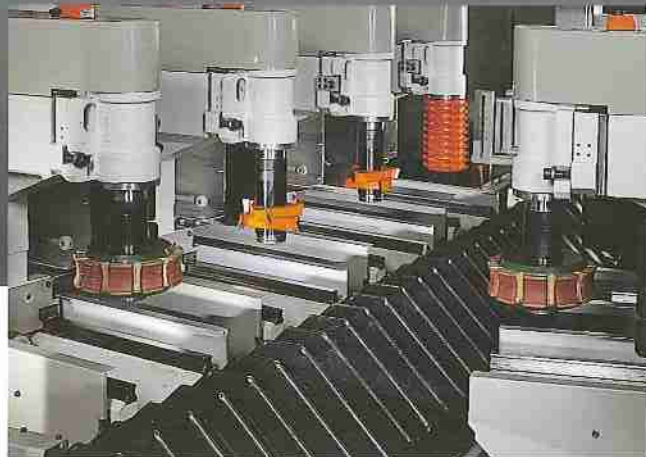


PRALINO  
BACCI

INCOMPARABLE TECHNOLOGY *since 1918*

[WWW.FOECHSMANN.COM](http://WWW.FOECHSMANN.COM)



**FC8 - CNC**



## Fresatrici - Levigatrici a controllo numerico

Le Fresa-Levigatrici di precisione a controllo numerico eseguono le operazioni di fresatura e levigatura gestite da un CN 32 bit dell'ultima generazione.

### PRODUTTIVITÀ PIÙ CHE DOPPIA RISPETTO ALLE MACCHINE TRADIZIONALI:

- CAM personalizzato BACCI per ottimizzare automaticamente la velocità di avanzamento del tavolo in base al profilo da eseguire.
- Elevatissima accelerazione delle teste operatrici che permette di eseguire tutti i profili alla massima velocità possibile.
- Controllo a 32 bit, update 0,5 millesecodi.
- Possibilità di inclinare le teste operatrici rispetto al tavolo.
- Ampia extra corsa delle teste operatrici rispetto all'asse del tavolo.

### FINITURA ECCEZIONALE DEI PEZZI LAVORATI

- Scorrimento del tavolo e delle teste operatrici su guide e pattini a ricircolo di sfere.
- Azionamento del tavolo e delle teste per mezzo di vite a doppio ricircolo di sfere precaricate e rettificata.
- Basamento in acciaio a nido d'ape stabilizzato di forte spessore da 12 a 25 mm.
- Mandrini su cuscinetti di precisione a contatto obliquo.
- Supporti delle teste operatrici in fusione di ghisa.

### LAVORAZIONE DELL'INTERO PERIMETRO DEI PEZZI

- Possibilità di inclinare le teste operatrici rispetto al tavolo indipendentemente l'una dall'altra con inclinazioni sia positive che negative.
- Grande precisione delle traiettorie utensile, indispensabile nelle lavorazioni di ripresa, grazie all'assenza di cinghie ed al montaggio diretto degli encoder sulle viti.

### MESSA A PUNTO DELLA MACCHINA FACILISSIMA

- Eliminazione della preparazione del copia.
- Mandrini equipaggiati con visualizzatori di altezza
- Pressanti con scale graduate per il posizionamento longitudinale, trasversale e angolare.
- Fiancata mobile per creare all'interno delle teste un vano utile di 60 cm. da cui accedere alle unità intermedie (brevetto nr. 9302-A/90).
- Carters para-trucioli comandati dal CN in funzione del programma pezzo.

### PROGRAMMAZIONE FRIENDLY USER DI SEMPLICISSIMO APPRENDIMENTO.

- Utilizzo del CAD-CAM della stazione di programmazione.
- Importazione disegno pezzi da AUTO-CAD.
- Presa dei dati automatica da disegno con digitizer.
- Help in linea in ogni fase di lavoro.
- Possibilità di traslare e ruotare i profili rispetto al tavolo di lavoro.
- Definizione automatica delle traiettorie di entrata e uscita delle unità.
- Calcolo automatico ottimizzato della velocità di avanzamento del tavolo di lavoro.
- Realizzazione automatica del programma.
- Simulazione dinamica a video delle operazioni di fresa-levigatura.
- Calcolo automatico del tempo reale del ciclo.
- Possibilità di collegamento modem.

### AB WINDOWS LINK-PC INTEGRATO

- Programmazione a bordo macchina possibile durante la lavorazione
- Correzione raggio utensile da bordo macchina
- Hard Disk interamente dedicato all'archivio dei programmi
- Visualizzazione a bordo macchina di inclinazione teste, posizioni pressanti e puntatori, senso di rotazione degli utensili e di tutti i dati necessari per il Set-Up della macchina
- Possibilità di collegamento del CN AB in rete Ethernet (Opzionale)



## Profile shaping and sanding machines with CNC

The NC copying sanding shapers are suited for precise milling and sanding driven by the newest generation Allen Bradley 32 bit controller.

### MORE THAN DOUBLE OUTPUT IN COMPARISON WITH THE TRADITIONAL MACHINES

- Customized BACCI CAM automatically optimizes the table feed speed referred to the profile.
- Very high acceleration of working heads; allowing the machining of all profiles at the very highest speed.
- Control with 32 bits, update 0,5 milliseconds.
- Possibility to incline the working units referred to the table.
- Extra long stroke of working heads as it refers to the table axis.

### EXCEPTIONAL FINISH OF WORKED PIECES

- Sliding of table and working units on rails and preloaded ball blocks.
- Table and heads driven by a preloaded ground double unit screw.
- Frame in steel with a large thickness honeycombed and thermally stabilized (from 12 to 25 mm.)
- Spindle on precision bearings with angular contact.
- Supports of working heads in cast iron frame.

### WORKING OF THE INTERNAL PERIMETER OF PIECES

- Possibility to incline independently each working units referred to the table, with positive and negative inclinations
- Highly precise tool trajectories, necessary for several workings on the same profile with different cutters, thanks to the absence of belts and to the encoder directly assembled on screws.
- Chips covers controlled by CN as per the piece program.

### EASIEST MACHINE SETUP

- No more templates needed.
- Spindles equipped with height displays.
- Clamps with graduated scale for the longitudinal transversal and angular positioning.
- Sliding wing to create a gap of 60 mm. between the heads through which you can easily reach the middle units (patent no. 9302-A/90).
- Mobile suction covers controlled by CNC

### USER-FRIENDLY PROGRAMMING EASY TO LEARN

- Use of the programming station CAD-CAM.
- Input of pieces drawings from AUTOCAD.
- Automatic data picking from drawing by digitizer.
- On-line help for each working cycle.
- Profiles can be rotated and translated anywhere on the table.
- Automatic definition of in and out trajectories of working units.
- Optimized automatic calculation of table feed speed.
- Automatic simulation of milling and sanding on the display.
- Automatic calculation of the real cycle time.
- Possibility of modem connection

### A-B WINDOWS LINK-PC INTEGRATED

- Possibility to program from front panel while the machine is working
- Correction of tool radius directly from the front panel
- Hard Disk fully dedicated to the program file
- Display on the front panel of the following values: heads inclination, position of clamps and fences, rotation sense of tools and all necessary features for the Set-Up of the machine
- Possibility to connect CN A-B in Ethernet (on request)



## Calibreuses doubles a commande numérique

La fraiseuse ponceuse de précision a contrôle numérique exécute les opérations de fraisage et de ponçage gérées par un CN 32 BIT de la dernière génération.

### PRODUCTIVITE PLUS QUE DOUBLEE PAR RAPPORT AUX MACHINES TRADITIONELLES

- CAM personnalisé BACCI pour optimiser automatiquement la vitesse d'avance de la table en fonction du profil à exécuter.
- Accelération élevée des têtes operatrices qui permet d'exécuter tous les profils à la vitesse la plus élevée possible.
- Contrôle a 32 BIT, update 0,5 millisecondes.
- Possibilité d'incliner les têtes operatrices par rapport à la table.
- Course plus importante des têtes operatrices par rapport à l'axe de la table.

### FINITION EXCEPTIONELLE DES PIECES TRAVAILLES

- Déplacement de la table et des têtes operatrices sur guide a billes.
- Avancement de la table et des têtes par double vis à billes rectifiées.
- Bati en acier a nid d'abeille stabilisé de forte épaisseur de 12 à 25 mm.
- Mandrins sur roulements de précision a conctat oblique.
- Support des têtes operatrices en fonte.

### USINAGE DE TUOT PERIMETRE DES PIECES

- Possibilité d'incliner les tetes de usinage indépendamment l'une de l'autre par rapport à la table, avec inclinaison négative ou positive
- Grande précision des trajectoires de l'outils, indispensable pour plusieurs usinages sur le même profil avec différents couteaux, grace à la l'absence de courroies et au montage des coders sur les vis.
- Carters pare-coupeaux contrôle par CN en fonction du programme pièce.

### SEMPPLICITE DE MISE AU POINT DE LA MACHINE

- Elimination des opérations de préparation du gabarit.
- Mandrins équipés d'un visualisateur de hauteur.
- Presseurs avec échelle graduée pour le positionnement longitudinal, transversal et angulaire.
- Côté mobile pour obtenir entre les têtes une ouverture de 60 cm. pour pouvoir accéder aux unités intermediaires (brevet nr. 9302-A/90).
- Carters d'aspiration mobiles contrôlés par le CN

### PROGRAMMATION FRIENDLY USER D'UNE COMPREHENSION TRES SIMPLE

- Utilisation du CAD/CAM de la station de programmation.
- Insertion des plans de pièces par AUTO-CAD.
- Prise automatique des données des plans par digitizer.
- Aide on line pendant chaque phase de travail.
- Possibilité de déplacer et tourner les profils par rapport à la table de travail.
- Définition automatique des trajectoires d'entrée et de sortie des unités.
- Calcul automatique d'optimisation de la vitesse d'avance de la table de travail.
- Réalisation automatique du programme.
- Simulation dynamique sur video des opérations de fraisage-ponçage.
- Calcul automatique du temps réel du cycle.
- Possibilité de raccordement modem

### A-B WINDOWS LINK-PC INTEGRÉ

- Programmation par panneau de contrôle possible avec la machine en marché
- Correction du rayon des couteaux par le panneau de contrôle
- Hard-Disk totalement spécialisée à l'archive des programmes
- Visualisation par panneau de contrôle des inclinaisons des tetes, des positions des presseurs et des pointeurs, sens de rotation des couteaux et de toutes les données nécessaires pour la mise au point de la machine
- Possibilité de raccordement du CN A-B sur le reseau Ethernet (Sur demande).



## Doppelseitigen CNC Fraes-und schleifmaschinen

Die BACCI Präzisionskopierfräs-und Schleifmaschine ist mit einer CNC-Steuerung der neuesten Generation (32 bit) ausgerüstet.

### DIE PRODUKTIVITÄT IST MEHR ALS DOPPELT SO HOCH WIE BEI EINER TRADITIONELLEN MASCHINE

- Das CAM wurde speziell für BACCI entwickelt, um die Tischvorschubgeschwindigkeit gemäß des Profils automatisch optimal zu steuern.
- Die sehr hohe Verfahrgeschwindigkeit der Aggregate erlaubt die Bearbeitung sämtlicher Profile bei höchster Geschwindigkeit.
- Steuerung mit 32 Bit, 0,5 Millisekunden.
- Alle Aggregate sind schwenkbar in Bezug auf den Tisch.
- Die Aggregate haben einen besonders langen Hub.

### HERAUSRAGENDE BEARBEITUNGSQUALITÄT DER WERKSTÜCKE DURCH

- Tisch-und Aggregatvorschub auf Präzisions-Linearführungen.
- Vorschübe über Kugelrollspindeln.
- Grundmaschine aus Nesterstahl in Wabenkonstruktion mit den Wandungsstärken von 15 mm. - 25 mm.
- Spindeln auf zusätzlichen vorgespannten Präzisionskontaktlagern.
- Die Unterstützungen der Aggregate sind aus Gußeisen.

### VERARBEITUNG DES INNEREN UMFANG DER STÜCKEN

- Möglichkeit zur unabhängigen Neigung der arbeitenden Einheiten in Bezug auf Tisch mit negativ oder positiven Neigungen
- Hohe Präzision der Werkzeugbahne, nötig für mehrere Verarbeitungen auf dasselben Profil mit verschiedenen Fräsen, dank des Mangels von Bändern und der Encoders auf Schrauben.
- Spanschutz kontrolliert von NC bezüglich das Stückprogramm.

### SEHR KURZE UND EINFACHE UMRÜSTUNGEN

- Keine Schablonesvorbereitung.
- Höheneinstellung der Spindeln über Digitalanzeigen.
- Spannzylindern mit Skalen für die Längs-Quer-und Winklereinstellung
- Gleitender Flügel, um eine 60 CM Öffnung zwischen den Mittelaggregaten aufzumachen, zwecks einfacher Umrüstung (Patent Nr. 9302-A/90).
- Bewegbar geschützt kontrolliert NC

### DIE PROGRAMMIERUNG IST SEHR ANWENDERFREUNDLICHE UND EINFACH ZU LERNEN

- Nutzung der CAD/CAM Programmstation.
- Übernahme von Werkstückzeichnung aus dem AUTO-CAD.
- Datenübertragung von einer Zeichnung mittels Digitalisierbrett.
- Hilfsfunktionen zu jedem Arbeitszyklus.
- Es ist möglich Profile beliebig in die Arbeitsebene zu legen.
- Die Ein-und Ausfahrbahnen werden automatisch definiert von der Steuerung.
- Die Tischvorschubgeschwindigkeit wird automatisch berechnet und optimiert.
- Automatischer Programmablauf.
- Dynamische Simulation des Fräsen und Schleifens auf dem Bildschirm.
- Automatische Berechnung der realen Zykluszeit
- Möglichkeit zur moderm Verbindung

### A-B WINDOWS LINK- PC ERGRÄNZT

- Möglichkeit zur Programmierung von NC, während die Maschine arbeitet
- Verbesserung des Werkzeugradius direkt von NC
- Hard Disk völlig für das Programmarchiv
- Anzeige auf NC der folgenden Eigenschaften: Neigungen der Köpfe, Stellungen von Pressluftspannzylindern und Positionierungen, Drehungsbahn von Werkzeugen und alle nötige Daten für die Maschineinstellung.
- Möglichkeit zur Verbindung der NC A-B in ETHERNET (Auf Anfrage).



## Fresadoras-Lijadoras a control numerico

### PRODUCTIVIDAD MAS QUE EL DOBLE RESPECTO A LA MAQUINAS TRADICIONALES

- CAM personalizzato BACCI para optimizar automaticamente la velocidad de avance de la mesa en base al perfil a realizar.
- Elevadissima aceleración de las cabezas operantes que permiten realizar todos los perfiles a la máxima velocidad posible.
- Control a 32 bit, update 0,5 milisegundos.
- Posibilidad de inclinar las cabezas operantes respecto a la mesa.
- Amplio recorrido extra de las cabezas operantes respecto a los ejes de la mesa.

### ACABADO ESCEPCIONAL DE LAS PIEZAS TRABAJADOS

- Movimiento de la mesa y de las cabezas operantes sobre carriles de precisión y patines a contacto de esferas precargadas.
- Accionamiento de la mesa y de las cabezas por medio de tornillo con doble recirculos de esferas precargadas y rectificadas.
- Estructura en acero estabilizado a nido de abeja con gran espesor de 12 a 25 mm.
- Mandriles sobre cojinetes de precisión a contacto oblicuo.
- Soportes de las cabezas operantes en fundición.

### TRABAJO DEL PERIMETRO COMPLETO DE LAS PIEZAS

- Posible inclinación de los cabezales con respecto al carro, de manera independiente el uno del otro, con inclinación positiva y negativa.
- Gran precisión en las trayectorias de las herramientas, indispensable para mas trabajos sur el mismo perfil con distintas herramientas gracias a la ausencia des correas y al montaje directo de encoders sobre los tornillos.
- Carters de aspiración contra viruta controlados por el CN en función del programa de la pieza.

### PUESTA A PUNTO DE LA MAQUINA FACILISSIMA

- Eliminación de la operación de preparado de plantilla.

la.

- Ejes equipados con visualización de altura.
- Prensos con escala graduable para el posicionamiento longitudinal, transversal y angular.
- Bancada mobil para crear al interior de la cabeza un hueco util de 60 cm. del cual acceder a la unidad intermedia (patente nr. 9302-A/90).

Carters de aspiración móviles controlados por el CN

### PROGRAMA FRIENDLY USER DE SENCILLISIMO APRENDIZAJE.

- Utilización del CAD-CAM de la estación de programación.
- Importación diseño piezas del AUTO-CAD.
- Tomado de los datos automaticamente del diseño con digitalizador.
- Help en línea en cada fase de trabajo.
- Posibilidad de trasladar y girar el perfil respecto a la mesa de trabajo.
- Definición automática de la trayectoria de entrada y salida de la unidad.
- Calculo matemático optimizado de la velocidad de avance de la mesa.
- Realización automática del programa.
- Simulación dinámica en el video de la operación de fresado-lijado.
- Calculo automatico del tiempo a realizar el ciclo.
- Posible conexión modern

### A-B WINDOWS LINK-PC INTEGRADO

- Programación por panel operador durante el trabajo
- Corrección del radio de las herramientas por panel operador
- Hard-Disk totalmente dedicado al archivo de los programas
- Visualización por panel operador de la inclinación de los cabezales, de la posición de los prensos y de los posicionadores, del sentido de rotación de las herramientas y de todos los datos necesarios para poner a punto la máquina.
- Posible conexión del CN A-B en red Ethernet (sur pregunta)

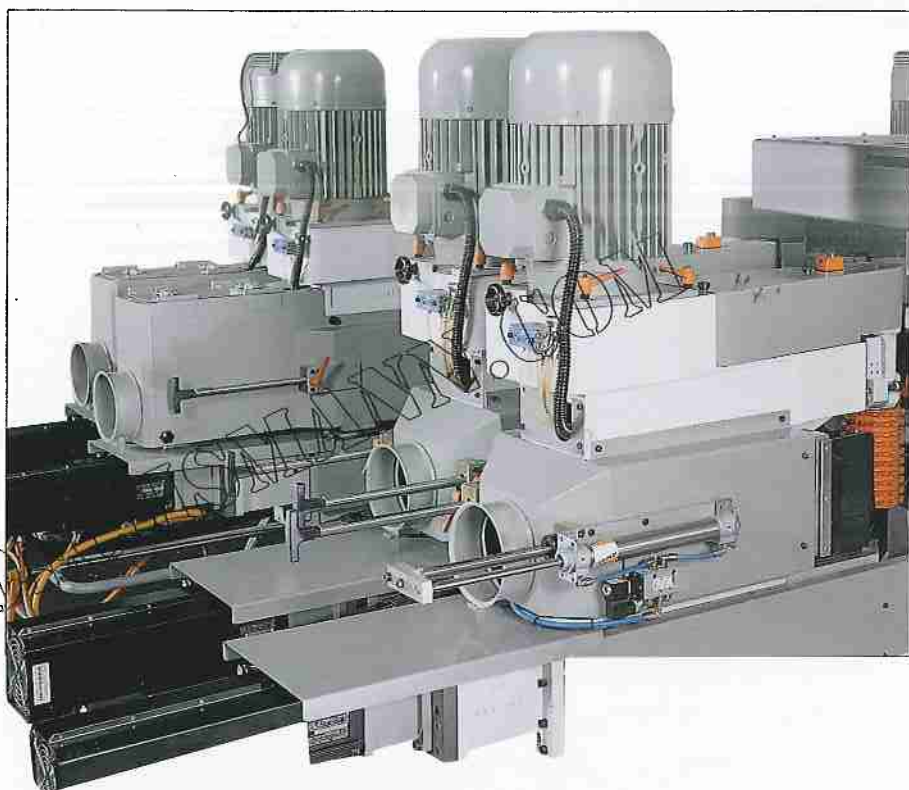
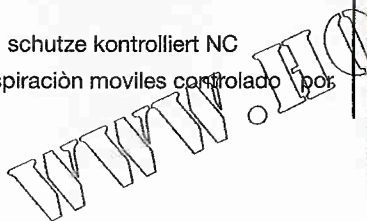


- Fiancata, mobile idraulica (brevettata) per un facile accesso ai gruppi intermedi.
- Hydraulic sliding wing (patented) to easily reach the middle units.
- Côté mobile hydraulique pour obtenir une accessibilité aux unités intermédiaires (brevetée).
- Hydraulischer gleitender Flügel (patentiert) für einfachere Umrüstung der Mittelagg-regaten.
- Bancada hidráulica móvil para acceder a las unidades intermedias (patentado).

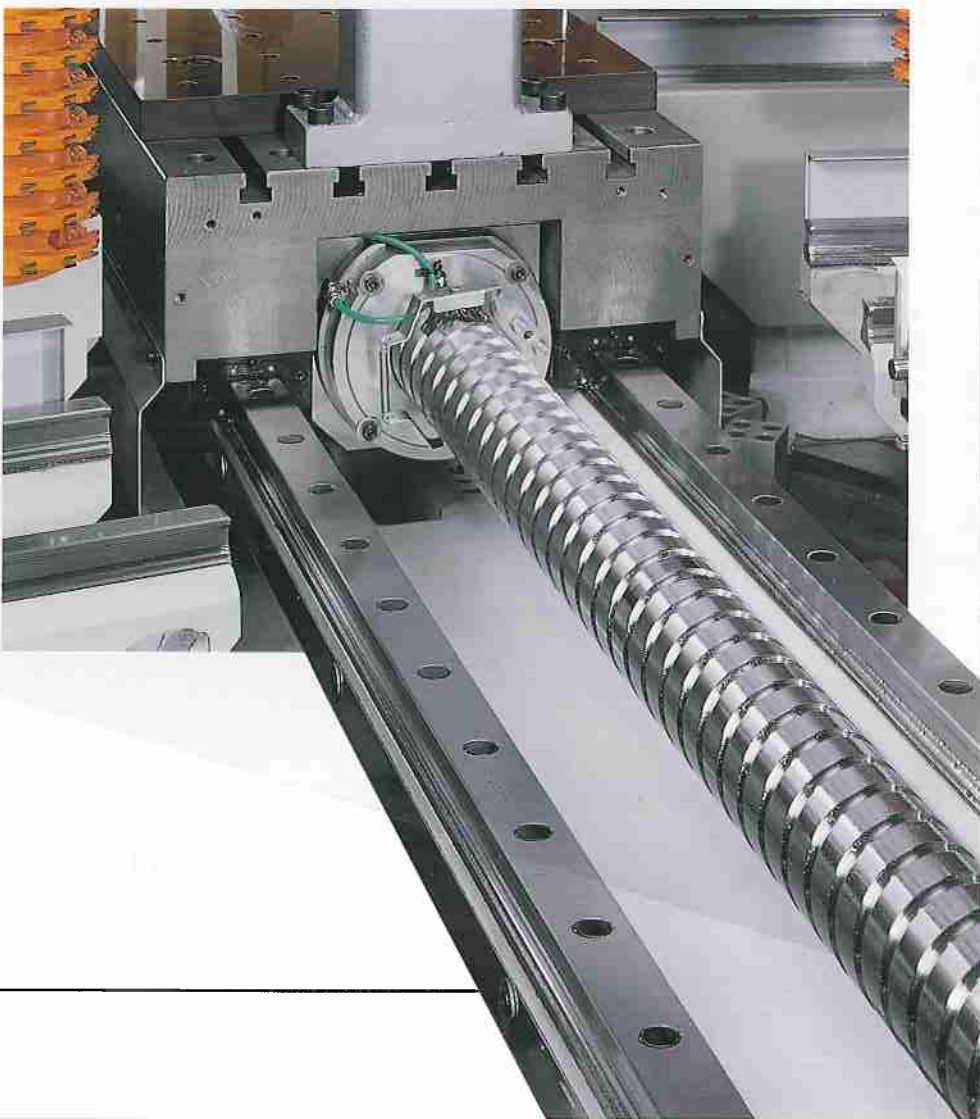


- Configurazione teste per contornare l'intero perimetro
- Heads configuration to profile the whole perimeter
- Configuration des tetes pour usinage de tout perimetre
- Verführung der einheiten zum profil des ganzen perimeters
- Configuración de los cabezales por el trabajo del perimetro completo

- Carters d'aspirazione mobili e comandati da CN
- Mobile suction covers controlled by CNC
- Carters d'aspiration mobiles contrôlés par le CN
- Bewegbaren schutze kontrolliert NC
- Cartes de aspiración móviles controlado por el CN



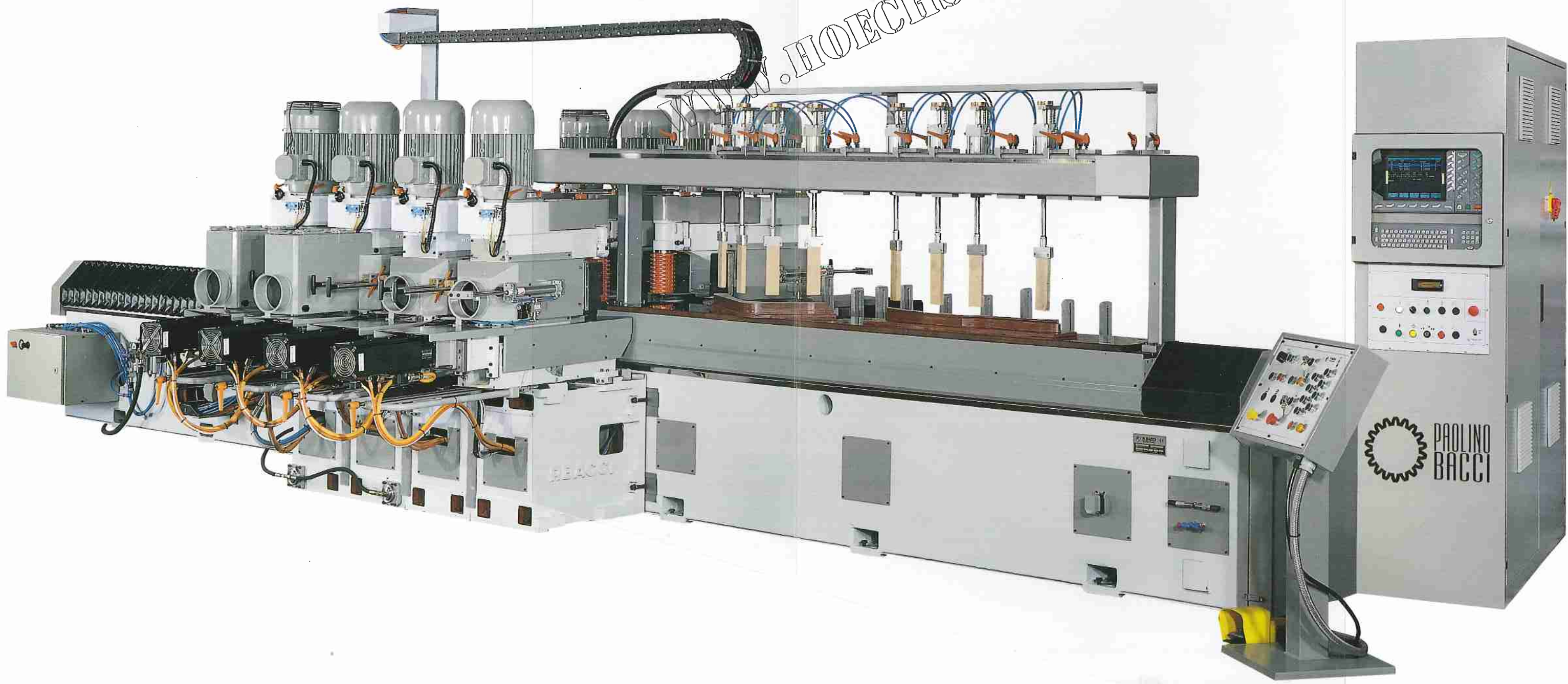
- Vite azionamento tavolo Ø 63 mm.
  - Pattini a ricircolo di sfere STAR per lo scorrimento del tavolo.
  - Pattini a ricircolo di sfere STAR per lo scorrimento delle unità operatrici
- Screw Ø 63 mm. for the driving of table
  - Preloaded ball blocks STAR for the table sliding
  - Preloaded ball blocks STAR for the sliding of working units
- Vis Ø 63 mm. pour l'avancement de la table
  - Guide a billes STAR pour le déplacement de la table
  - Guide a billes STAR pour le déplacements des tetes operatrices.
- Schraube durchmesser 63 mm. für tischvorschub
  - Linearführungen STAR für tischvorschub
  - Linearführungen STAR für aggregatsvorschub
- Tornillo Ø 63 mm. pour el accionamiento de la mesa
  - Patines a contacto de esferas precargadas STAR para el movimiento de la mesa
  - Patines a contacto de esferas precargadas STAR para el movimiento de las cabezales

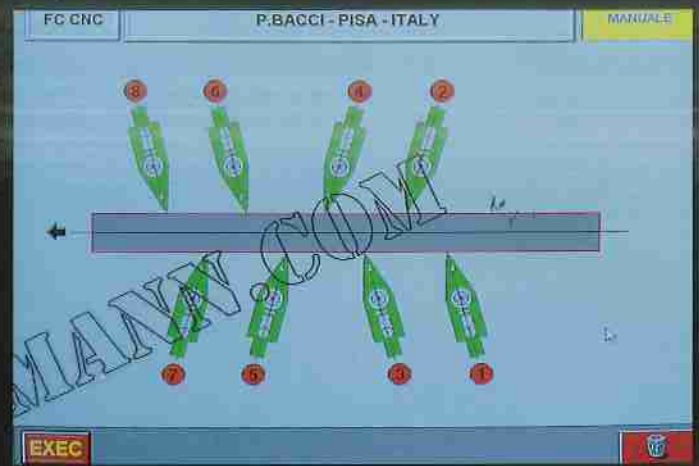


FC8-CNC



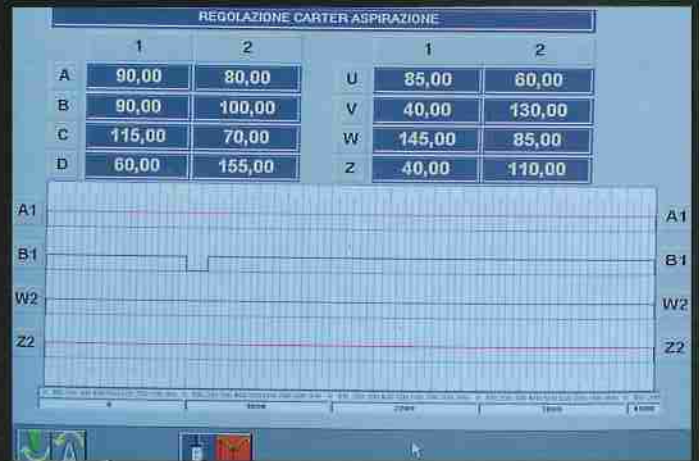
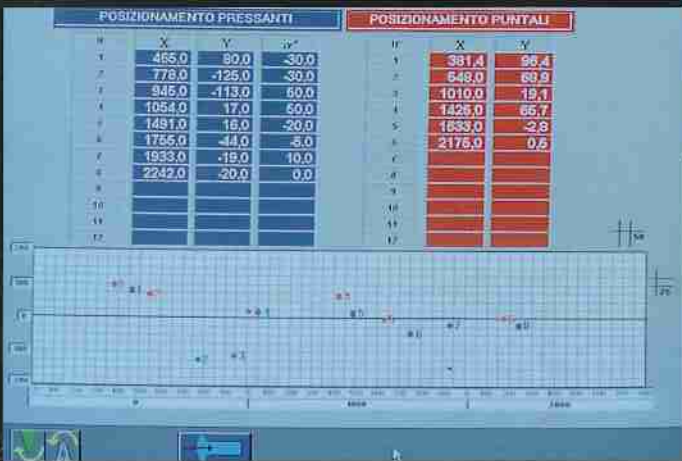
HOECHSMANN.COM





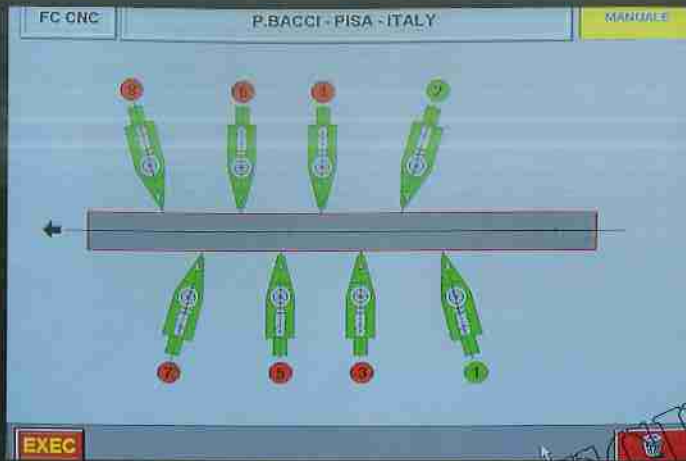
- Pannello operatore con mouse e pulsante CNC (Opzionale)
- Front pannel with mouse and CNC push-botton (on request)
- Panneau de contrôle avec mouse and poussoir CNC (sur demande)
- Operator Tafel mit mouse und CNC Knopf (wahlfrei)
- Panel oprador con mouse y boton CNC (sur pregunta)

- Visualizzazione della configurazione delle teste con inclinazioni positive e negative
- Visualization of the configuration of heads with positive and negative inclination
- Visualisation de la configuration des tetes avec inclinaison positive et negative
- Visualisierung der Verführung der Eineiten mit positiven und negativen Inklinationen
- Visualizaciòn de la configuraciòn de los cabezales con inclinaciòn positiva y negativa



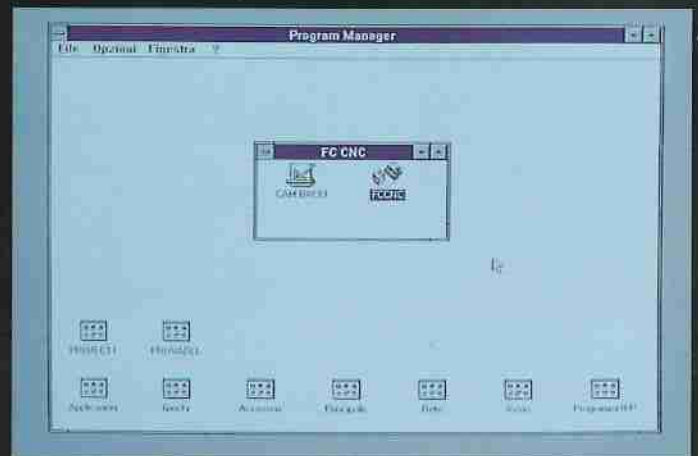
- Visualizzazione per il posizionamento dei pressanti e puntali
- Visualization for positioning of clamps and positioners
- Visualisation pour le positionnement des presseurs et des pointeurs
- Visualisierung für die Einderung der Pressen und der Zwingen
- Visualizaciòn para el posicionamiento de los prensos y posicionadores

- Visualizzazione per il posizionamento dei carters di aspirazione
- Visualization for positioning of suction hoods
- Visualisation pour le positionnement des carters de aspiration
- Visualisierung für die Einderung der Bewegbaren Schutze
- Visualizaciòn para el posicionamiento de los carters de aspiraciòn



- Visualizzazione delle teste a 90° con inclinazioni positive e negative
- Visualization of heads at 90° and with positive and negative inclination
- Visualisation des têtes a 90° et avec inclinaison positive et negative
- Visualisierung der Einheiten 90° mit positiven und negativen Inklinationen
- Visualización de los cabezales 90° y inclinación positiva y negativa

- Visualizzazione raggio utensili, senso di rotazione sovralegno
- Visualization of cutters radius, sense of rotation, with wood to be removed
- Visualisation du rayon des couteux, sens de rotation, surepaisseur de usinage
- Visualisierung der Werkzeug, Drehrichtung
- Visualización del radio de las herramientas, sentido de rotación sobre la madera a quitar



- CAM dedicato BACCI
- CAM BACCI dedicated
- CAM specialised BACCI
- CAM BACCI gewidmet
- CAM dedicado BACCI

- Ambiente WINDOWS a piena funzionalità
- WINDOWS shell full operating
- Programme WINDOWS en plein fonctionnement
- Raum WINDOWS mit voller Zweckdienlichkeit
- Programa WINDOWS en pleno funcionamiento



**DATI TECNICI · TECHNICAL FEATURES · DONNES TECHNIQUES · TECHNISCHE DATEN · DATOS TECNICOS**

Max lunghezza di lavoro . . . . . mm.	2500	Pressanti inclinabili a doppia guida per lo spostamento longitudinale e trasversale . . . . . NR.	8
Max altezza di lavoro . . . . . mm.	180	Diametro albero porta utensili . . . . . mm.	40
Max larghezza di lavoro . . . . . mm.	500	Velocità rotazione albero porta-fresa . . . . . RPM.	8600
Max velocità avanzamento tavolo . . . . . mt/min.	30	Peso	
Max velocità di ritorno del tavolo . . . . . mt/min.	85	FC 4 . . . . . KG.	8.000
*Potenza motori gruppi a fresare . . . . . HP	7,5	FC 6 . . . . . KG.	9.000
*Potenza motori gruppi a fresare e levigare . . . . . HP	6,5/4	FC 8 . . . . . KG.	10.000
*Potenza motori gruppi a levigare . . . . . HP	4		
Inverters (Opz) . . . . . HP	10	* Diverso a richiesta	

Max Working length . . . . . mm.	2500	Tilttable clamps with double guide for the longitudinal and transversal moving . . . . . NR.	8
Max Working height . . . . . mm.	180	Diameter of spindles . . . . . mm.	40
Max Working width . . . . . mm.	500	Spindle speed . . . . . RPM.	8600
Max speed of working table . . . . . mt/min.	30	Net weight	
Max table return speed . . . . . mt/min.	85	FC 4 . . . . . KG.	8.000
*Motors of moulding unit . . . . . HP	7,5	FC 6 . . . . . KG.	9.000
*Motors of moulding / sanding unit . . . . . HP	6,5/4	FC 8 . . . . . KG.	10.000
*Motors of sanding units . . . . . HP	4		
Inverters (Opz) . . . . . HP	10	* Different upon request	

Longueur maxi de travail . . . . . mm.	2500	Presseurs inclinables avec double guide pour le positionnement longitudinal et transversal . . . . . N°	8
Hauteur maxi de travail . . . . . mm.	180	Diamètre des arbres porte - couteaux . . . . . mm.	40
Largeur maxi de travail . . . . . mm.	500	Révolution des arbres porte - couteaux . . . . . RPM.	8600
Vitesse maxi de la table . . . . . mt/min.	30	Poids net	
Maxi vitesse de recul de la table . . . . . mt/min.	85	FC 4 . . . . . KG.	8.000
*Puissance moteurs unité de fraisage . . . . . HP	7,5	FC 6 . . . . . KG.	9.000
*Puissance moteur unité fraisage / ponçage . . . . . HP	6,5/4	FC 8 . . . . . KG.	10.000
*Puissance moteur unié de ponçage . . . . . HP	4		
Inverters (Opz) . . . . . HP	10	* Différent sur demande	

Max Arbeitslänge . . . . . mm.	2500	Neigbare Spannzylinder mit doppelten Waagen für die Längs - Quer - und Winkeleinstellung . . . . . NR.	8
Max Arbeitshöhe . . . . . mm.	180	Durchmesser der Fräsenhalter . . . . . mm.	40
Max Arbeitsbreite . . . . . mm.	500	Spindeldrehzahl . . . . . RPM.	8600
Max Tischgeschwindigkeit . . . . . mt/min.	30	Netto Gewicht	
Max Tischdrucklaufgeschwindigkeit . . . . . mt/min.	85	FC 4 . . . . . KG.	8.000
*Fräsmotorleistung . . . . . Kw	5,5	FC 6 . . . . . KG.	9.000
*Leistung der Fräs - und Schleifmotoren . . . . . Kw	5/3	FC 8 . . . . . KG.	10.000
*Schleifmotorleistung . . . . . Kw	3		
Inverters (Opz) . . . . . KW	7,5	* Auf Wunsch unterschiedlich	

Largo máxima de trabajo . . . . . mm.	2500	Prensos inclinables con doble guías para el posicionamiento longitudinal y transversal NR.	8
Altura máxima de trabajo . . . . . mm.	180	Diámetro cuchillas . . . . . mm.	40
Achura máxima de trabajo . . . . . mm.	500	Revoluciones mandriles . . . . . RPM.	8600
Velocidad máxima de la mesa de trabajo . . . . . mt/min.	30	Peso neto	
Velocidad máxima de regreso de la mesa . . . . . mt/min.	85	FC 4 . . . . . KG.	8.000
*Potencia motores cuchillas . . . . . HP	7,5	FC 6 . . . . . KG.	9.000
*Potencia motores universales . . . . . HP	6,5/4	FC 8 . . . . . KG.	10.000
*Potencia motores lijadores . . . . . HP	4		
Inverters (Opz) . . . . . HP	10	* Diferente a petición	

La Ditta si riserva la facoltà di modificare le caratteristiche descritte senza darne preavviso  
 We reserve the right to alter our design and equipment without notice  
 Nous reservons le droit d'y apporter toute modifications sans préavis  
 Änderungen behalten wir uns ohne Voranzeige  
 Será nuestro derecho modificar las características sin previo aviso

ED. N.2.05.2003



INCOMPARABLE TECHNOLOGY since 1918

PAOLINO BACCI  
 56021 CASCINA - Pisa - Italy  
 Viale Campania, 32  
 Tel. 050.75491 - Fax 050.754975  
 www.bacci.com

