las zonas de trabajo - iluminadas con luces internas para aumentar la visibilidad, a la vez que reduce el ruido y la emisión de polvos.

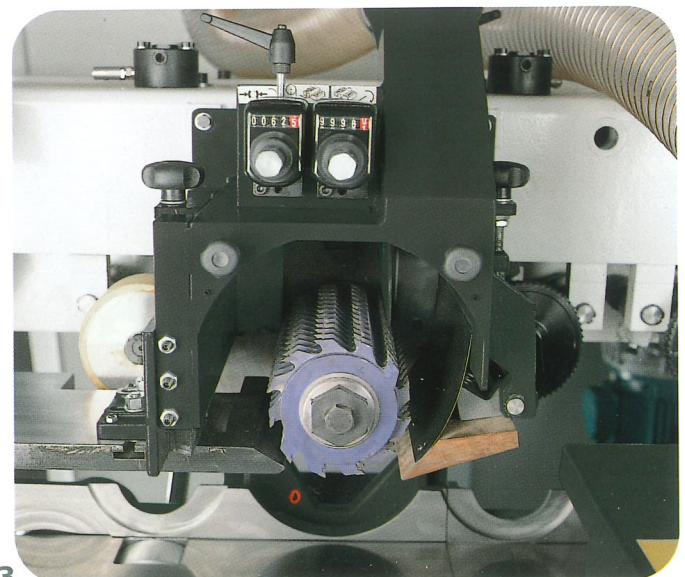
I 3 Flessibile e pratica la messa a punto della macchina con il sistema "Rapid SET UP". Si abbassa drasticamente il tempo di preparazione, quando si passa da una lavorazione all'altra. I comandi ed i visori numerici per la messa a punto sono sulla parte frontale esterna alla macchina, in posizione ergonomica per l'operatore con comandi elettrici anche al centro macchina.

GB 3 Flexible and practical because of the innovative "Rapid SET UP" system. The amount of down time when changing from one set up to another is dramatically reduced. The mechanical commands, digital read outs and centrally located electrical commands for the set up are on the front exterior of the machine in an ergonomically designed position.

D 3 Durch das "Rapid SET UP" - Einstellsystem verringern sich die Einstell- und Rüstzeiten auf ein Minimum, Fehleinstellungen werden vermieden. Das Bedienpult und die Anzeigen können bequem von der Maschinenvorderseite aus kontrolliert werden. Alle Instrumente und Bedienelemente sind ergonomisch sinnvoll angeordnet.

F 3 La mise au point de la machine est flexible et rapide grâce au système "Rapid SET UP" qui réduit les temps de réglage lorsque l'on passe d'un usinage à l'autre. Les commandes et les afficheurs numériques de mise au point sont placés ergonomiquement devant la machine tandis que les commandes électriques se trouvent au centre de celle-ci.

E 3 Flexible y práctica porque, gracias al sistema "Rapid SET UP", se reduce drásticamente el tiempo de preparación para la puesta a punto de la máquina cuando se pasa de un trabajo a otro. Los mandos y los indicadores numéricos para la puesta a punto están situados en la parte frontal, en posición ergonómica para el operario, y son externos a la máquina, con mandos eléctricos también en el centro de la máquina.



3

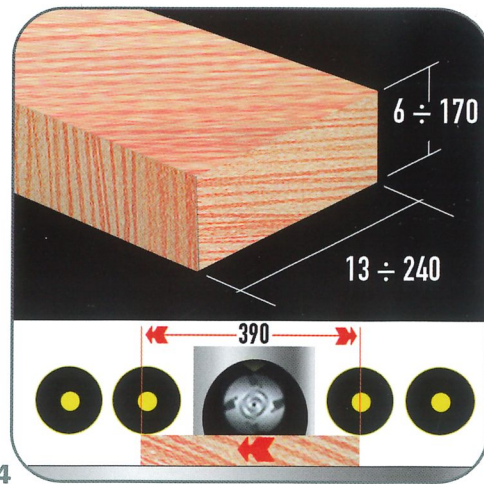
I 4 Capacità di lavoro della macchina minime e massime in larghezza e in altezza con utensile Ø 125 mm sono le seguenti: da 6÷170 lo spessore, da 13÷240 la larghezza. Lunghezza minima trainabile a pezzo singolo mm. 390.

GB 4 The minimum and maximum capacities of the machine when using a 125 mm diameter cutting tool are as follows: 6 to 170 mm thickness, 13 to 240 mm width, and 390 mm minimum length for a single piece.

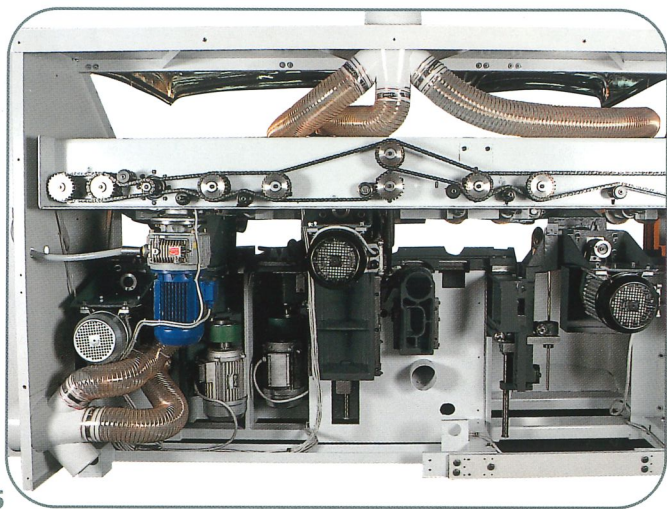
D 4 Max. Arbeitsbreite 240 mm, min 13 mm. Arbeitshöhe 6 - 170 mm. Minimale Werkstücklänge 390 mm.

F 4 Min et max capacité de travail avec outil Ø 125 mm: hauteur 6÷170 mm - largeur 13÷240 mm; min. longueur entrainable pour une pièce 390 mm.

E 4 Capacidad de trabajo de la máquina mínima y máxima con herramienta Ø 125 mm: altura 6+170 mm, anchura 13+240 mm, longitud con posibilidad de arrastre con tablero único de 390 mm.



4



5

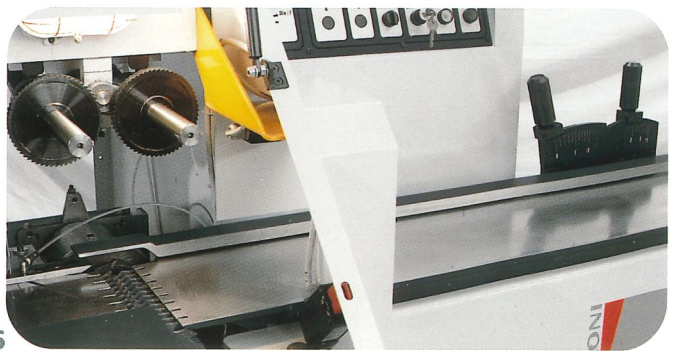
I 5 Impianto di aspirazione centralizzato con due bocche di aspirazione Ø 200 mm, una inferiore e una superiore. Si consiglia una velocità di 26 m/sec. per una portata d'aria di 5800 m³/h.

GB 5 The centralized dust extraction system has two 200 mm ports, one on the top and one on the bottom. The dust collection system should be 26m/sec, with suction of 5,800 cu.m./hour suction.

D 5 2 Absauganschlüsse mit Durchmesser 200 mm. Einmal oben und einmal unten. Empfohlene Absauggeschwindigkeit 26 m/sec. bei 5800 qm/h.

F 5 Installation d'aspiration centralisée avec 2 goulottes Ø 200 mm, l'une inférieure et l'autre supérieure. La vitesse conseillée est 26 m/sec, avec un débit d'air de 5800 m³/h.

E 5 Equipo de aspiración centralizado con dos bocas de aspiración Ø 200 mm, una inferior y otra superior. Se aconseja una velocidad de 26 m/seg., con un caudal de aire de 5800 m³/h.



6

I 6 Il piano d'entrata in acciaio a struttura tubolare lungo mm. 2270 e la guida d'ingresso, con sistema di preraddrizzamento sul lato destro tramite fresa rasante su albero pialla, consentono lavorazioni perfette in un unico passaggio.

GB 6 The steel 2270 mm tubular structure infeed table and infeed fence with right side straightening system utilizing a rebating cutter allow precise cutting in one pass.

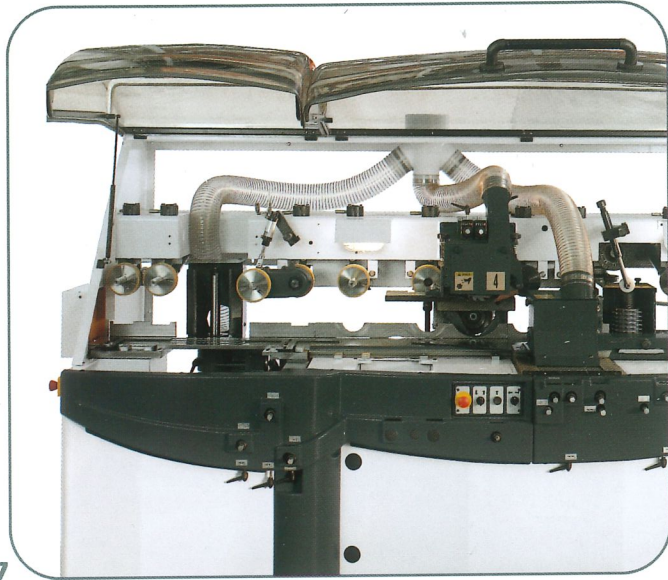
D 6 Eingabetischlänge 2270 mm. Stahlrippenkonstruktion geschliffen. Eingabeführung mit Vorhobelung auf der rechten Seite durch Schalfräse an der Hobelwelle.

F 6 Le plan en entrée en acier à structure tubulaire est long de mm 2270 et le guide d'entrée avec système de fraise à dresser du côté droit sur arbre dégauchisseuse permet travaux parfaits dans un seul passage.

E 6 La mesa de entrada es de acero de estructura tubular de 2270 mm de longitud. La guía de entrada, con sistema pre-enderezado en el lado derecho mediante fresa rasante en los ejes cepilladores, permite trabajo perfectos con una sola pasada.



6



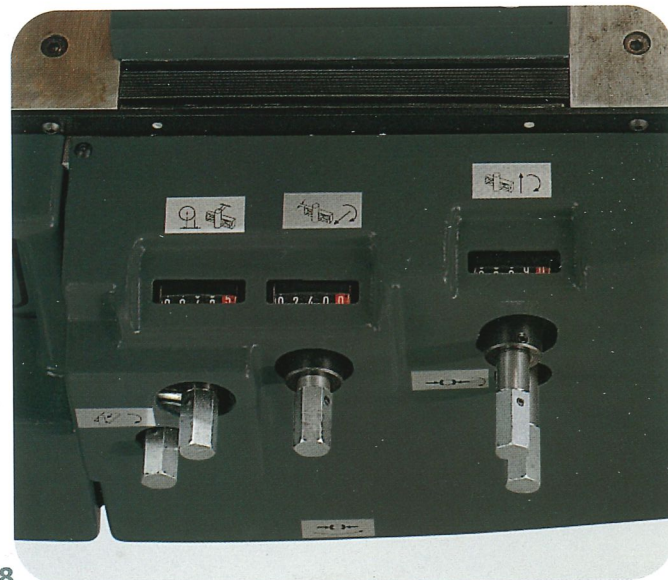
I 7 La traversa superiore, i rulli di traino, i pressori e l'albero orizzontale superiore sono registrabili contemporaneamente con sollevamento elettronico; inoltre l'albero orizzontale superiore possiede un movimento indipendente per rapidità e facilità di messa a punto, compensando il raggio al variare delle frese.

GB 7 Upper feed rollers, pressure pads, also known as pressure shoes, and top shaft are adjustable simultaneously by electronic movement. Additionally, the top shaft has an independent movement which can be adjusted according to the radius of the tool; this allows the operator to carry out the set up both quickly and easily.

D 7 Alle Vorschubrollen und Andruckelemente werden über eine groß dimensionierte Traverse gleichzeitig angehoben oder gesenkt.

F 7 La traverse supérieure, les rouleaux de traction, les presseurs et l'arbre horizontal supérieur sont réglables en même temps avec soulèvement électrique; en plus l'arbre horizontal supérieur a un mouvement indépendant pour un réglage rapide et facile, suivant les différents rayons des outils.

E 7 El travesaño superior, los rodillos de arrastre, los prensores y el eje horizontal superior pueden regularse simultáneamente con elevación eléctrica, asimismo el eje horizontal superior posee un movimiento independiente para mayor rapidez y facilidad de puesta a punto, compensando el radio al cambiar las fresa.



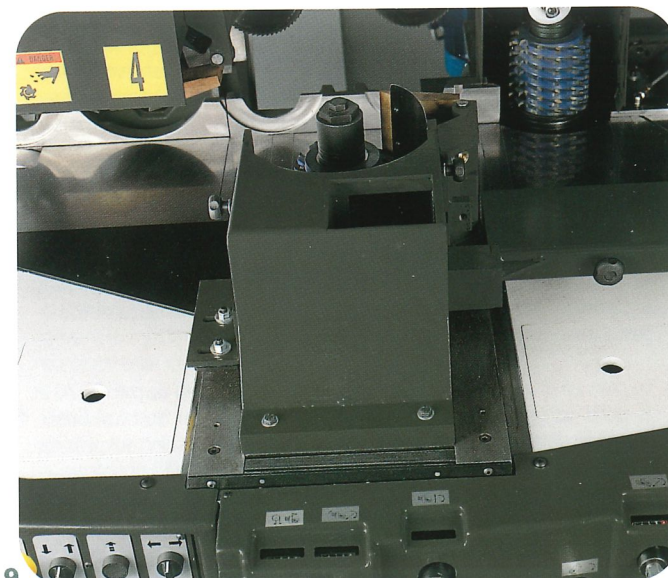
I 8 La regolazione micrometrica verticale ed orizzontale dei gruppi di lavoro dal fronte della macchina e gli indicatori numerici con precisione decimale per la lettura delle principali regolazioni di lavoro permettono il posizionamento preciso di ogni albero.

GB 8 Mechanical digital read outs on the front of the machine indicate the vertical and horizontal position of the shafts in tenths of a millimeter. This allows the most precise positioning of every shaft.

D 8 Einstellung der Hobelwellen von der Vorderseite aus. Für jede Welle besteht eine unabhängige zehntelmillimeter genaue Einstellmöglichkeit mit numerischen Zählwerk.

F 8 Le réglage vertical et horizontal des unités de travail du front de la machine et les afficheurs numériques avec précision décimale pour lire les principaux réglages permettent le positionnement précis de chaque arbre.

E 8 La regulación vertical y horizontal de los grupos de trabajo desde la parte frontal de la máquina, y los indicadores numéricos con precisión decimal para la lectura de las principales regulaciones de trabajo, permiten el posicionamiento preciso de cada eje.



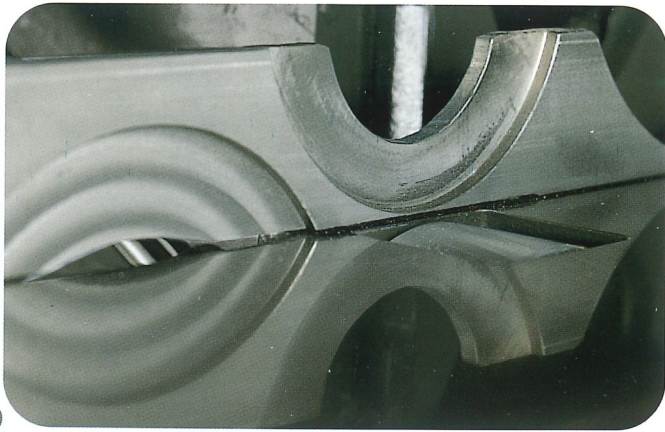
I 9 Nel gruppo verticale sinistro, l'albero, il gruppo di pressione anteriore e la guida in uscita sono registrabili contemporaneamente per rapidità e facilità di messa a punto.

GB 9 The shaft, the front pressure pads and the outfeed fence of the left shaft adjust simultaneously for quick and easy set up.

D 9 Am linkem Aggregat, werden die Welle, die Andruckelemente, die Ausgabeführung gleichzeitig eingestellt.

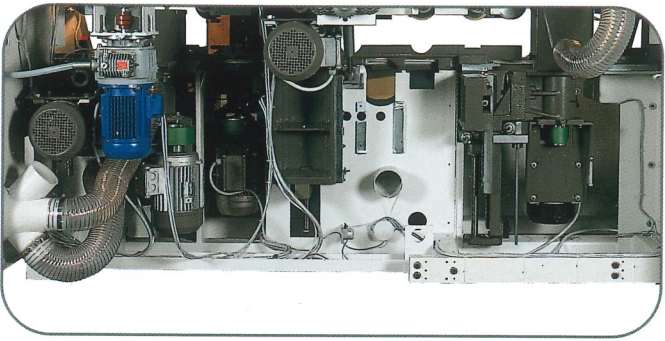
F 9 L'arbre, l'unité de pression en entrée et le guide en sortie du groupe vertical gauche sont réglable dans le même temps pour rapidité et facilité de mise au point.

E 9 El eje, el grupo de presión en entrada y la guía en salida del grupo vertical izquierdo pueden regularse simultáneamente para una mayor rapidez y facilidad de puesta a punto.



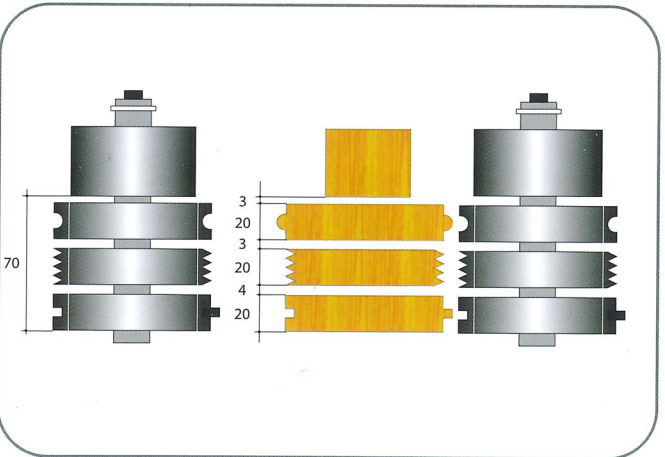
10

- I **10** Rullo inferiore sul piano di uscita motorizzato per potenziare il traino del pezzo.
- GB **10** Powered lower feed roller on outfeed table for more positive feeding.
- D **10** Angetriebene untere Rolle am Ausgabetisch.
- F **10** Rouleau inférieur motorisé sur la table en sortie pour augmenter la traction de la pièce.
- E **10** Rodillo inferior en la mesa de salida motorizado para potenciar el arrastre de la pieza.



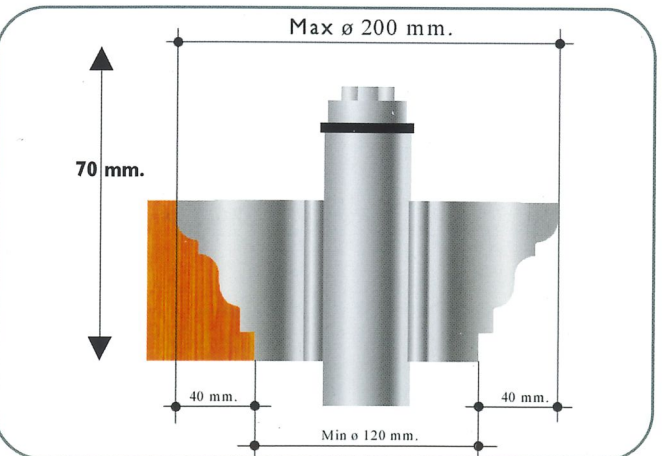
11

- I **11** Potente perché ogni albero portautensile è dotato di un motore indipendente, che può essere maggiorato su richiesta del cliente.
- GB **11** Powerful because of each shaft being equipped with its own motor, and each motor can be upgraded upon request.
- D **11** Jede Welle wird von einem eigenen unabhängigen Aggregat angetrieben, dessen Leistung auf Wunsch verstärkt werden kann.
- F **11** Elles sont puissantes, car chaque arbre porte-outils est équipé d'un moteur indépendant, dont la puissance peut être augmentée sur demande.
- E **11** Potente porque cada eje portaherramienta está provisto de un motor independiente, que puede ser potenciado a petición del cliente.



12

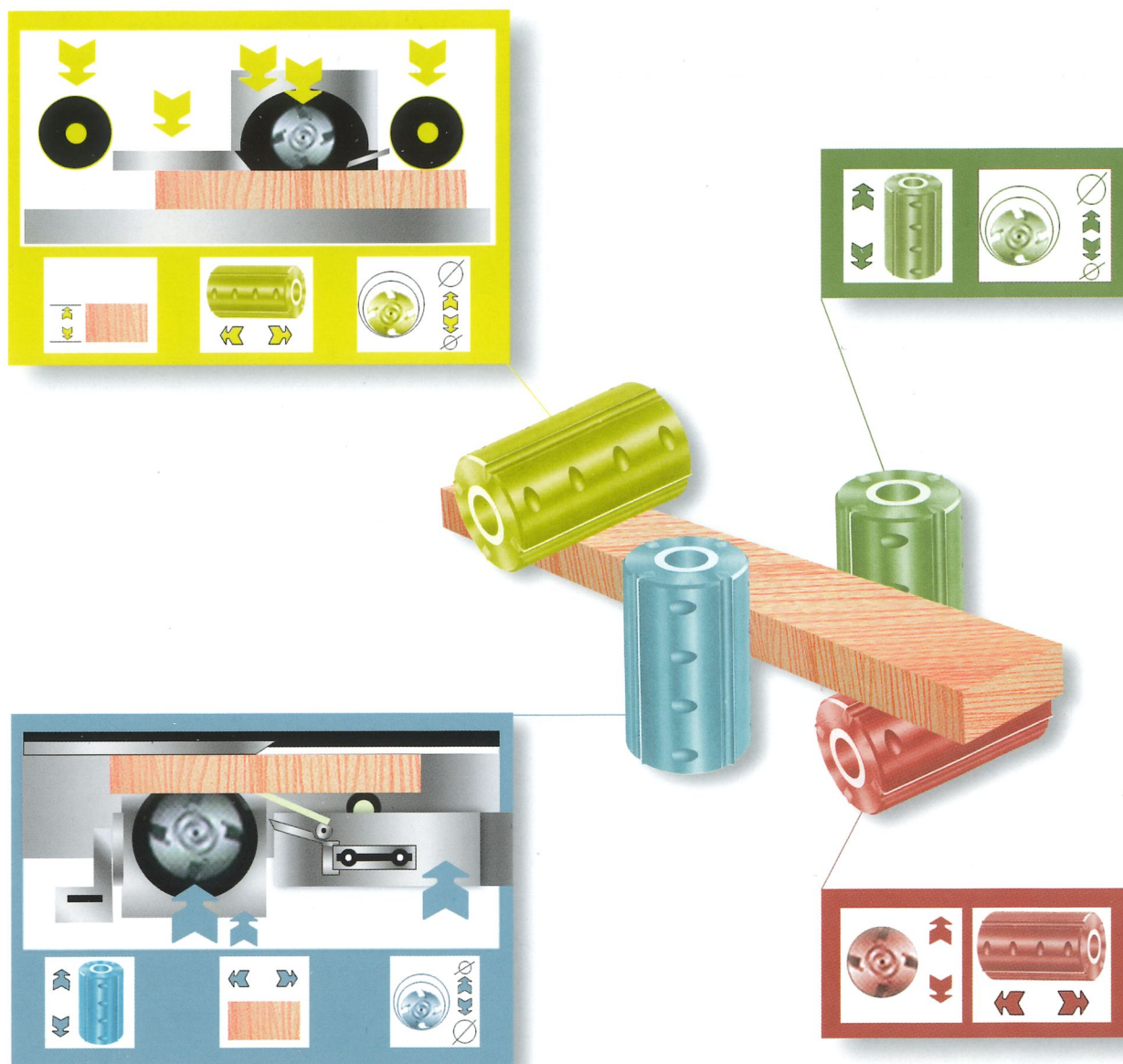
- I **12** Versatile perché dotata di elevate corse assiali sugli alberi verticali dx e sx, che permettono il montaggio contemporaneo di più utensili sull'albero con la possibilità di farli scendere sotto il piano per 70 mm.
- GB **12** Versatile because of the elevated stroke-bore ratio on the right and left vertical shafts; this allows the operator to mount more than one cutting tool simultaneously, which can then be hidden away up to 70 mm under the work table.
- D **12** Die Vielseitigkeit der Maschine wurde durch die weite Verstellmöglichkeit der Vertikalwellen um max. 70 mm enorm erhöht.
- F **12** Elles sont universelles, parce qu'elles sont équipées de hautes courses axiales sur les arbres verticaux droit et gauche, qui permettent le montage de plusieurs outils sur l'arbre en même temps, avec la possibilité de les faire descendre pour 70 mm sous la table.
- E **12** Versátil porque está provista de elevadas carreras axiales en los árboles verticales derecho e izquierdo, que permiten el montaje simultáneo de varias herramientas en el árbol con la posibilidad de hacerlas descender 70 mm. bajo la mesa de trabajo.



13

- I **13** Capace perché dotata di elevate corse degli alberi sia orizzontalmente che verticalmente.
- GB **13** Capable because of the high stroke of the horizontal and vertical shafts; this allows the operator to work on large pieces of wood.
- D **13** Die Leistungsfähigkeit der Maschine wurde durch die weite Verstellmöglichkeit der Vertikal- und Horizontalwellen erhöht.
- F **13** Elles sont capables car elles sont douées de hautes courses axiales des arbres verticaux et horizontaux.
- E **13** De gran capacidad gracias a las elevadas carreras de los árboles tanto horizontales como verticales.

Rapid SET UP



I **Rapid SET UP**, il sistema di messa a punto veloce per passare da una lavorazione all'altra il sistema è velocissimo e molto pratico, perchè tramite gli appositi indicatori numerici, si possono impostare i nuovi raggi degli utensili montati sull'albero verticale destro, verticale sinistro e orizzontale superiore. Con gli appositi indicatori si possono impostare le nuove quote di lavorazione.

GB **Rapid SET UP** is a simple and practical system for changing from one set up to another. With numeric displays, the radius of the tools mounted on the right, left and top shafts, as well as the finished dimensions of the work-piece can be selected.

D **Rapid SET UP** Dieses Werkzeugschnelleinstellsystem erlaubt es Ihnen, schnell und unkompliziert die Bearbeitung zu wechseln. Anhand der Zahlenanzeigen kann man die neuen Radien der an der Senkrechtwelle rechts, der Senkrechtwelle links und der oberen Waagrechtwelle angebrachten Werkzeuge einstellen. Mit den entsprechenden Anzeigen lassen sich die neuen Bearbeitungsmaße eingeben.

F Le système **Rapid SET UP** est le nouveau système de mise au point permettant de passer rapidement d'un usinage à l'autre. Ce système est très pratique car les afficheurs numériques permettent de saisir les nouveaux rayons des outils montés sur l'arbre vertical gauche, vertical droit et horizontal supérieur. L'on peut saisir les nouvelles cotes d'usinage avec les afficheurs spéciaux.

E **Rapid SET UP**, el sistema de puesta a punto rápido para pasar rápidamente de un trabajo a otro. El sistema es sumamente simple y muy práctico. En efecto, mediante los indicadores numéricos, se pueden programar los nuevos radios de las herramientas montadas en los ejes vertical derecho, vertical izquierdo y horizontal superior, sucesivamente, con los demás indicadores se pueden programar las nuevas medidas de trabajo.

I 14 Il sistema di avanzamento con trasmissione a cardani e movimento con sistema a catena ad anelli indipendenti.

GB 14 The feeding system is with cardin drives and the movement is by a chain system with independent cycles.

D 14 Vorschubsystem mit Kardan - und Kettenantrieb.

F 14 Le système d'entraînement par cardan est transmis par un système à chaîne à bagues indépendantes.

E 14 El sistema de avance es mediante transmisión cardánica, y el movimiento con sistema de cadena y de anillos independientes.

I 15 I pianetti davanti agli alberi verticali sono registrabili con regolazione micrometrica, permettendo al legno in lavorazione di avere sempre il massimo appoggio.

GB 15 The work tables in front of the vertical shafts are micrometrically adjustable and allow the stock to have complete support at all times.

D 15 Auflagetischverstellung bei den Vertikalwellen für bessere Werkstückauflage.

F 15 Les plans devant les arbres verticaux sont réglables d'un réglage micrométrique qui permet au bois en train d'être travaillé d'avoir toujours le plus complet support.

E 15 Las mesas situadas delante de los tupidos verticales pueden regularse micrométricamente, permitiendo así que la madera que se está trabajando pueda apoyarse perfectamente.

I 16 Sistema di regolazione "Rapid set up" dell'albero e della cuffia sul gruppo verticale e orizzontale superiore e ulteriore movimento indipendente degli alberi per compensare i diversi diametri delle fresse.

GB 16 The "Rapid set up" system of the shafts and fences of the left and top shafts as well as the independent movement of the shafts can be adjusted according to the radius of the tooling.

D 16 Einstellung der Hobelwellen von der Vorderseite aus. Für jede Welle besteht eine unabhängige zehntelmillimeter genaue Einstellmöglichkeit mit numerischen Zählwerk.

F 16 Système de réglage "Rapid set up" de l'arbre et du guide sur le groupe vertical gauche et horizontal supérieur et mouvement indépendant des arbres pour compenser les rayons des fraises.

E 16 Sistema de regulación "Rapid set up" del eje y de la guía en el grupo vertical izquierdo y horizontal superior, y ulterior movimiento independiente de los árboles para compensar los radios de las fresas.

I 17 Impianto elettrico con protezione magnetotermica su tutti i motori, interruttore generale lucchettabile, pulsante per arresto d'emergenza, selettore per avanzamento e retromarcia ad impulsi, circuito ausiliario a bassa tensione.

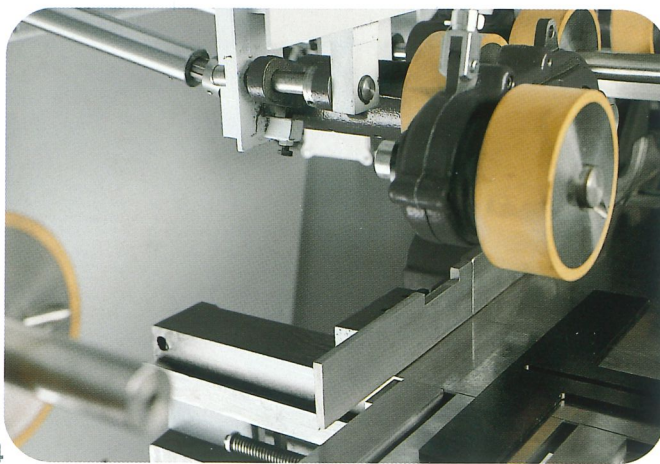
GB 17 The electrical components include overload protection on all motors, master switch with padlock, emergency stop, jog switch (to facilitate set up), low voltage auxiliary switch.

D 17 Elektrische Anlage nach CE, abschliessbarer Hauptschalter, Notastaste, Vorschubwähltaster.

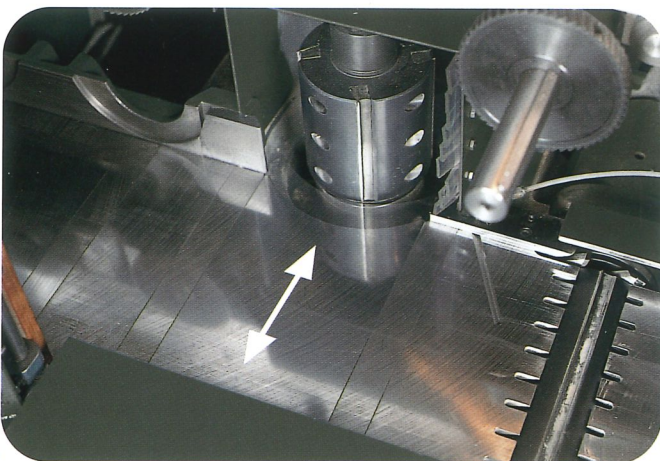
F 17 Installation électrique avec protection magnétothermique sur tous les moteurs, interrupteurs général verrouillable, poussoir pour arrêt d'urgence, selecteur avance et marche arrière à impulsions, circuit auxiliaire à basse tension.

E 17 Equipo eléctrico con protección magnetotérmica en todos los motores, interruptor general con posibilidad de bloqueo, pulsador para parada de emergencia, selector para el avance y marcha atrás a impulsos, circuito auxiliar de baja tensión.

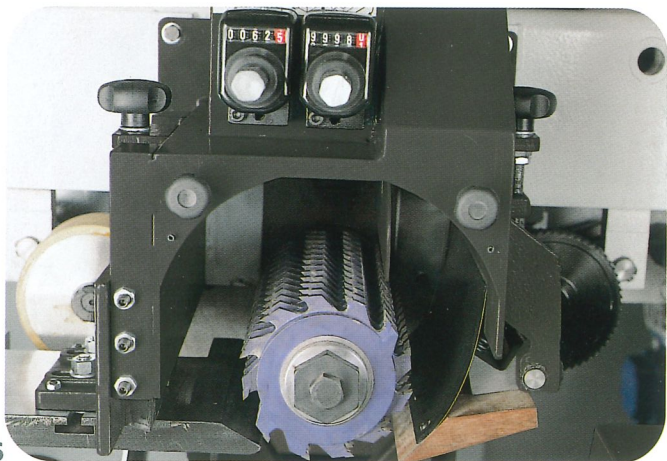
14



15



16

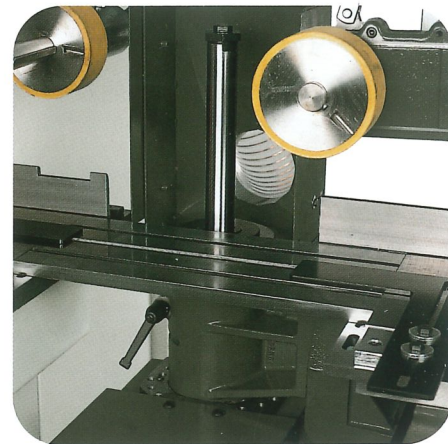
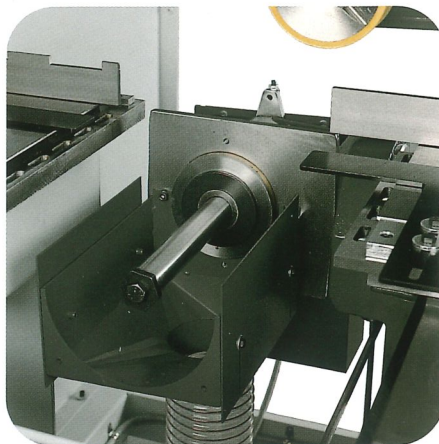


17



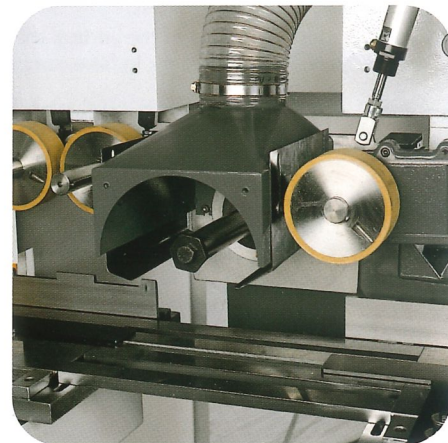
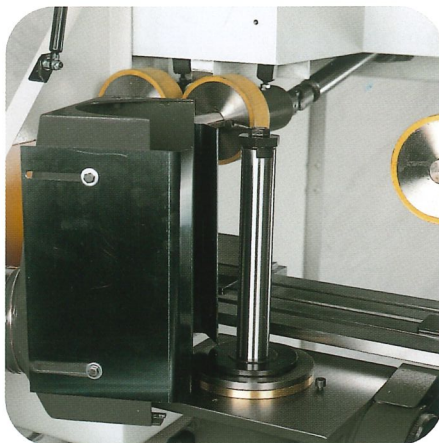
I Albero universale "S"

Il gruppo dell'albero universale, di nuova concezione, è in grado di lavorare sui 4 lati, più le altre posizioni su 360°. Questo gruppo è completamente inserito all'interno del basamento, riducendo così la rumorosità e l'emissione delle polveri, garantendo la sicurezza dell'operatore. Tutti i comandi per la movimentazione del gruppo si trovano all'esterno della macchina e visualizzati con visori meccanici.



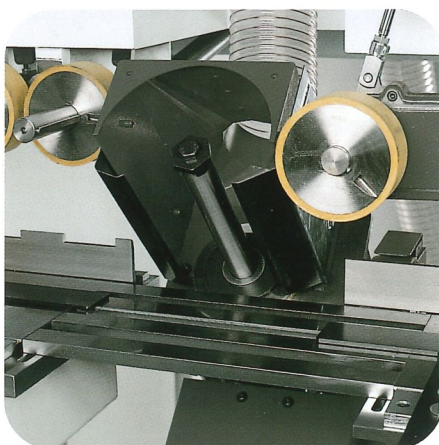
GB Universal "S" shaft

The new version of the universal shaft permits processing on four sides of the work-piece and in all angled positions up to 360°. This unit is completely inside the base, reducing noise and dust emission and providing operator safety. All the commands as well as the mechanical digital read outs of the shaft positions are located outside the machine.



D Universalwelle "S"

Die neu konzipierte Universalwelle kann an vier Seiten sowie frei um 360° arbeiten. Weil es gänzlich in den Ständer eingefügt ist, sind die Betriebsgeräusche und die Staubemission reduziert und die Sicherheit des Bediener gewährleistet. Alle Steuerungen zur Bewegung des Aggregats befinden sich außen an der Maschine und die Anzeige erfolgt durch mechanische Sichtgeräte.



F Arbre universel "S"

Le groupe de l'arbre universel, de conception nouvelle, usine sur 4 faces et sur les autres positions inclinées sur 360°. Cet ensemble est entièrement embarqué dans le bâti ce qui réduit le bruit et la poussière et garantit ainsi une sécurité totale de l'opérateur. Toutes les commandes de déplacement du groupe sont externes à la machine et visualisées par des viseurs mécaniques.

E Eje universal "S"

El grupo universal, de nueva concepción, puede trabajar las 4 caras, más las demás posiciones inclinadas en 360°. Este grupo está completamente introducido dentro de la base, reduciendo así el ruido y la emisión de polvos a la vez que garantiza una completa seguridad para el operario. Todos los mandos para el movimiento del grupo y los indicadores mecánicos se encuentran en el exterior de la máquina.



Optional 18 / 19 / 20 / 21 / 22 / 23

I 18 Avanzamento del pezzo con variatore di velocità continua da 4 a 25 m/min. per poter scegliere la velocità più adatta in funzione dell'asportazione e della finitura. Motore del variatore 3 HP.

GB 18 Piece feeding with 3 HP speed variator from 4 to 25 m/min provides the ability to choose the most suitable speed according to the amount of material to be removed and finished.

D 18 Stufenlose Vorschubgeschwindigkeit 4 - 25 M/min.

F 18 Avance de la pièce avec variateur de vitesse de 4 à 25 m/min pour pouvoir choisir la vitesse la plus apte en fonction de l'enlèvement et du finissage. Moteur du variateur 3 HP.

E 18 Avance de la pieza con variador de velocidad de 4 a 25 m/min para poder escoger la velocidad más adecuada en función de la remoción y del acabado. Motor del variador de 3 HP.

I 19 Programmatore a 2 assi controllati: uno per l'albero verticale sinistro (larghezza) e l'altro per l'albero orizzontale superiore assieme alla traversa di traino ed i pressori (altezza) - possibilità di memorizzare fino a 99 cicli per un totale di 500 passi - possibilità di selezionare qualsiasi posizione oltre ai 99 cicli memorizzati - finecorsa di sicurezza dal programmatore per entrambi gli assi.

GB 19 Programmable control for the left shaft (width of work-piece) and the top shaft along with the feed rollers and pressure pads (height of work-piece) - ability to store up to 99 cycles for a total of 500 cuts - ability to choose any other position in addition to the 99 stored ones - programmed safety end stroke for both shafts.

D 19 Programmierbare 2-Achs-Steuerung: Eine für die linke Vertikalwelle, die andere für die obere Horizontalwelle und damit für die Andrückelemente und Vorschubwalzen - 99 Zyklen (500 Maße speicherbar).

F 19 Programmeur à 2 axes contrôlés: l'un pour l'arbre vertical gauche (largeur) et l'un pour l'arbre horizontal supérieur, la traverse, les rouleaux de traction et les presseurs (hauteur du bois) - possibilité de mémoriser jusqu'à 99 cycles, pour un total de 500 pas possibilité de sélectionner n'importe quelle autre position en addition aux 99 cycles déjà mémorisés - fin de course de sécurité du programmeur pour tous les 2 axes.

E 19 Programador de 2 ejes controlados: uno para el tupi vertical izquierdo (anchura del tablero) y el otro para el árbol horizontal superior junto a la travesa, rodillos de arrastre y prensos (altura del tablero) - posibilidad de memorizar hasta 99 ciclos por un total de 500 pasos - posibilidad de seleccionar cualquier otra posición además de los 99 ciclos memorizados - fin de carrera de seguridad del programador para ambos ejes.

I 20 Rullo di avanzamento prima della pialla con possibilità di esclusione, permette un'agevole lavorazione dei legni sottili o corti.

GB 20 Feed rollers with pneumatic on-off pressure regulator located on the control panel allows the operator to choose the most suitable pressure according to the type of material.

D 20 Vorschubrolle mit pneumatischem Anpressdruck (verstellbar). Bedienung von der Schalttafel aus.

F 20 Rouleaux d'avance avec pression pneumatique réglable du panneau de contrôle avec le régulateur de pression permet de choisir la pression la plus apte pour chaque dureté du bois

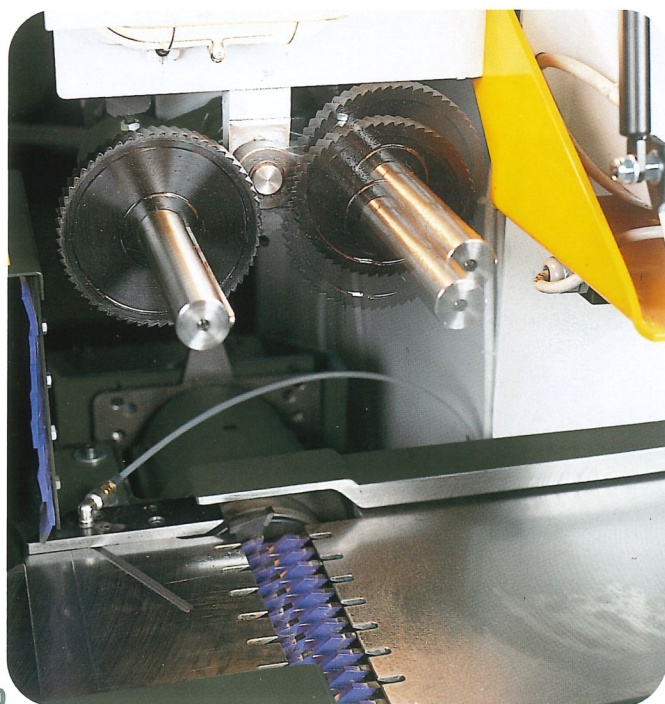
E 20 Rodillos de avance con presión neumática regulable desde el tablero de mandos con el regulador de presión. Permite escoger la presión más adecuada para cada tipo de tablero.



18

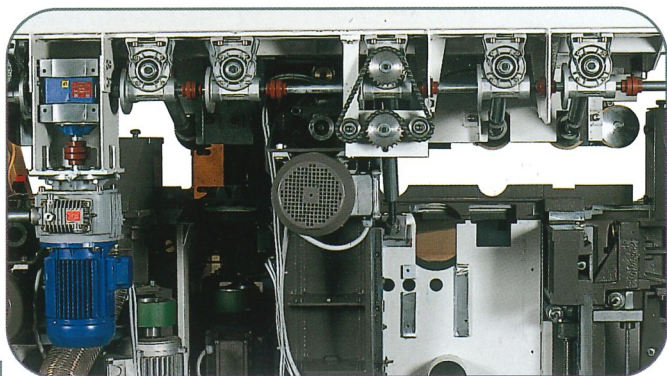


19



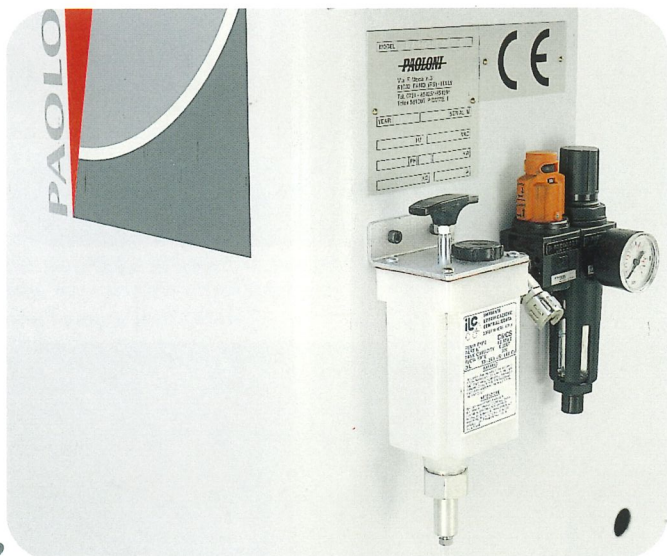
20

21



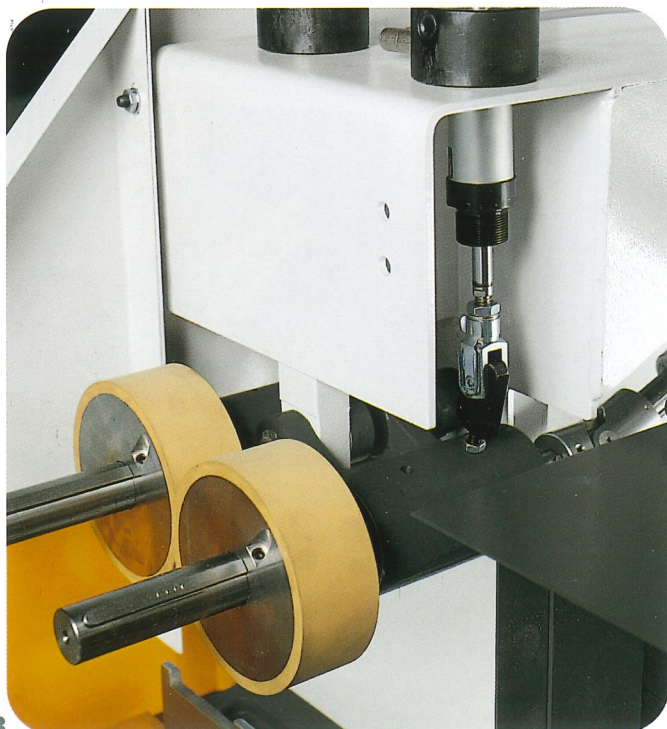
- I **21** Avanzamento del pezzo con trasmissione a cardani e riduttori a vite senza fine.
- GB **21** Feeding system with universal joint and endscrew reduction gears.
- D **21** Werkstück-Vorschub mit Schneckengetriebe-untersetztem Kardantrieb für noch gleichmäßigeren Vorschub.
- F **21** Avance de la pièce avec transmission à cardan et réducteur à vis sans fin.
- E **21** Avance de la pieza con transmisión cardánica y reductores de tornillo sin fin.

22

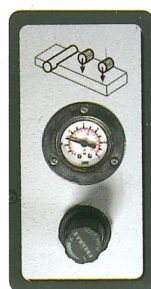


- I **22** Pompa di lubrificazione del piano manuale o automatica per migliorare la scorrevolezza dei legni umidi o resinosi.
- GB **22** Manual or automatic lubrication pump to improve feeding of damp and resinous stock.
- D **22** Hand-oder automatische Tischschmierung.
- F **22** Pompe manuelle ou automatique pour le graissage du plan afin d'améliorer le glissement des bois humides et résineux.
- E **22** Bomba de lubricación de la mesa manual o automática para mejorar el deslizamiento de los tableros húmedos y resinosos.

23



- I **23** Rulli di avanzamento con pressione pneumatica regolabile dal quadro comandi con il regolatore di pressione. Consente di scegliere la pressione più adatta per ogni tipo di legno.
- GB **23** Pneumatic pressure hold down roller, exclusion possible, allows ease of working on thin and short pieces.
- D **23** Vorschubrolle mit pneumatischem Anpressdruck (verstellbar). Bedienung von der Schalttafel aus.
- F **23** Rouleau d'avance avant la dégauchisseuse avec possibilité d'être exclu; il permet le travail des pièces minces ou courtes.
- E **23** Rodillo de avance antes del cepillo con posibilidad de exclusión, permite trabajar fácilmente con tableros pequeños o delgados.



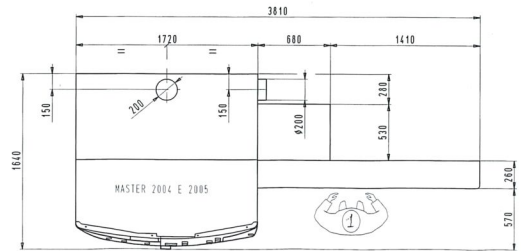
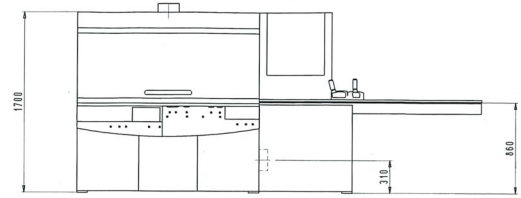
Rumore: i rilievi sono stati effettuati con aspirazione attiva e in accordo alle norme ISO 7960 per quanto riguarda il materiale di prova, le condizioni di misurazione e gli strumenti.	Master 2004 2005		Master 2004 S 2005 S 2006 S	
	1	2	1	2
Livello di pressione acustica Leq al posto operatore a vuoto.	80,4	79,8	80,4	79,8
Livello di pressione acustica Leq al posto operatore sotto carico.	89,4	85,1	89,4	85,1
Livello di potenza acustica Lw emesso dalla macchina sotto carico.	103,95		103,95	

Noise: tests have been executed with suction system on and according to ISO 7960 standards concerning the testing material, measuring conditions and struments.	Master 2004 2005		Master 2004 S 2005 S 2006 S	
	1	2	1	2
Acoustic pressure level Leq at operator's position, indling.	80.4	79.8	80.4	79.8
Acoustic pressure level Leq at operator's position operating conditions.	89.4	85.1	89.4	85.1
Acoustic power level Lw emitted By the machine operating condicions.	103.95		103.95	

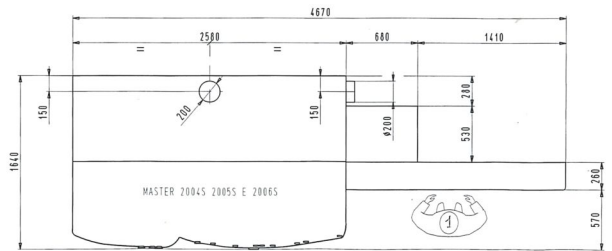
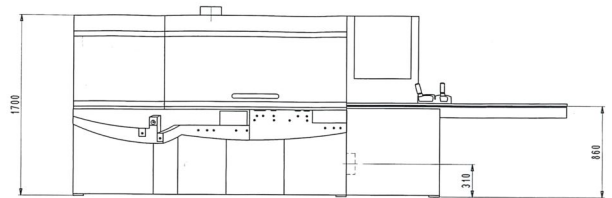
Larmpegel: die Messungen wurden mit Absaugung in Hinblick auf das Probematerial, die Meabbdingungen und die Instrumente gemab den ISO 7960 Normen.	Master 2004 2005		Master 2004 S 2005 S 2006 S	
	1	2	1	2
Schalldruckpegel Leq am Arbeitsplatz bei leerlauf.	80,4	79,8	80,4	79,8
Schalldruckpegel Leq am Arbeitsplatz bei der Arbeit.	89,4	85,1	89,4	85,1
Schalleistungspegel Lw bei der Arbeit.	103,95		103,95	

Bruit: les valeurs ont été mesurées avec système d'aspiration en fonction et selon les normes ISO 7960 pour ce qui regarde me matériel d'essai, les conditions de mesurage et les istruments.	Master 2004 2005		Master 2004 S 2005 S 2006 S	
	1	2	1	2
Niveau depression acoustique Leq à la place de l'operateur, a vide.	80,4	79,8	80,4	79,8
Niveau depression acoustique Leq à la place de l'operateur sous charge.	89,4	85,1	89,4	85,1
Niveau de puissance acoustique lw produit par la machinesous charge.	103,95		103,95	

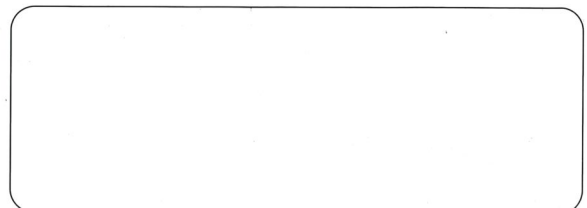
Ruido: las medidas han side realizadas con aspiració activa y en conformidad con las normas ISO 7960 por lo que respecta al material de prueba, a las condiciones demedición y a los instrumentos.	Master 2004 2005		Master 2004 S 2005 S 2006 S	
	1	2	1	2
Nivel de presion acustica Leq al puesto peradorsin carga.	80,4	79,8	80,4	79,8
Nivel de presion acustica Leq al puesto operadorincluida carga.	89,4	85,1	89,4	85,1
Nivel de potencia acustica Lw emitido por la maquina con carga.	103,95		103,95	



**Master 2004
Master 2005**



**Master 2004 S
Master 2005 S
Master 2006 S**



I	Dati Tecnici	Master	Master
LARGHEZZA DI LAVORO MINIMA / MASSIMA (SEZ. FINITA)	mm	13 / 240*	REGOLAZIONE ALBERI VERT. sotto al piano con frese max ø 160 / 200 mm
ALTEZZA DI LAVORO MINIMA/MASSIMA (SEZ. FINITA)	mm	6 / 170*	REGOLAZIONE ASSIALE DEGL'ALBERI ORIZZONTALI INF. / SUP.
LUNGHEZZA MINIMA PEZZO SINGOLO	mm	390	DIAMETRO UTENSILE PIALLA A FILO / FRESA RASANTE
VELOCITÀ D'AVANZAMENTO	m / min	7 / 14	DIAMETRO rulli d'avanzamento in acciaio temp. e gommati
POTENZA MOTORE D'AVANZAMENTO	HP / Kw	1,1 - 1,5 / 0,8 - 1,1	LUNGHEZZA/LARGHEZZA PIANO D'ENTRATA
POTENZA MOTORI ALBERI 1°- 2°- 3°- 5°- universale	HP / Kw	5,5 / 4	REGOLAZIONE RAPIDA piano piolla e guida d'entrata
POTENZA MOTORE ALBERO ORIZZONTALE SUPERIORE 4°	HP / Kw	7,5 / 5,5	ALTEZZA GUIDE LATERALI DESTRE
VELOCITÀ ROTAZIONE ALBERI Ø 40 mm.	g / min	6000	BOCCHE DI ASPIRAZIONE N°2 Ø
DIAMETRO MIN E MAX utensili per profilare 1°/ 5°	mm	120 / 140 / 120 / 160	VELOCITÀ ASPIRAZIONE
DIAMETRO MIN E MAX utensili per profilare 2°- 3°- 4°- universale	mm	120 / 200	* con utensili diam. 125 mm. su verticale sinistro e orizzontale superiore (UTENSILI ESCLUSI)
A richiesta:			
<ul style="list-style-type: none"> - MOTORI MAGGIORATI - FRENO ELETTROMAGNETICO - AVANZAMENTO CON VARIATORE - RULLO D'AVANZAMENTO PRIMA DELLA PIALLA - PRESSIONE PNEUMATICA DEI RULLI DI TRAINO - POMPA DI LUBRIFICAZIONE DEL PIANO MANUALE O AUTOMATICA - PROLUNGA PER ALBERO DI TRAINO DAVANTI VERTICALE SX 		<ul style="list-style-type: none"> - COLTELLO DIVISORE PER CUFFIA ALBERO UNIVERSALE - PRESSATORE A PATTINO PER ALBERO UNIVERSALE - PRESSATORE VERTICALE A RUOTA FOLLE - OTTIMIZZATORE DI LARGHEZZA SU ALBERO VERTICALE SX - PROGRAMMATTORE ELETTRONICO A 2 ASSI - RULLI SUPPLEMENTARI DI TRAINO IN ACCIAIO O GOMMA - CALIBRO PER TESTE PORTACOLTELLI 	

La Ditta si riserva di apportare modifiche tecniche o costruttive superiore

GB	Technical data	Master	Master
MIN./MAX. WORKING WIDTH (finished section)	mm	13 / 240*	VERTICAL SHAFTS ADJUSTMENT under the table with tools max ø 160 / 200 mm
MIN./MAX. WORKING THICKNESS (finished section)	mm	6 / 170*	AXIAL ADJUSTMENT of horizontal upper and lower shafts
MIN. WORKING LENGTH	mm	390	DIAMETER OF PLANER TOOL/SHAVING CUTTER
FEEDING SPEED	m / min	7 / 14	DIAMETER of hardened steel and rubber coated feed rollers
FEEDER MOTOR POWER	HP / Kw	1.1 - 1.5 / 0.8 - 1.1	LENGTH AND WIDTH OF INFEEED TABLE
MOTOR POWER OF 1st - 2nd - 3rd - 5th - UNIVERSAL SHAFTS	HP / Kw	5,5 / 4	RAPID ADJUSTMENT of table planer and infeed fence
MOTOR POWER OF 4th UPPER HORIZONTAL SHAFT	HP / Kw	7,5 / 5,5	RIGHT SIDE FENCES HEIGHT
SPEED OF SHAFTS Ø 40 mm.	r.p.m.	6000	2 DUST EXTRACTION OUTLETS Ø
MIN. AND MAX. DIAMETERS of profiling tools 1st / 5th	mm	120 / 140 / 120 / 160	SUCTION SPEED
MIN. AND MAX. DIAMETERS of profiling tools 2nd - 3rd - 4th - universal	mm	120 / 200	* with 125 mm diam. tool on vertical and top horizontal (CUTTING TOOLS EXCLUDED)
Optional:			
<ul style="list-style-type: none"> - MOTOR POWER UPGRADE - ELECTROMAGNETIC BRAKE - FEEDER WITH SPEED VARIATOR - FEED ROLLER BEFORE PLANER - PNEUMATIC PRESSURE ON FEED ROLLERS - AUTOMATIC OR MANUAL LUBRICATION PUMP - FEEDER SHAFT EXTENSION BEFORE LEFT VERTICAL SHAFT 		<ul style="list-style-type: none"> - RIVING KNIFE FOR UNIVERSAL SHAFT GUARD - SLIDING PRESSURE PADS FOR UNIVERSAL SHAFT - VERTICAL PRESSURE PADS WITH IDLE WHEEL - WIDTH OPTIMIZER ON LEFT VERTICAL SHAFT - 2 AXIS ELECTRONIC PROGRAMMER - STEEL OR RUBBER SPARE FEED ROLLERS - KNIFE-HEAD ADJUSTING DEVICE 	

The Company reserves the right to make technical and structural modifications

D	Techische Daten	Master	Master
MINIMALE ARBEITSBREITE/ MAXIMALE ARBEITSBREITE	mm	13 / 240*	AXIALVERSTELLUNG der Spindeln (2) und (3) unter Tischhöhe bei D=160/bei 200 mm
MINIMALE ARBEITSHÖHE/ MAXIMALE ARBEITSHÖHE	mm	6 / 170*	AXIALVERSTELLUNG der Spindeln (1) / (4)
MINIMALE WERKSTÜCKLÄNGE	mm	390	DURCHMESSER SPINDEL (1)/ FÜGERFRÄSER
VORSCHUBGESCHWINDIGKEITEN	m / min	7 / 14	DURCHMESSER DER VORSCHUBROLLEN (STAHL ODER GUMMI)
MOTORSTÄRKE VORSCHUB	PS / Kw	1,1 - 1,5 / 0,8 - 1,1	ABMESSUNGEN EINGABETISCH
MOTORSTÄRKE 1°- 2°- 3°- 5° UNIVERSAL ABRICHTSPINDELN	PS / Kw	5,5 / 4	SCHNELLVERSTELLUNG DES ABRICHTTISCHES UND DES FÜGELINEALS
MOTORSTÄRKE 4° DICKENSPINDEL	PS / Kw	7,5 / 5,5	HÖHE DER RECHTEN ANSCHLÄGE
DREHZAHLE DER SPINDELN D=40 mm.	UpM / min	6000	DURCHM. DER 2 ABSAUGANSCHLÜSSE
MIN/MAX PROFILWERKZEUGDURCHMESSER AUF 1EN/5EN SPINDEL	mm	120 / 140 / 120 / 160	ANSAUGUNGSGESCHWINDIGKEIT
MIN/MAX PROFILWERKZEUGDURCHMESSER AUF 2EN,3EN,4EN. UNIVERSALEN SPINDEL	mm	120 / 200	* mit Werkzeugdurchmesser Ø 125 mm auf linker vertikalen und oberer horizontalen Welle (BEARBEITUNGSWERKZEUGE SIND NICHT INBEGRIFFEN)
Sonderzubehör:			
<ul style="list-style-type: none"> - STÄRKERE MOTOREN - MAGNETBREMSE - STUFENLOSE EINSTELLBARE VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT - VORSCHUBROLLE VOR DER ABRICHTWELLE - PNEUMATISCHE ANDRUCKEINSTELLUNG DER ANDRUCKROLLEN - HANDGETRIEBENE BZW. AUTOMATISCHE GLEITMITTELPUMPE - VERLÄNGERTE VORSCHUBWELLE VOR DEM ERSTEN VERTIKALEN SPINDEL 		<ul style="list-style-type: none"> - VERSTELLBARER DRUCKER FÜR UNIVERSALSPINDEL - SPALTKEIL FÜR UNIVERSALWELLE - SENKRECHTE ANDRUCKROLLEN - AUTOMATISCHE BREITENEINSTELLUNG DER 3 SPINDEL (für variable Rohholzbreiten) - STAHL-ODER GUMMIVORSCHUBROLLEN - ELEKTRONISCHE 2-ACHS-STEUERUNG - LEHRE FÜR WERKZEUGE 	

Technische Änderungen die dem Fortschritt dienen vorbehalten

F	Données techniques	Master	Master
LARGEUR DE TRAVAIL MINIMUM/MAXIMUM (sect. finie)	mm	13 / 240*	RÉGLAGE ARBRES VERT. au dessous de la table avec outils max ø 160 / 200 mm
HAUTEUR DE TRAVAIL MINIMUM/MAXIMUM (sect. finie)	mm	6 / 170*	RÉGLAGE AXIAL des arbres horizontaux supérieur et inférieur
LONGUEUR MINIMUM DE CHAQUE PIÈCE	mm	390	DIAMÈTRE de l'outil de la dégauchisseuse/fraise rasante
VITESSE D'AVANCEMENT	m / min	7 / 14	DIAMÈTRE des rouleaux d'avance en acier trempé enrobés de caoutchouc
PUISSANCE DU MOTEUR D'AVANCE	CV / Kw	1,1 - 1,5 / 0,8 - 1,1	LONGUEUR/LARGEUR TABLE D'ENTRÉE
PUISSANCE DU MOTEUR DES ARBRES 1°- 2°- 3°- 5°- univèrse	CV / Kw	5,5 / 4	RÉGLAGE RAPIDE DE LA TABLE ET DU GUIDE D'ENTRÉE
PUISSANCE DU MOTEUR DE L'ARBRE HORIZONTAL SUPERIEUR 4°	CV / Kw	7,5 / 5,5	HAUTEUR GUIDES LATÉRALES DROITES
VITESSE DE ROTATION DES ARBRES Ø 40 mm.	t / min	6000	DIAMÈTRE 2 BUSE D'ASPIRATION
DIAMÈTRE min. et max. des outils à profiler 1°- 5°	mm	120 / 140 / 120 / 160	VITESSE D'ASPIRATION
DIAMÈTRE min. et max. des outils à profiler 2°-3°-4°-universel	mm	120 / 200	* avec outil diam. 125 mm sur arbre vertical gauche et horizontal supérieur (LES OUTILS SONT EXCLUS)
Accessoires:			
<ul style="list-style-type: none"> - MAJORATION PUISSANCE MOTEURS - FREIN ELECTROMAGNETIQUE - AVANCE AVEC VARIATEUR - ROULEAU D'AVANCE AVANT LA DÉGAUCHISSEUSE - PRESSION PNEUMATIQUE DES ROULEAUX D'AVANCE - POMPE DE LUBRIFICATION DU PLAN MANUELLE OU AUTOMATIQUE - RALLONGE POUR ARBRE D'AVANCE DEVANT ARBRE VERTICAL GAUCHE 		<ul style="list-style-type: none"> - COUTEAU DIVISEUR POUR PROTECTION ARBRE UNIVERSEL - PRESSEUR À GLISSEMENT POUR ARBRE UNIVERSEL - PRESSEUR VERTICAL AVEC ROUE FOLLE - OPTIMISATION DE LARGEUR SUR ARBRE VERTICAL GAUCHE - PROGRAMMATEUR ÉLECTRONIQUE À 2 AXES - ROULEAUX SUPPLÉMENTAIRES D'AVANCE EN ACIER TREMPÉ OU EN CAOUTCHOUC - CALIBRE POUR TÊTES PORTE-COUTEAUX 	

Avec réserve de modifications techniques ou constructiv

E	Datos Técnicos	Master	Master
ANCHURA DE TRABAJO MÍNIMA/MAXIMA (secc. acabada)	mm	13 / 240*	REGULACIÓN de los árboles verticales bajo la mesa con fresas Ø máx. 160 / 200 mm
ALTURA DE TRABAJO MÍNIMA/MAXIMA (secc. acabada)	mm	6 / 170*	REGULACIÓN axial de los árboles horizontales inferior y superior
LONGITUD MÍNIMA PIEZA ÚNICA	mm	390	DIÁMETRO de la herramienta cepillo a rás./fresa desbarbadora
VELOCIDAD DE AVANCE	m / min	7 / 14	DIÁM. de los rod. de avance en acero templado y con goma
POTENCIA MOTOR DE AVANCE	PS / Kw	1,1 - 1,5 / 0,8 - 1,1	LONGITUD/ANCHURA PLANO DE ENTRADA
POTENCIA MOTORES ÁRBOLES 1°- 2°- 3°- 5°- universal	PS / Kw	5,5 / 4	REGULACIÓN RÁPIDA DEL PLANO Y LA GUÍA DE ENTRADA
POTENCIA MOTOR ÁRBOLES HORIZONTAL SUPERIOR 4°	PS / Kw	7,5 / 5,5	ALTIMA DE LAS GUÍAS LATERALES DERECHAS
VELOCIDAD DE ROTACIÓN ÁRBOLES Ø 40 mm.	r.p.m. / min	6000	DIÁMETRO BOCAS DE ASPIRACIÓN N.2
DIÁM. min. y max. de las herramientas para perfilar 1°- 5°	mm	120 / 140 / 120 / 160	VELOCIDAD DE ASPIRACIÓN
DIÁM. min. y máx. de las herramientas para perfilar 2°-3°-4°-universal	mm	120 / 200	* con herramientas de 125 mm de diámetro en vertical izquierda en horizontal superior (HERRAMIENTAS EXCLUIDAS)
Accesorios:			
<ul style="list-style-type: none"> - MOTORES AUMENTADOS - FRENO ELECTROMAGNETICO - AVANCE CON VARIADOR - RODILLOS DE AVANCE ANTES DEL CEPILLO - PRESIÓN NEUMÁTICA DE LOS RODILLOS DE ARRASTRE - BOMBA DE LUBRICACIÓN DE LA MESA MANUAL O AUTOMÁTICA - PARA ARBOL DE ARRASTRE DELANTE ARBOL VERTICAL IZQUIERDO 		<ul style="list-style-type: none"> - CUCHILLA DIVISORA PARA CAPUCHÓN ARBOL UNIVERSAL - PRESOR DE PATÍN PARA ARBOL UNIVERSAL - PRESOR VERTICAL DE RUEDA LOCA - OPTIMIZADOR DE ANCHURA EN ARBOL VERTICAL IZQUIERDO - PROGRAMADOR ELECTRÓNICO DE 2 EJES - RODILLOS SUPLEMENTARIOS DE ARRASTRE EN ACERO O CAUCHO - CALIBRE PARA CABEZA PORTA-CUCHILLAS 	

La empresa se reserva la facultad de hacer eventuales modificaciones técnicas o constructivas