



masterwood

Z

X

Y

PROJECT 416-423-523

CENTRI DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO

CENTRES D'USINAGE A COMMANDE NUMERIQUE

NUMERISCH GESTEUERTE BEARBEITUNGSZENTREN

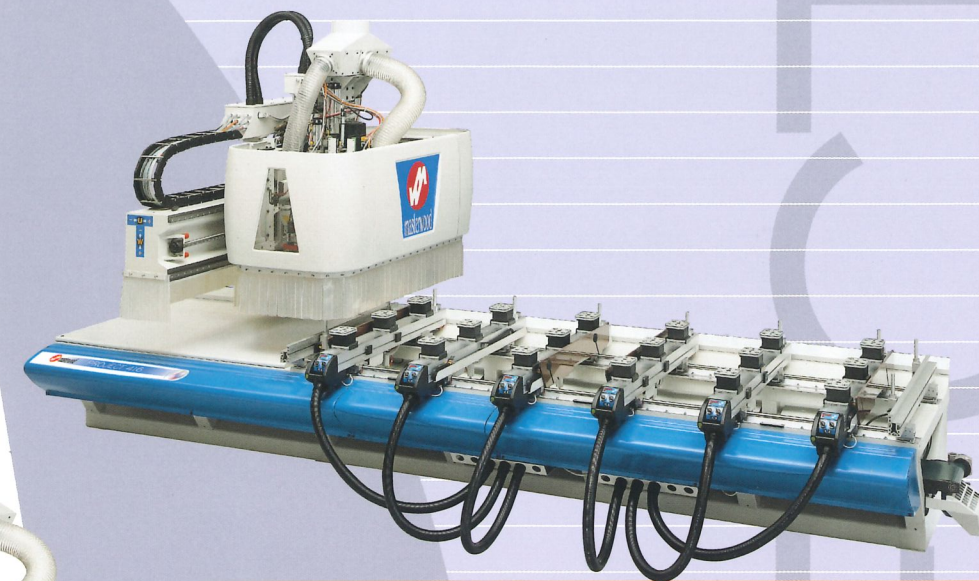


PROJECT 416-423-523

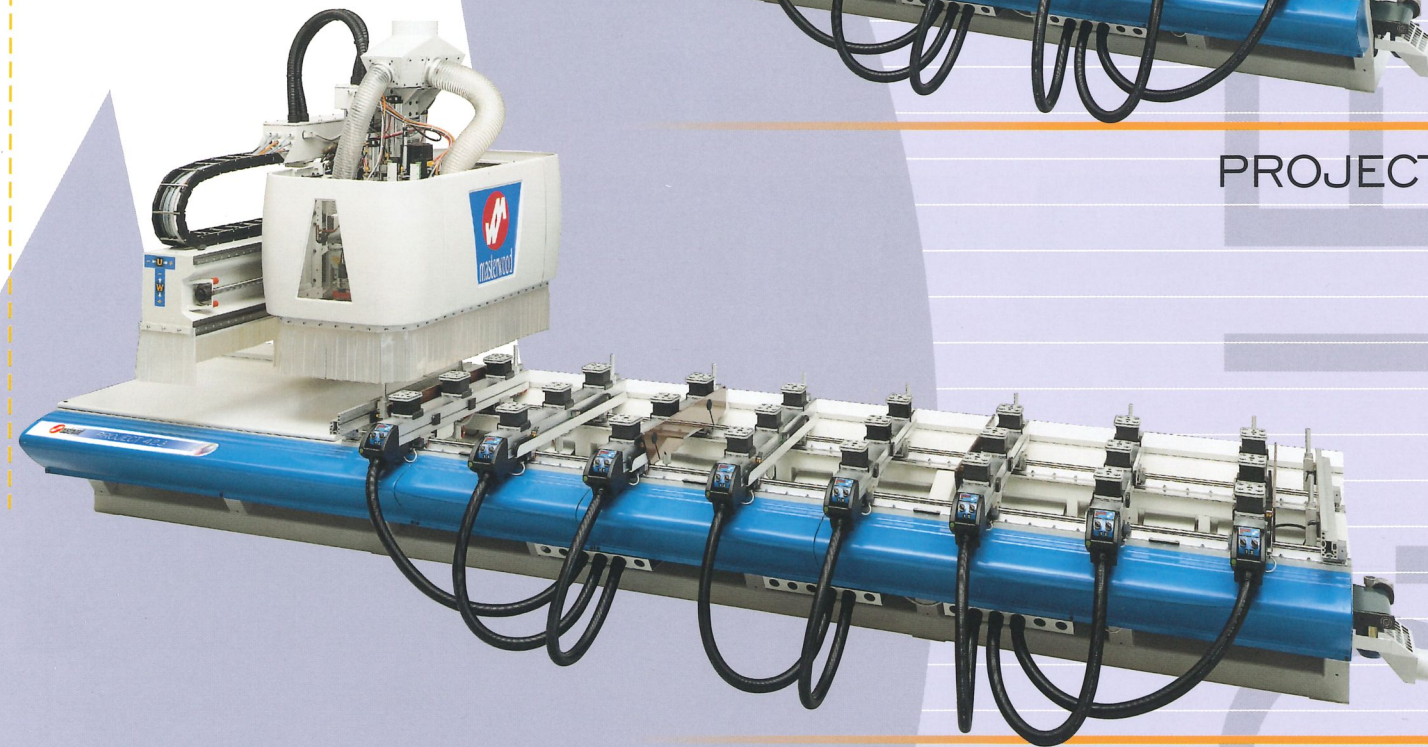
CENTRI DI LAVORO ESPRESSAMENTE CREATI PER PICCOLE E
MEDIE INDUSTRIE PROIETTATE VERSO IL FUTURO

CENTRES D'USINAGE CREEES SPECIALEMENT POUR LES PME
ORIENTEES VERS LE FUTUR

CNC BEARBEITUNGSZENTREN SPEZIELL ENTWICKELT FÜR
KLEINE UND MITTLERE ZUKUNFTSORIENTIERTE UNTERNEHMEN



PROJECT



PROJECT L



PROJECT XL

PROJECT 416-423-523

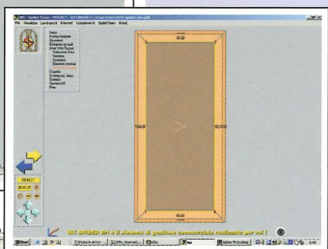
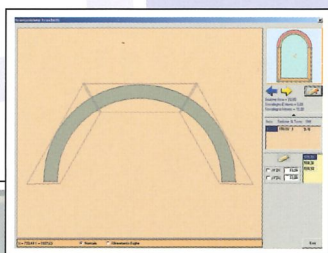


- LAVORAZIONE SCALE
- USINAGE ESCALIERS
- TREPPENBEARBEITUNG

FASI DELLA LAVORAZIONE DI ELEMENTI DI SCALE.

PHASES D'USINAGE DES ELEMENTS D'ESCALIERS.

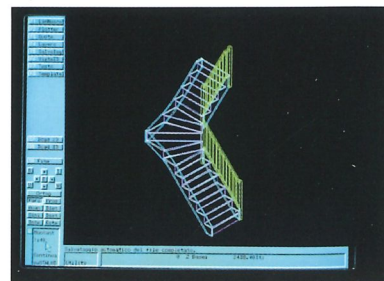
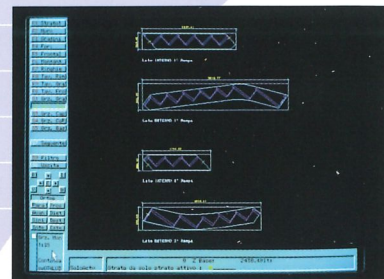
BEARBEITUNGSPHASEN BEI DER TREPPENFERTIGUNG.



Lavorazioni assistite da pacchetto software dedicato "Masterstair".

Usinages gérés par le logiciel "Masterstair".

Bearbeitungen mit spezifischer Software "Masterstair".



- LAVORAZIONE PORTE E FINESTRE
- USINAGE PORTES ET FENETRES
- TÜREN- UND FENSTERFERTIGUNG

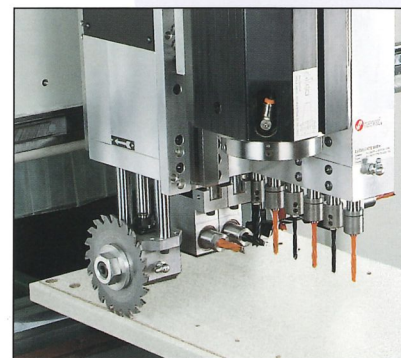
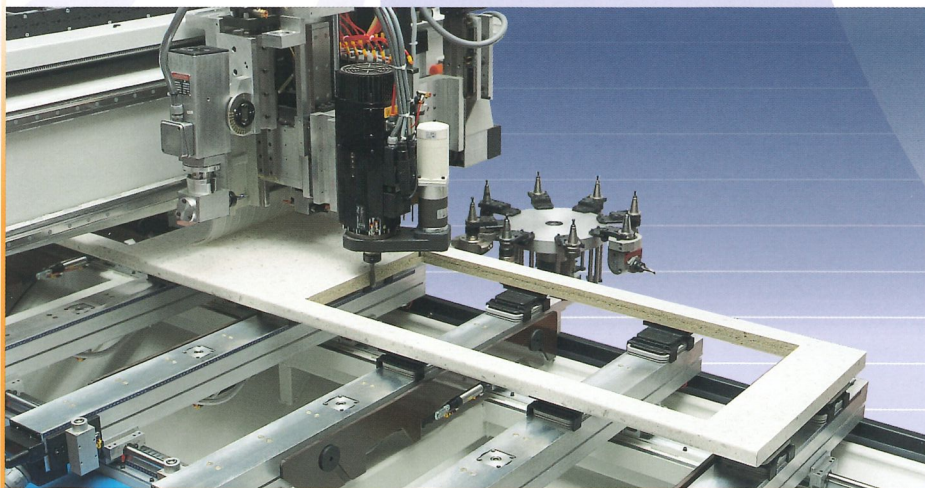
Lavorazione di porte o finestre in pendolare con un unico piazzamento, assistite da pacchetti software dedicati "Masterwindow - Masterdoor".

Usinage alterné des portes et fenêtres géré par le logiciel "Masterwindow ou Masterdoor" qui permet un positionnement unique de la pièce.

Türen- und Fensterfertigung in Parallelbearbeitung mit einmaliger Werkstück-Positionierung, unterstützt von einer spezifischen Software "Masterwindow oder Masterdoor".

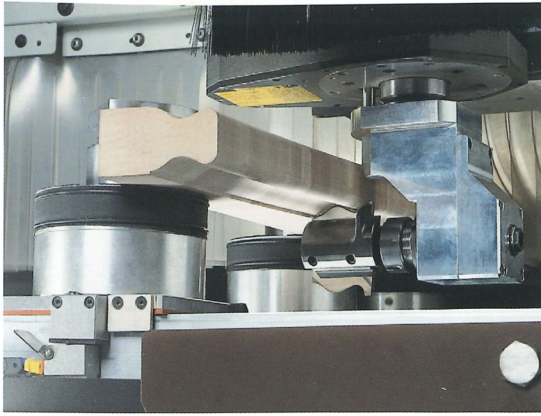


- LAVORAZIONE DEL PANNELLO E DEL MASSELLO
- USINAGE DU PANNEAU ET DU MASSIF
- PLATTEN-UND MASSIVHOLZBEARBEITUNG



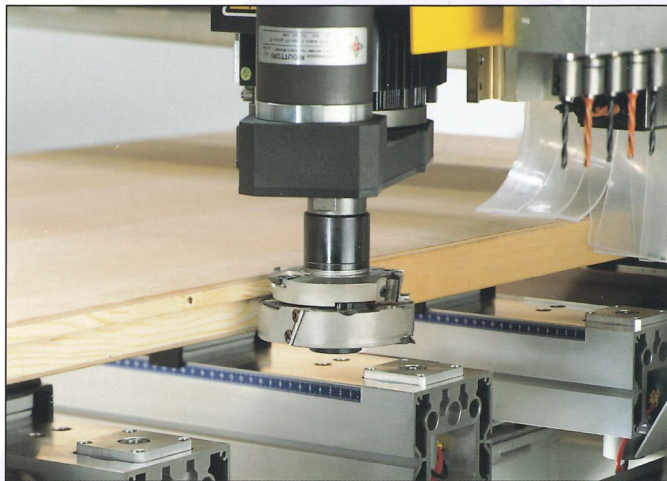
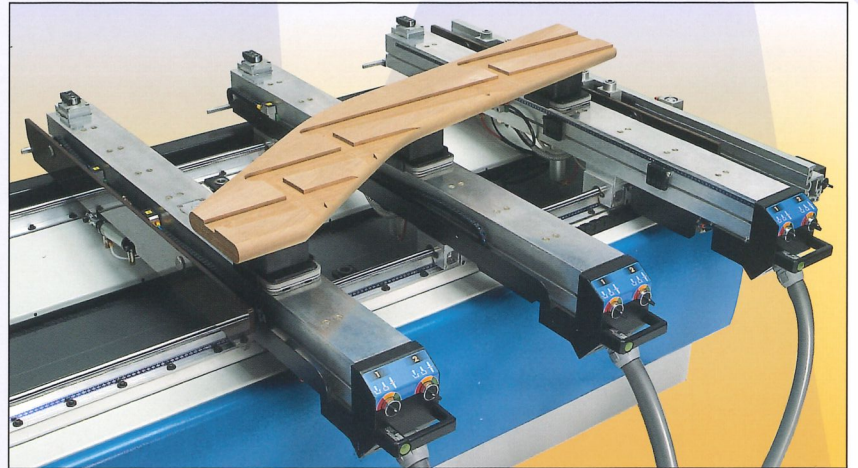
Gruppi lama per incisioni e tagli.
Groupe scie pour incisions et coupes.
Sägeaggregat für Nuten und Schnitte.

Lavorazione top per cucine.
Usinage top cuisines équipées.
Bearbeitung von Küchenarbeitsplatten.

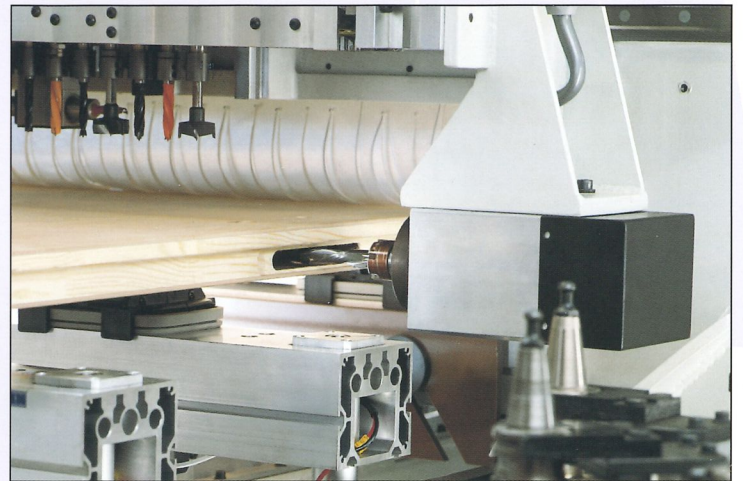


Profilatura corrimano.
Calibrage main courante.
Profilieren des Handlaufs.

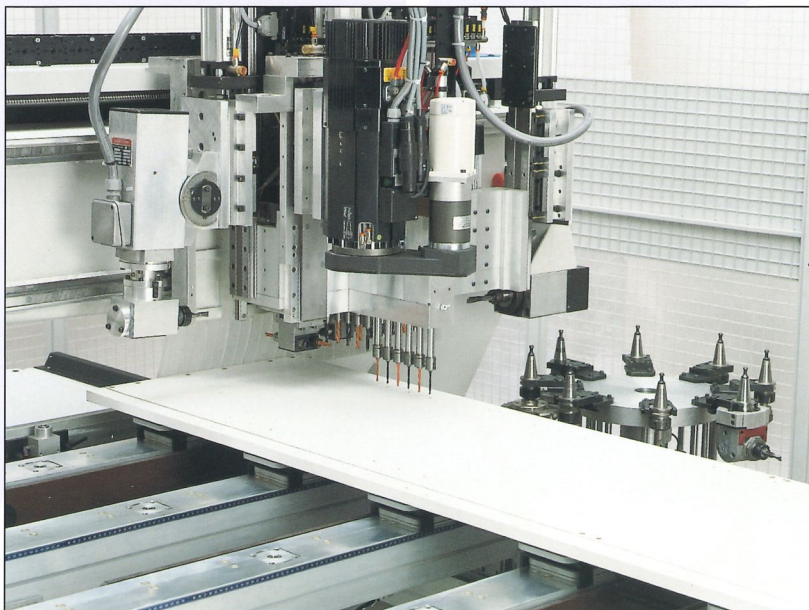
Lavorazione fascia.
Usinage limon.
Treppenwangen-Bearbeitung.



Sbattentatura.
Calibrage.
Fälzenbearbeitung.



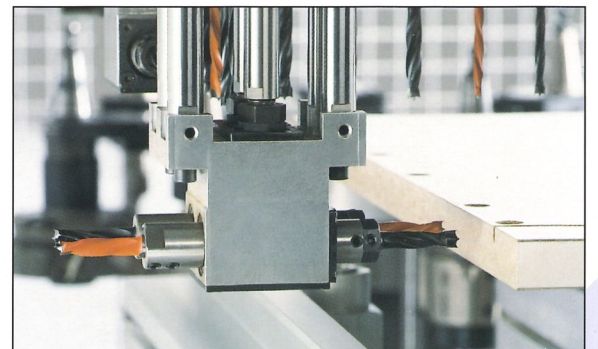
Lavorazione sede serratura con fresatore diretto.
Usinage entaille boîtier serrures avec groupe de fraisage à moteur horizontal.
Schlosskastenbearbeitung.

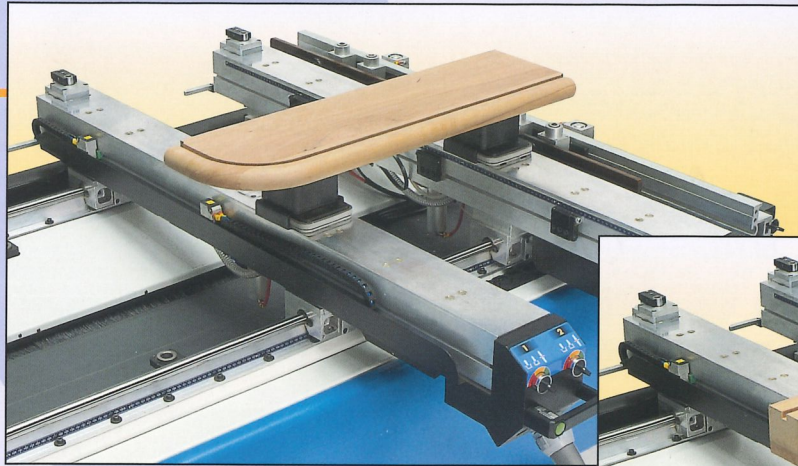


Gruppo di foratura per fori orizzontali su 4 lati e fori verticali con mandrini indipendenti.

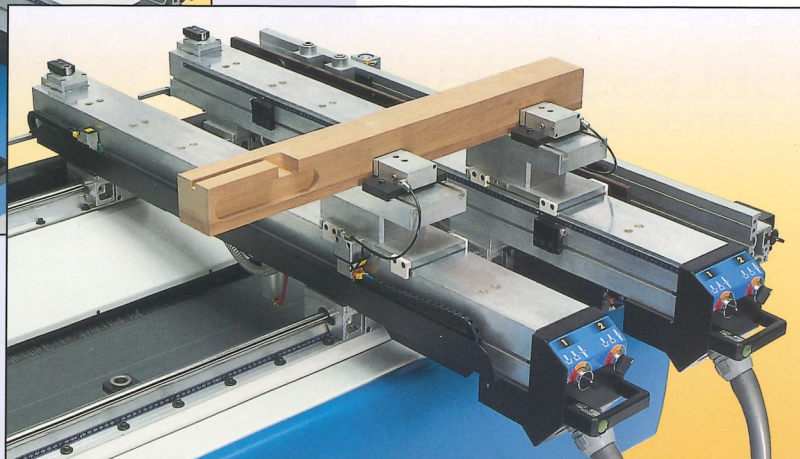
Groupe pour perçages horizontaux sur les 4 côtés et perçages verticaux avec mandrins indépendants.

Bohraggregat für Horizontalbohrungen auf 4 Seiten und Vertikalbohrungen mit einzeln abrufbaren Vertikalspindeln.





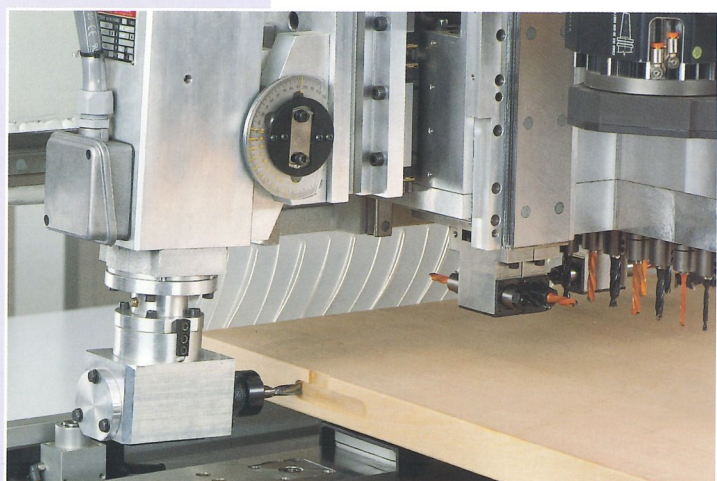
Gradino.
Marche.
Treppenstufe.



Caposcala.
Poteau.
Treppenfosten.



Foro chiave e maniglia.
Trou clef et trou poignée.
Schlüssel- und Handgriffbohrung.



Lavorazione sedi per pomelle con fresatore inclinabile.
Usinage emplacement paumelles avec groupe de fraisage inclinable.
Scharnierbohrungen mit neigbarem Fräsaggregat.



Gruppi di fresatura per ogni esigenza.
Vaste choix de groupes de défonçage.
Fräsaggregate für vielfältige Anwendungen.

PIANO LAVORO TUBELESS

VERSATILE, SEMPLICE E VELOCE DA CONFIGURARE.

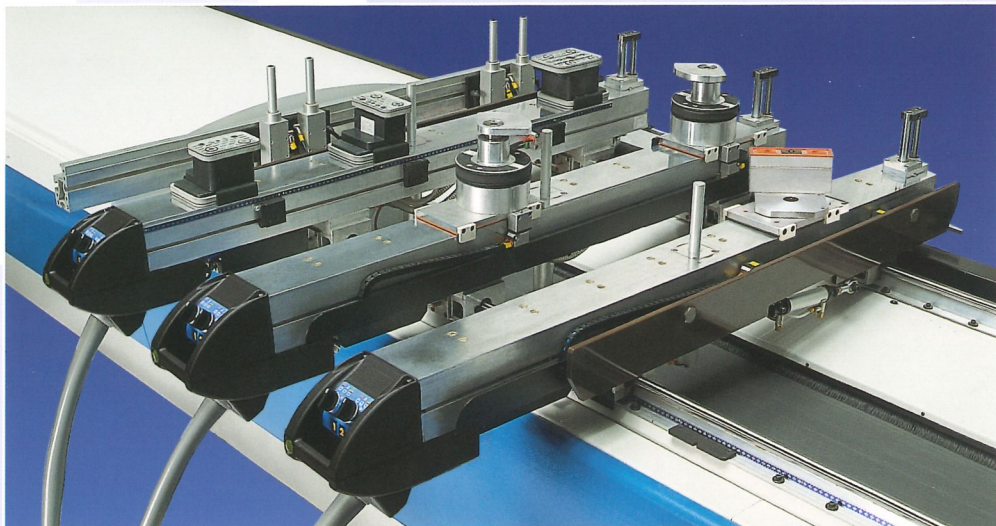
TABLE DE TRAVAIL TUBELESS

UNIVERSELLE, SIMPLE ET FACILE A UTILISER.

TUBELESS ARBEITSTISCH

VIELSEITIG, EINFACH UND SCHNELL ZU BEDIENEN.

masterwood



Il sistema di depressione permette il bloccaggio rapido delle ventose riducendo notevolmente i tempi per la configurazione del piano di lavoro.

Le système de dépression permet un blocage rapide des ventouses tout en réduisant considérablement le temps de préparation de la table de travail.

Das System ermöglicht eine schnelle Blockierung der Sauger mit wesentlicher Zeitersparnis in der Vorbereitung des Arbeitstisches.



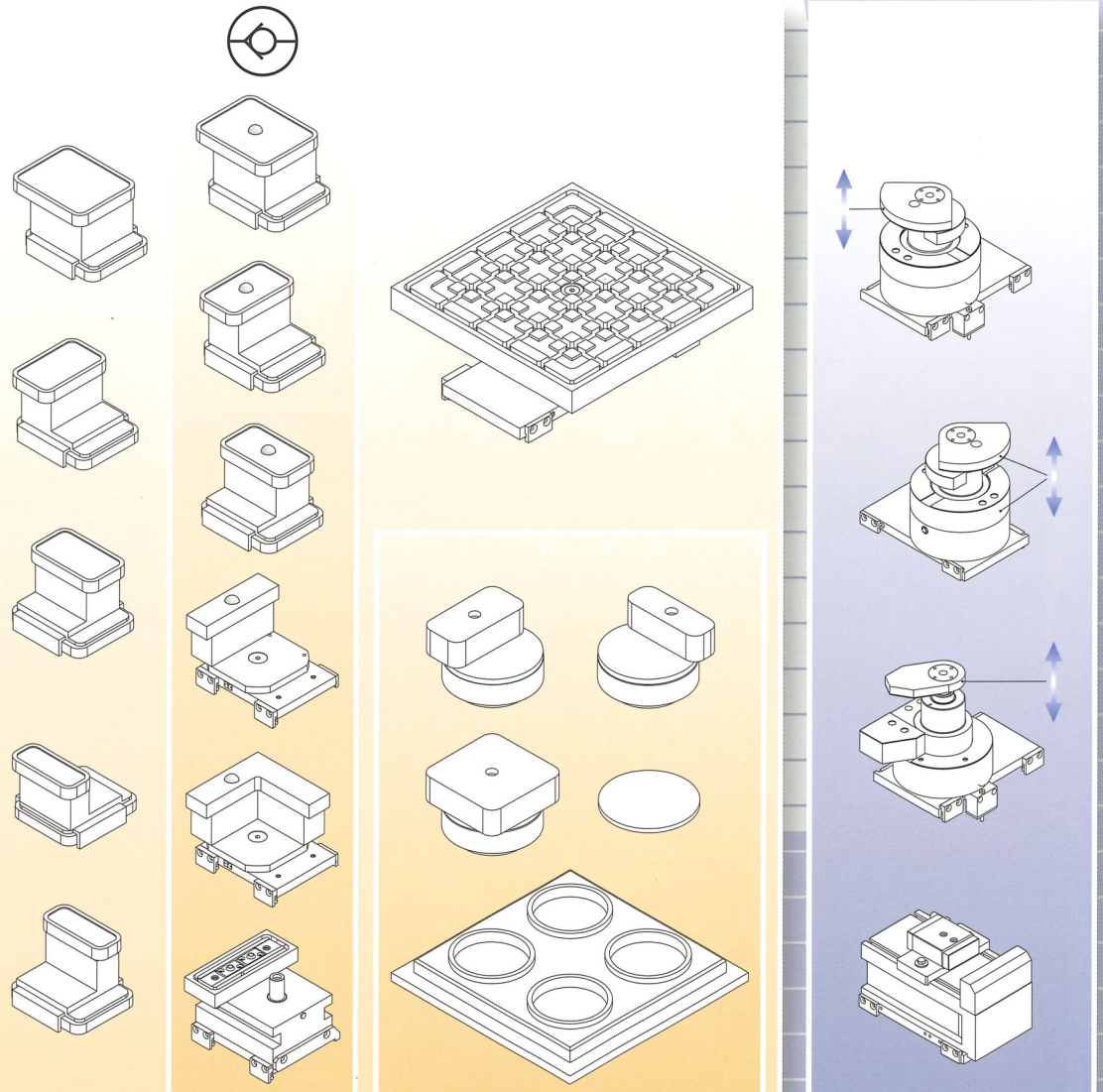
Lame sollevamento pannello per un più facile posizionamento dei pezzi pesanti e battute di riferimento gestite dal C.N.

Lames de soulèvement panneau pour un positionnement plus facile des pièces lourdes et butées de référence gérées par la commande numérique.

Werkstückhebevorrichtung für einfache Positionierung von schweren Werkstücken und CNC gesteuerte Referenzanschläge.



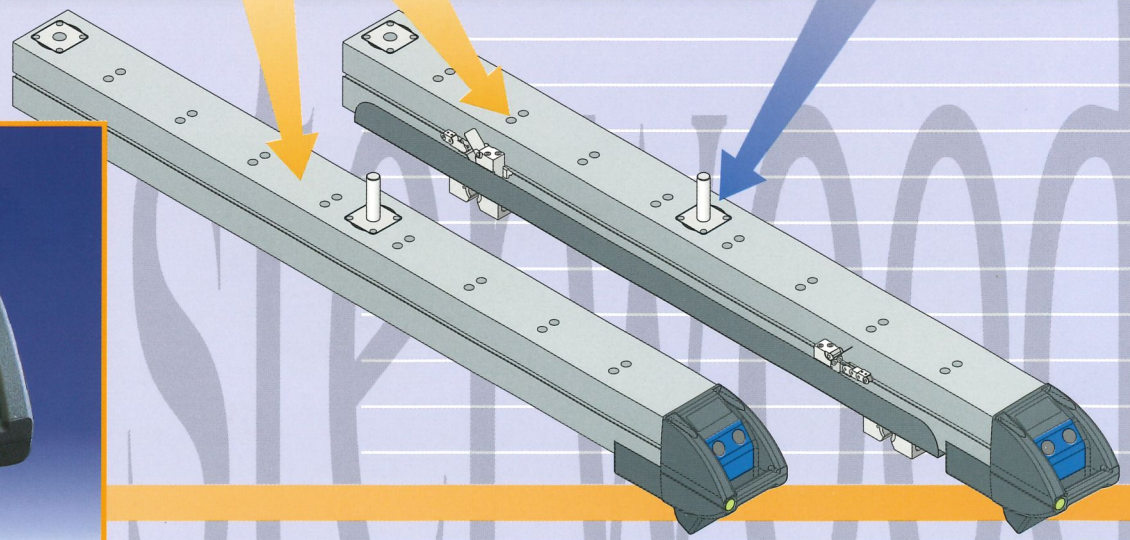
SISTEMI DI BLOCCAGGIO SYSTEMES DE BLOCAGE VAKUUM-SPANNSYSTEME



Display digitale per la visualizzazione dei dati, inviati dal CN, per la configurazione del piano macchina in base al programma di lavoro da eseguire.

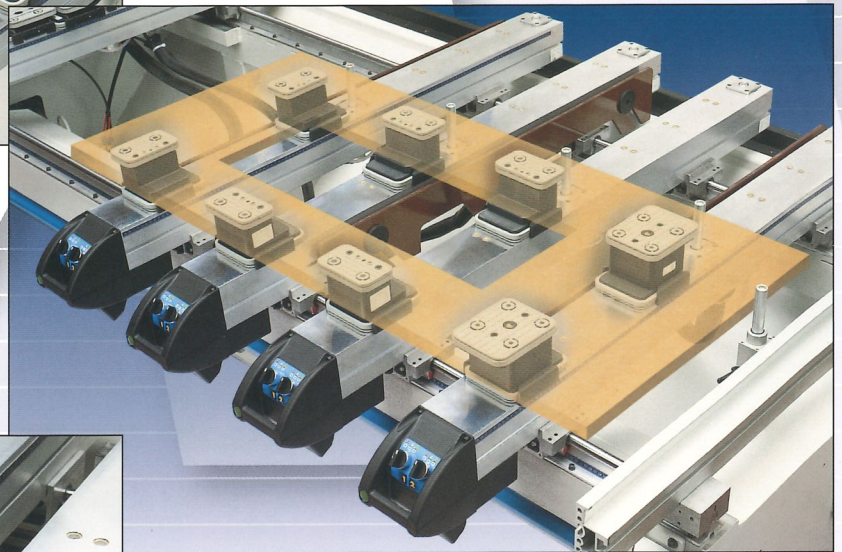
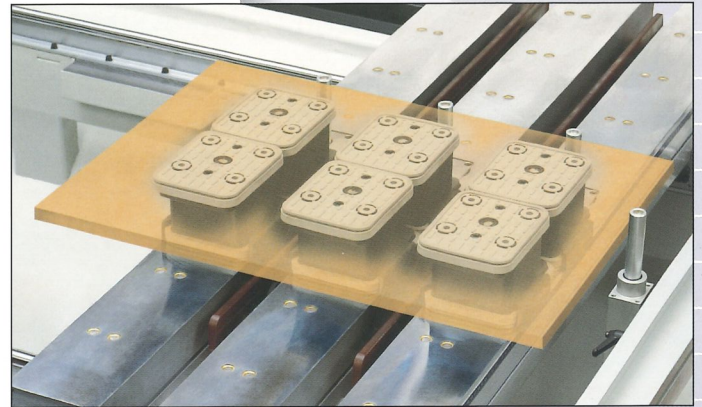
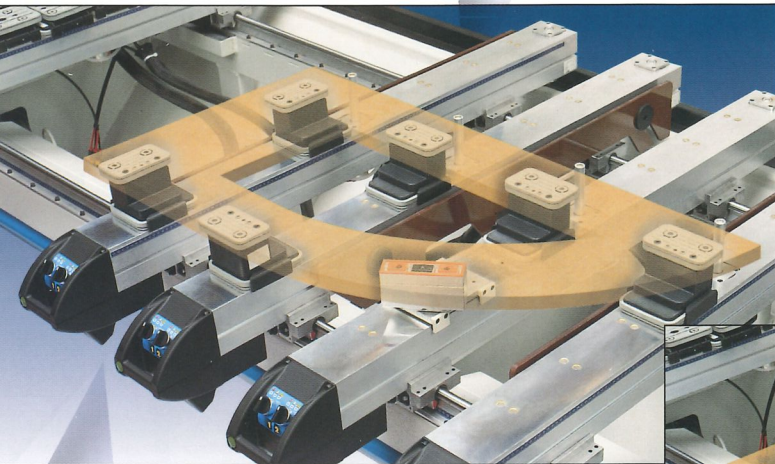
Ecran digital pour la visualisation des données envoyées par la commande numérique pour la configuration de la table de la machine de base en fonction du programme d'usinage à exécuter.

Digitale Erfassung der von der Steuerung gegebenen Daten für die Arbeitstischkonfiguration aufgrund des auszuführenden Arbeitsprogramms.





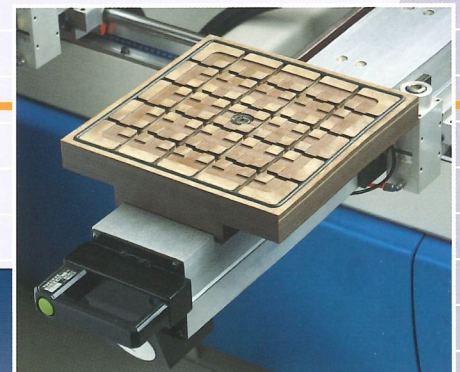
PROJECT 416-42



Piano di lavoro componibile con ventose di forme diverse e posizionabili in qualunque punto del pianetto per soddisfare ogni necessità.

Table de travail pouvant être composée avec des ventouses de formes différentes et positionnables sur les barres à n'importe quel endroit pour ainsi répondre à toutes les demandes.

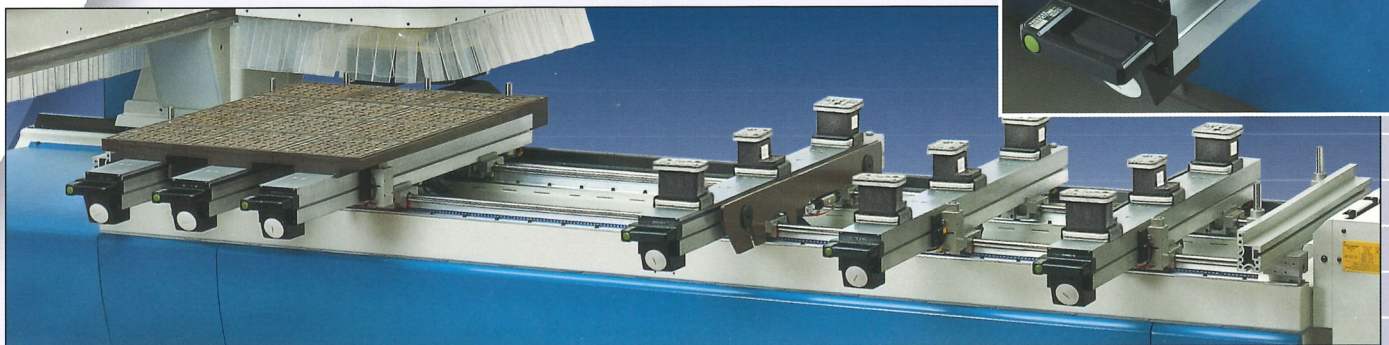
Der Arbeitstisch kann nach Wunsch zusammengesetzt werden mit Blocksaugern verschiedener Form, die in jedem beliebigen Punkt des Tischbalkens angebracht werden können, um jeder Anforderung zu entsprechen.



Ventosa per realizzare porzioni di piano di lavoro scanalato.

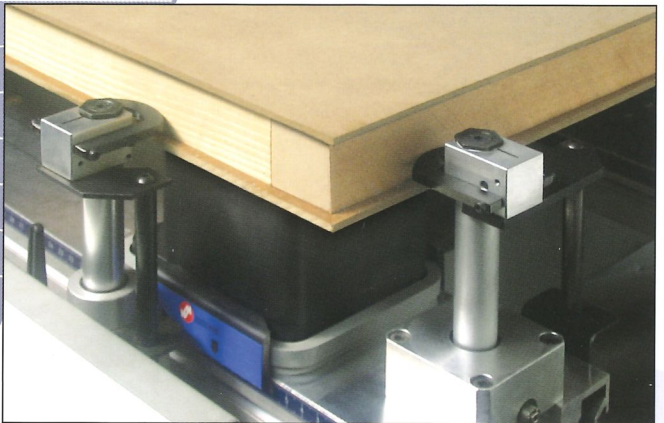
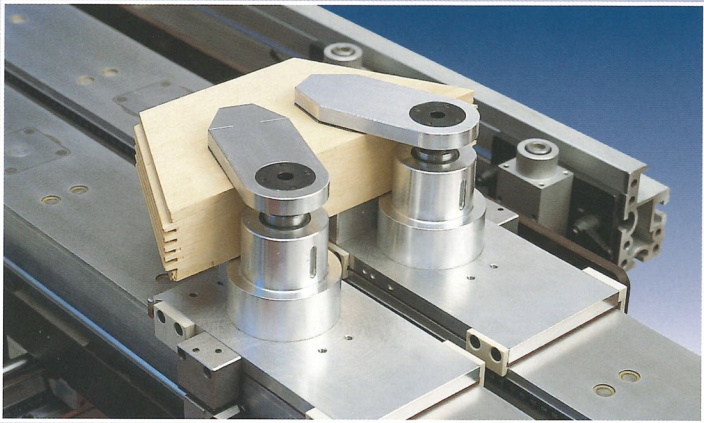
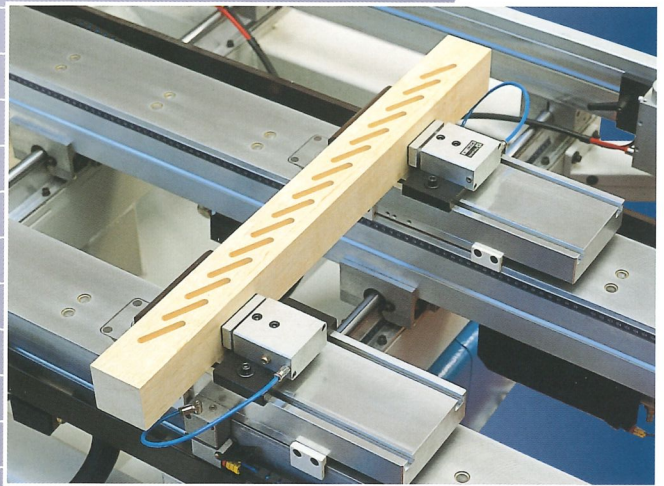
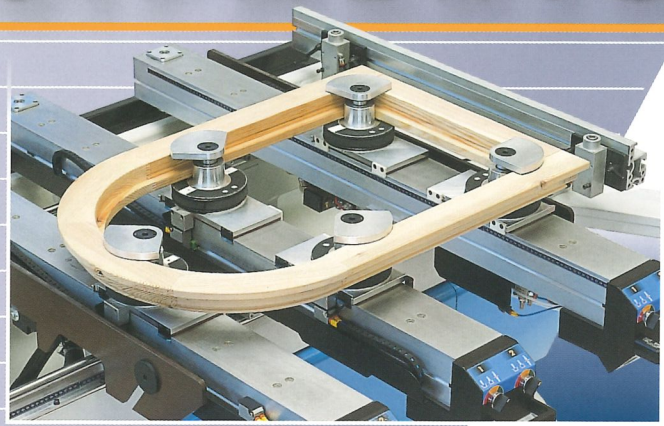
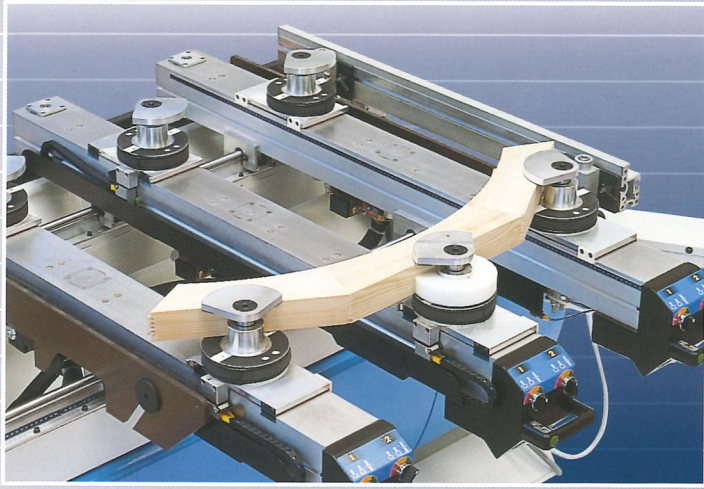
Ventouse permettant de constituer des portions de table de travail quadrillée.

Spezieller Blocksauger für die Einrichtung eines Rastertisches auf einem Teilbereich des Arbeitstisches.



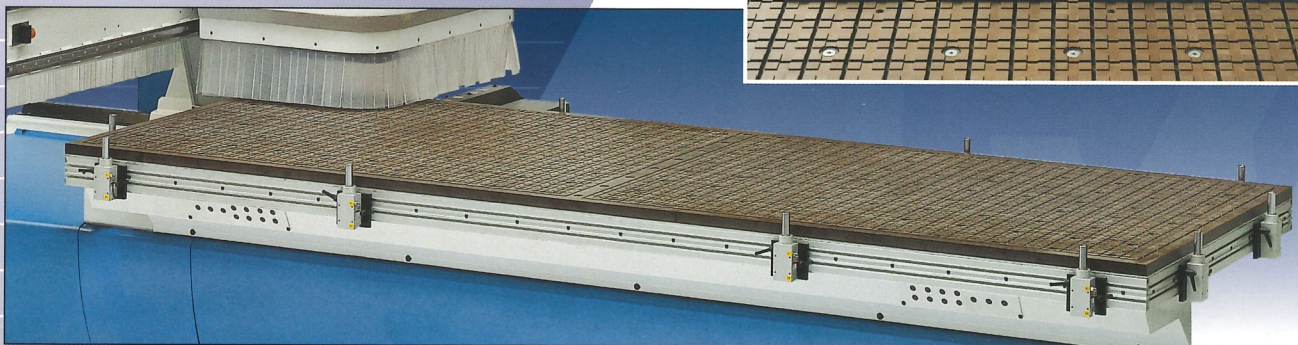
3 - 5 2 3 EQUIPMENTS

Lavorazione elementi in massello lineari e ad arco.
Usinage éléments lineaires et cintres en bois massif.
Bearbeitung von Linear- und Bogenelementen aus Massivholz.

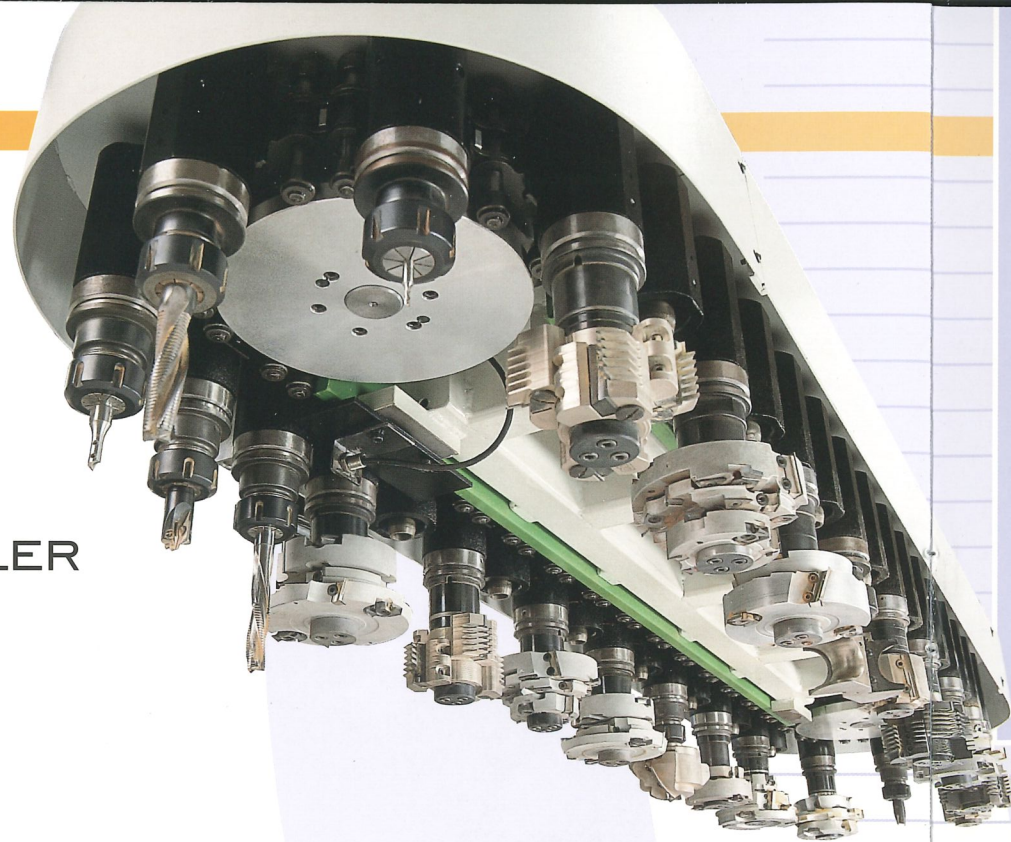


Battute per pannelli con bordi sporgenti (opt).
Butées pour panneaux avec dépassement du chant (opt).
Furnieranschlag für Werkstücke mit Furnierüberständen (opt).

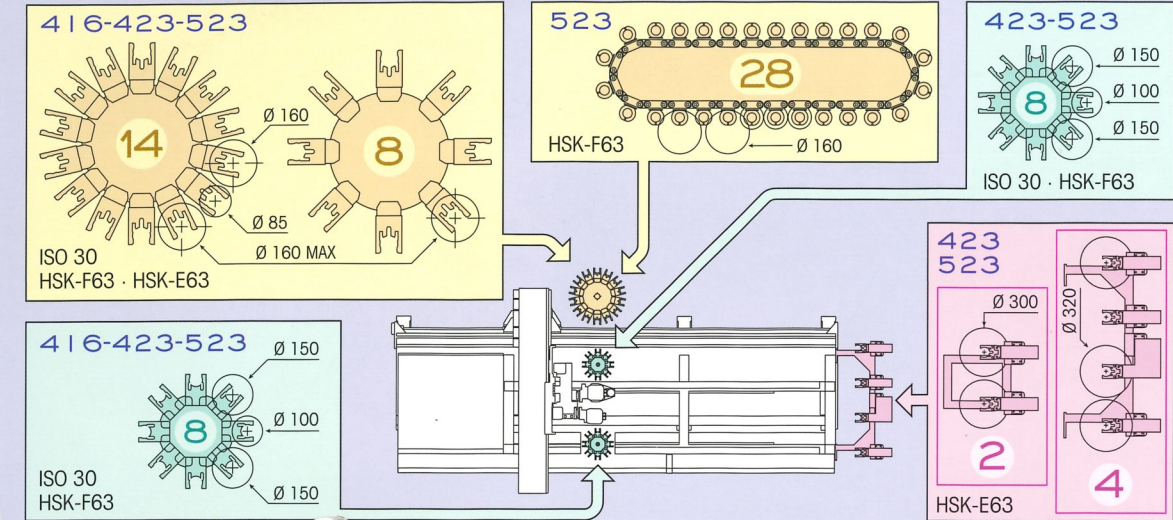
Piano di lavoro scanalato.
Table de travail quadrillée.
Rastertisch.



**CAMBIO UTENSILE
AUTOMATICO
CHANGEUR
D'OUTILS
AUTOMATIQUE
AUTOMATISCHER
WERKZEUGWECHSLER**



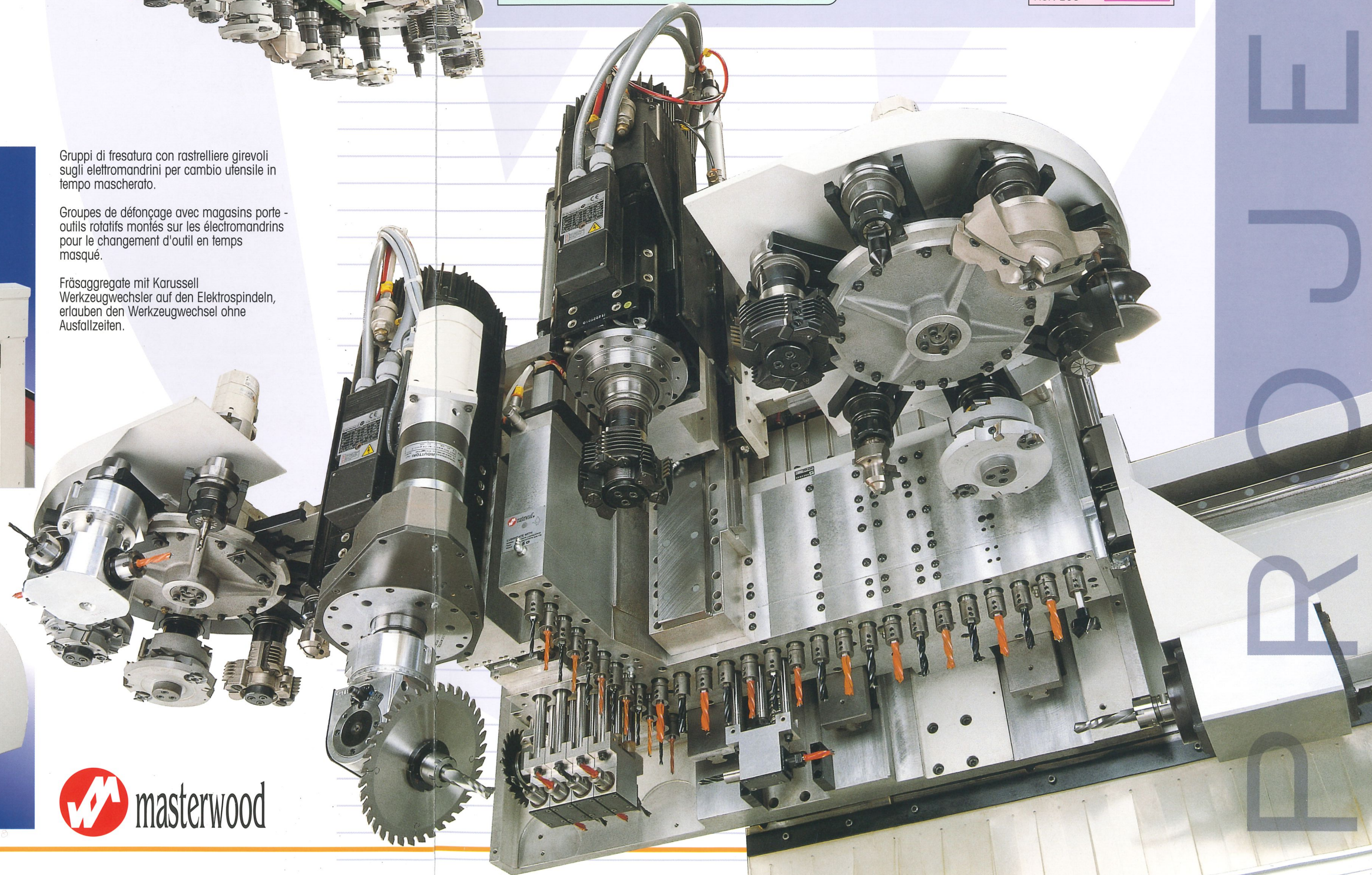
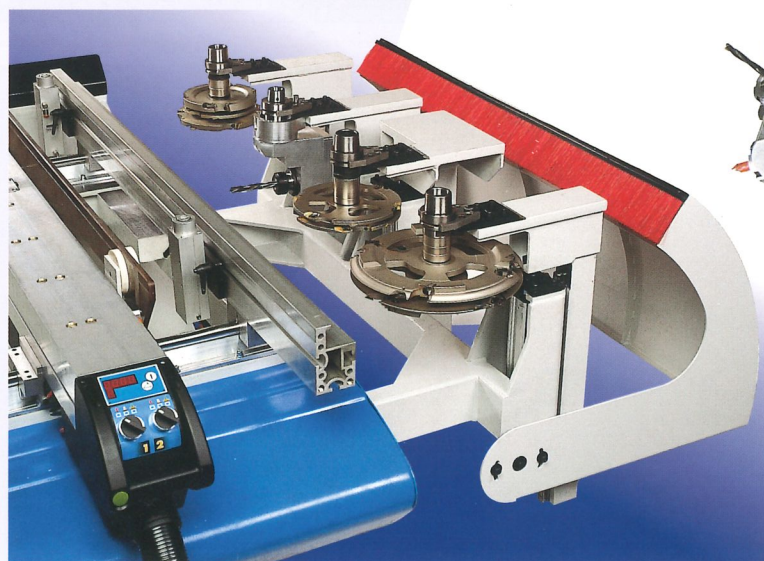
MAGAZZINI UTENSILI - MAGASINS OUTILS - WERKZEUGMAGAZINE



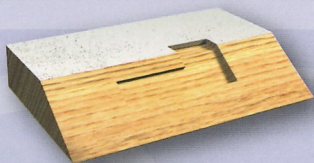
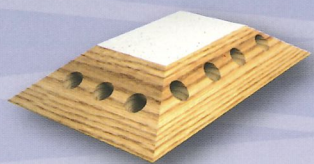
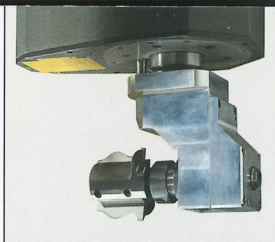
Gruppi di fresatura con rastrelliere girevoli sugli elettromandri per cambio utensile in tempo mascherato.

Groupes de défonçage avec magasins porte-outils rotatifs montés sur les électromandrins pour le changement d'outil en temps masqué.

Fräsaggregate mit Karussell Werkzeugwechsler auf den Elektrospsindeln, erlauben den Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten.



EQUIPMENTS



Esempi di incisioni, tagli, forature e fresature su piani anche inclinati.

Exemples d'incisions, coupes, perçages et défonçages sur plans inclinés.

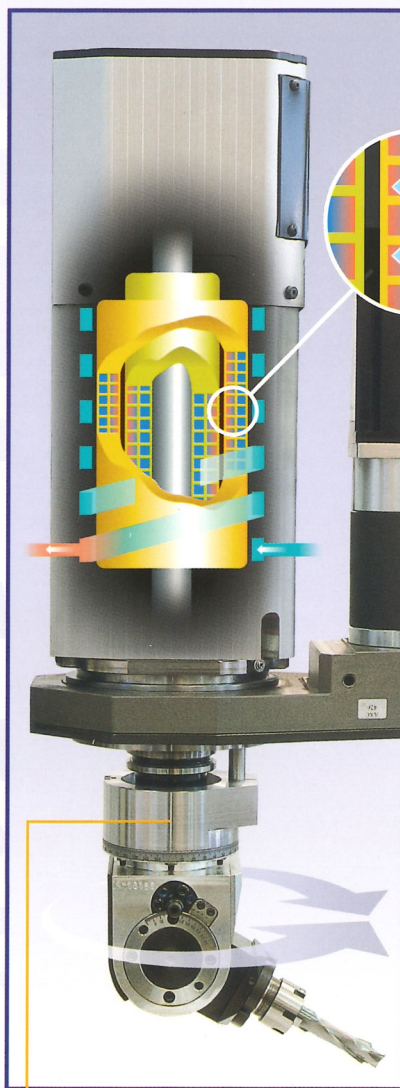
Beispiele von Nuten, Schnitten, Bohrungen und Fräsungen auf schräger Oberfläche.

ELETTROMANDRINI CON RAFFREDDAMENTO A LIQUIDO
ELECTROMANDRIN A REFROIDISSEMENT LIQUIDE
ELEKTROSPINDELN MIT FLÜSSIGKEITSUMLAUFKÜHLUNG

PER UN RAFFREDDAMENTO OTTIMALE E MASSIME PRESTAZIONI!

POUR UN REFROIDISSEMENT OPTIMAL ET UN RÉSULTAT PARFAIT!

FÜR OPTIMALE KÜHLUNG UND HOHE LEISTUNGEN!

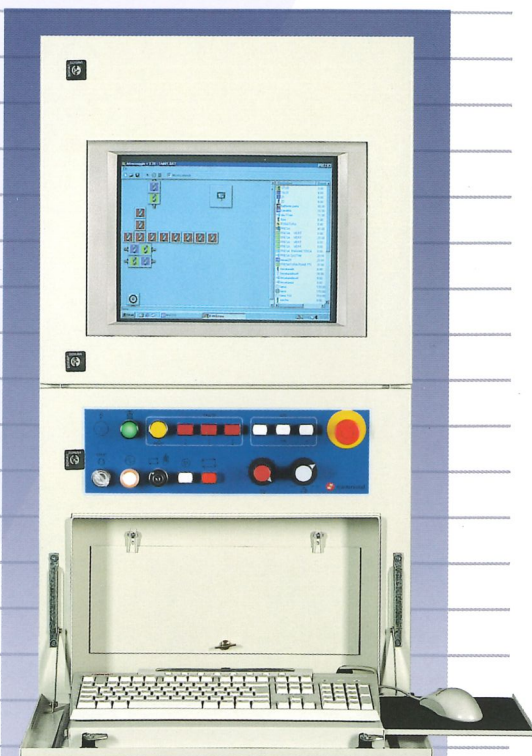


Rotazione asse C per l'impiego di testine angolari fisse o inclinabili

Rotation axe C pour l'utilisation des têtes a renvoi d'angle fixes ou inclinables

C-Achse drehbar für den Einsatz von festen oder neigbaren Winkelköpfen

CONTROLLO NUMERICO COMMANDE NUMERIQUE NUMERISCHE STEUERUNG



CONTROLLO NUMERICO CON PC (Std.)

- Processore Intel
- PC commerciale
- Monitor a colori 17"
- Scheda video 3D AGP
- Tastiera
- Mouse
- Sistema operativo Windows
- Scheda Ethernet per il collegamento in rete

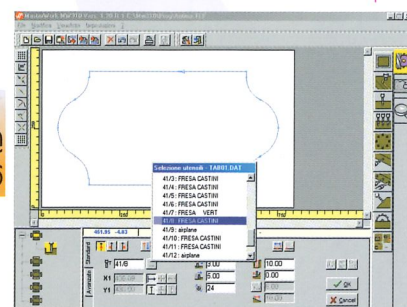
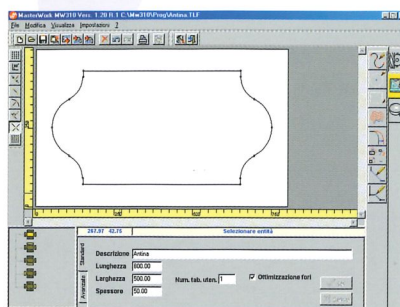
COMMANDE NUMERIQUE AVEC PC (Std.)

- Processeur Intel
- PC commercial
- Ecran vidéo couleurs 17"
- Carte vidéo 3D AGP
- Clavier
- Souris
- Système d'exploitation Windows
- Carte Ethernet permettant le branchement en réseau

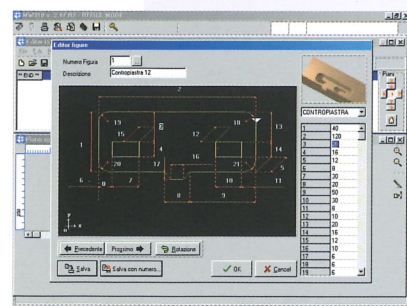
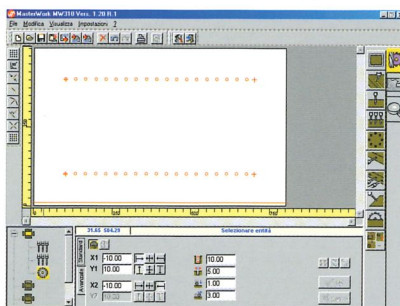
NUMERISCHE STEUERUNG MIT PC (Std.)

- Prozessor Intel
- Handelsüblicher PC
- Monitor: 17" Farbbildschirm
- 3D AGP Videokarte
- Tastatur
- Mouse
- Bedienoberfläche Windows
- Ethernet Karte für die Netzverbindung

MASTERWOOD



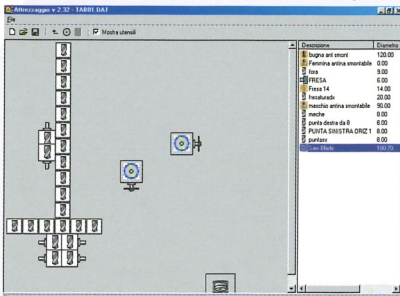
Sistema Masterwood per il disegno e la generazione automatica del programma di lavoro.
Le système Masterwood pour le dessin et la génération automatique du programme de travail.
Masterwood-System für die Zeichnung und das automatische Generieren des Arbeitsprogramms.



Programmazione grafica di foratura, fresatura, taglio e ottimizzazione del ciclo di foratura.

Programmation graphique de perçage, défonçage, coupe et optimisation du cycle de perçage.

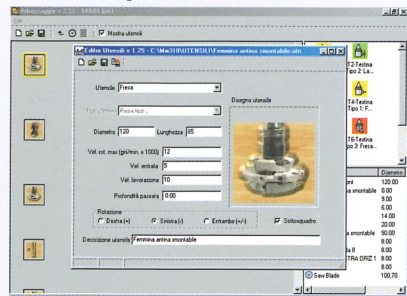
Graphische Bohr-, Fräs- und Schnittprogrammierung mit Bohroptimierung.



Realizzazione di profili e disegni parametrici.

Réalisation de profils et dessins paramétriques.

Erzeugung von parametrischen Profilen und Zeichnungen.



Editor utensili e attrezzaggio macchina. - Editor outils et équipement machine. - Werkzeugeditor und Maschinenbestückung.

- Programmazione grafica di foratura, fresatura, taglio e ottimizzazione del ciclo di foratura.
- Realizzazione di profili e disegni parametrici.
- Configurazione utensili (Attrezzaggio macchina - Editor utensili).
- Macro grafiche di base per elaborazioni elementari ed avanzate.
- Visualizzazione grafica delle facce lavorabili.
- Importazione di files DXF generati anche da sistemi CAD o da programmi commerciali per la realizzazione di mobili.
- Conversione automatica di più files DXF in programmi ISO.

- Programmation graphique de perçage, défonçage, coupe et optimisation du cycle de perçage.
- Réalisation de profils et dessins paramétriques.
- Configuration outils (Équipement machine - editor outils).
- Macro graphiques de base pour élaborations élémentaires et avancées.
- Visualisation graphique des superficies usinables.
- Importation de fichiers DXF générés par les systèmes CAD ou par des programmes commerciaux pour la réalisation de meubles.
- Conversion automatique de plusieurs fichiers DXF en programmes ISO.

- Grafische Bohr- Fräs- und Schnittprogrammierung und Bohroptimierung.
- Ausführung von parametrischen Profilen und Zeichnungen.
- Werkzeugbestückung (Maschinenbestückung - Editor Werkzeuge).
- Macro Graphik für die Ausführung von einfachen und fortschrittlichen Bearbeitungen.
- Graphische Darstellung der zu bearbeitenden Flächen.
- Import von DXF Dateien, gestaltet durch CAD System oder durch handelsübliche Programme für die Möbelfertigung.
- Automatische Übertragung von mehreren DXF Dateien in ISO Programme.



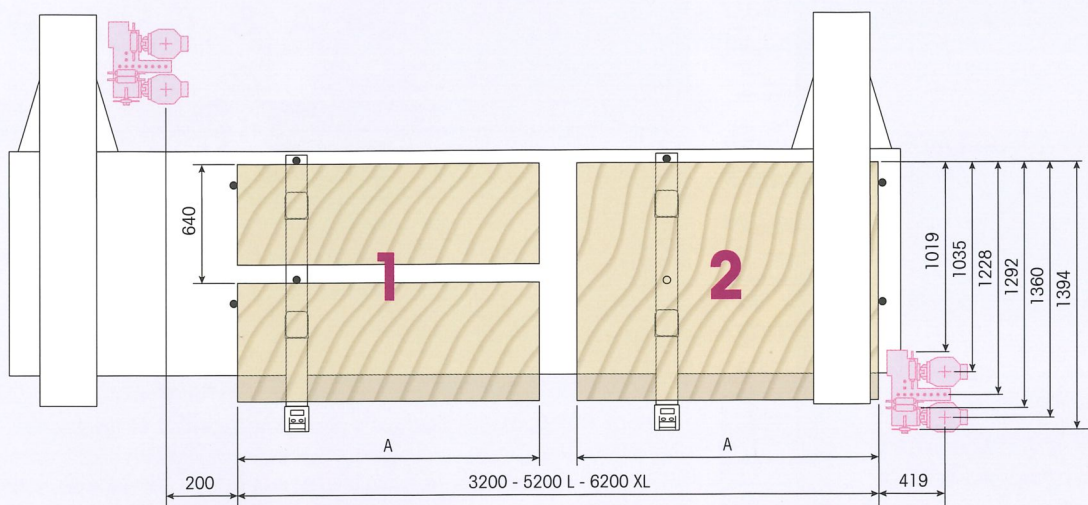
S O F T W A R E

MW310

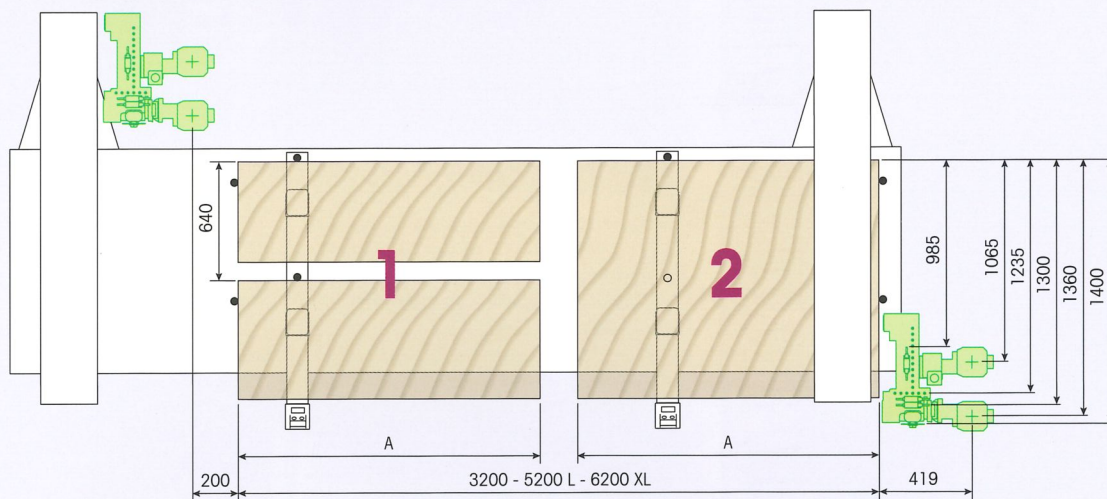
PROJECT 416 - 423 - 523

CAMPI DI LAVORO E CORSE • ZONES DE TRAVAIL ET COURSE • ARBEITSFELDER UND VERFAHRWEGE

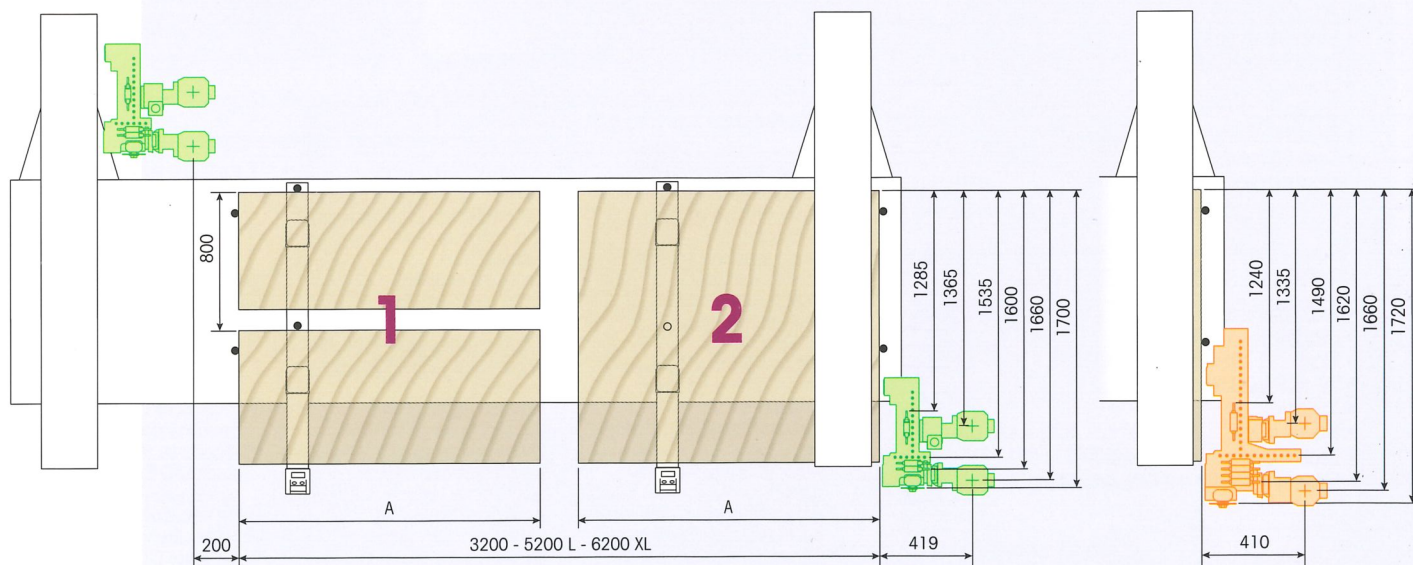
416 - 416 L - 416 XL



423 - 423 L - 423 XL



523 - 523 L - 523 XL



A=	PROJECT	PROJECT L	PROJECT XL	PROJECT	PROJECT L	PROJECT XL	
©	1050	2200	2700	no CE	1500	2500	3000

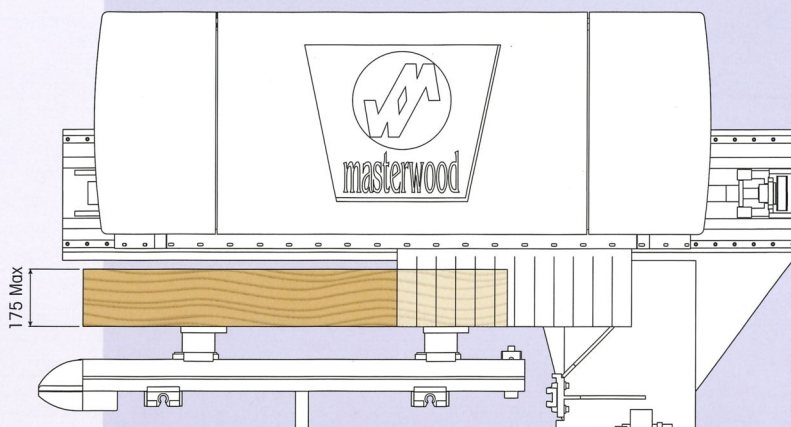
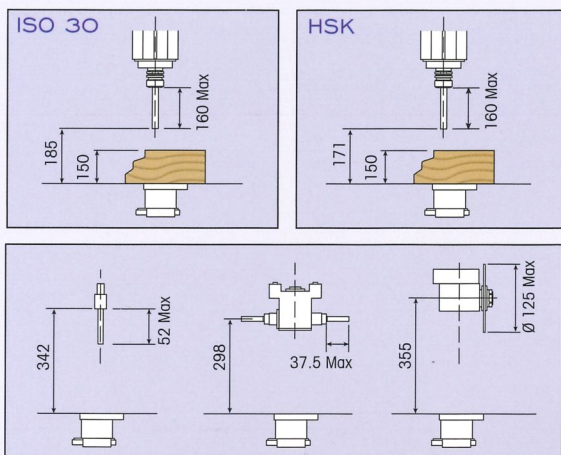
CARATTERISTICHE
TECNICHE

CARACTERISTIQUES
TECHNIQUES

TECHNISCHE
DATEN

			416	416 L/XL	423	423 L/XL	523	523 L/XL
Corsa assi X-Y-Z	Course axes X-Y-Z	Verfahrwege Achsen X-Y-Z	4090-1775-305 mm	6090-1775-305 mm - L 7090-1775-305 mm - XL	4090-1775-305 mm	6090-1775-305 mm - L 7090-1775-305 mm - XL	4090-2070-305 mm	6090-2070-305 mm - L 7090-2070-305 mm - XL
Velocità massima di spostamento assi X-Y-Z	Vitesse maxi déplacement axes X-Y-Z	Max. Geschwindigkeit der Achsen X-Y-Z	75-50-25 m/min		75-50-25 m/min		75-50-25 m/min	
Piani di lavoro	Tables de travail	Arbeitsfläche	std		std		std	
Piano di lavoro "TUBELESS":	Table de travail "TUBELESS":	"TUBELESS" Arbeitstisch:	6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt		6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt		6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt	
Pianetti	Barres	Tischbalken	12 std - 16-20- opt 16 std - 20-24- opt		12 std - 16-20- opt 16 std - 20-24- opt		12 std - 16-20- opt 16 std - 20-24- opt	
Ventose 114 x 140 x 100 mm	Ventouses 114 x 140 x 100 mm	Saugköpfe 114 x 140 x 100 mm	6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt		6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt		6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt	
Battute posteriori	Butées arrière	Hinfere Anschläge	6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt		6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt		6 std - 8-10- opt 8 std - 10-12- opt	
Battute intermedie	Butées intermédiaires	Zwischenanschläge	6-8-10- opt 8-10-12- opt		6-8-10- opt 8-10-12- opt		6-8-10- opt 8-10-12- opt	
Battute anteriori	Butées avant	Vordere Anschläge	2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt		2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt		2 dx 2 sx std - 1 dx 1 sx opt	
Battute laterali	Butées latérales	Seitliche Anschläge	4 std 2 opt		4 std 2 opt		4 std 2 opt	
Lame sollevamento pannello	Lames de soulèvement panneau	Werkstückhebevorrichtung	opt		opt		opt	
Tappeto per l'evacuazione di trucioli e sfridi	Tapis évacuation déchets et copeaux	Späneförderband	opt		opt		opt	
Piano di lavoro "TUBELESS" con predisposizione per bloccaggi pneumatici	Table de travail "TUBELESS" avec prédisposition pour blocages pneumatiques	"TUBELESS" Arbeitstisch für pneumatische Spannsysteme ausgerüstet	opt		opt		opt	
Piano di lavoro "SCANALATO"	Table de travail quadrillée	Rasterstisch	opt		opt		opt	
Capacità pompa per il vuoto	Capacité pompe à vide	Leistung der Vakuumpumpe	90 m³/h std - 170-250 m³/h opt		90 m³/h std - 170-250 m³/h opt		90 m³/h std - 170-250 m³/h opt	
Testa di foratura	Tête de fraisage	Bohrkopf	8		6		std opt	
Mandrini verticali indipendenti asse X	Mandrins verticaux indépendants axe X	Unabhängige Vertikalspindeln X-Achse	3		12		6 12	
Mandrini verticali indipendenti asse Y	Mandrins verticaux indépendants axe Y	Unabhängige Vertikalspindeln Y-Achse	2		2		12 18	
Mandrini orizzontali doppi asse X	Mandrins doubles horizontaux axe X	Doppel Horizontalspindeln X-Achse	1		1		2 4	
Mandrini orizzontali doppi asse Y	Mandrins doubles horizontaux axe Y	Doppel Horizontalspindeln Y-Achse	32 mm		32 mm		1 1	
Passo tra i mandrini	Pas entre les mandrins	Abstand zwischen den Spindeln	1 x 1,5 kW		2 x 1,5 kW		32 mm 32 mm	
Potenza motore	Puissance moteur	Motorleistung	4000 rpm		4000 rpm		2 x 1,5 kW 2 x 1,7 kW	
Velocità di rotazione mandrini	Vitesse de rotation mandrins	Spindeldrehzahl	4000 rpm		4000 rpm		4000 rpm 4000 rpm	
Gruppo lama circolare	Groupe scie circulaire	Sägeaggregat	1,5 kW - Ø 125 mm - 4000 rpm A		1,5 kW - Ø 125 mm - 4000 rpm A		1,5 kW - Ø 125 mm - 4000 rpm A	
Lama circolare integrata nella testa di foratura	Groupe scie intégrée tête de perçage	Sägeaggregat im Bohrkopf integriert	1,1 kW - Ø 115 mm - 6000 rpm 2		1,1 kW - Ø 115 mm - 6000 rpm 2-3		1,1 kW - Ø 115 mm - 6000 rpm 2-3	
Lama circolare con rotazione manuale 0/-90	Groupe scie à rotation manuelle 0/-90	Sägeaggregat mit manueller Schwenkung 0/-90	1,1 kW - Ø 115 mm - 6000 rpm 2		1,1 kW - Ø 115 mm - 6000 rpm 2-3		1,1 kW - Ø 115 mm - 6000 rpm 2-3	
Lama circolare con rotazione pneumatica 0/-90	Groupe scie à rotation pneumatique 0/-90	Sägeaggregat mit pneumatischer Schwenkung 0/-90	3 kW - Ø 180 mm - 9000 rpm 2		3 kW - Ø 180 mm - 9000 rpm 2		3 kW - Ø 180 mm - 9000 rpm 2	
Gruppi di fresatura	Groupes de fraisage	Fräsaggregate	1000 24000 rpm 1-2 Index 1		1000 24000 rpm 1-2 Index 1		1000 24000 rpm 1-2 Index 1	
Elettromandrino 8 kW raffreddato ad aria Cono ISO 30	Electromandrin de 8 kW à refroidissement à air Cône ISO 30	Luftgekühltes Fräsaggregat 8 kW Kone ISO 30	1000 24000 rpm 1-2 Index 1		1000 24000 rpm 1-2 Index 1		1000 24000 rpm 1-2 Index 1	
Elettromandrino 8 kW raffreddato ad aria Cono HSK-F63	Electromandrin de 8 kW à refroidissement à air Cône HSK-F63	Luftgekühltes Fräsaggregat 8 kW Kone HSK-F63	1000 24000 rpm 1-2 Index 1		1000 24000 rpm 1-2 Index 1		1000 24000 rpm 1-2 Index 1	
Elettromandrino 14 kW raffreddato a liquido Cono HSK-F63	Electromandrin de 14 kW à refroidissement liquide Cône HSK-F63	Fräsaggregat mit Flüssigkeitsumlaufkühlung 14 kW - Kone HSK-F63	1000 24000 rpm 1-2 Index 1		1000 22000 rpm 1-2 Index 1		1000 22000 rpm 1-2 Index 1	
Elettromandrino 17 kW raffreddato a liquido Cono HSK-E63	Electromandrin de 17 kW à refroidissement liquide Cône HSK-E63	Fräsaggregat mit Flüssigkeitsumlaufkühlung 17 kW - Kone HSK-E63	1000 15000 rpm 1 Index 1		1000 15000 rpm 1 Index 1		1000 15000 rpm 1 Index 1	
Gruppo fresatore con rinvio angolare orizzontale 3 kW	Groupe de fraisage horizontal à renvoi d'angle de 3 kW	Fräsaggregat 3 kW mit Winkelgetriebe (horizontal)	9000 rpm A-P		9000 rpm A-P		9000 rpm A-P	
Gruppo fresatore con rinvio angolare orizzontale inclinabile 8 da 3 kW	Groupe de fraisage horizontal à renvoi d'angle de 3 kW inclinable 8	Fräsaggregat 3 kW mit neigbarem Winkelgetriebe 8 (horizontal)	9000 rpm A		9000 rpm A		9000 rpm A	
Gruppo fresatore orizzontale a una uscita 2,2 kW	Groupe de fraisage horizontal de 2,2 kW à une sortie	Fräsaggregat 2,2 kW mit einem Ausgang (horizontal)	18000 rpm A-P		18000 rpm A-P		18000 rpm A-P	
Gruppo fresatore orizzontale a una uscita 3 kW	Groupe de fraisage horizontal de 3 kW à une sortie	Fräsaggregat 3 kW mit einem Ausgang (horizontal)	18000 rpm P		18000 rpm P		18000 rpm P	
Gruppo fresatore orizzontale inclinabile 0 -6 da 2,2 kW	Groupe de fraisage horizontal inclinable de 2,2 kW -6 0	Neigbares Fräsaggregat 2,2 kW 0 6 (horizontal)	18000 rpm A		18000 rpm A		18000 rpm A	
☉ - Rotazione asse "C" a cinghia	☉ - Rotation axe "C" à courroie	☉ - Rotation der C-Achse mit Riemen	index 360		index 360		index 360	
☙ - Rotazione asse "C" a ingranaggi	☙ - Rotation axe "C" à engrenages	☙ - Rotation der C-Achse mit Zahnstange	index 360		index 360		index 360	
Gruppo di anubatura	Groupe de fichage	Anuba-Bandeindreinheiten	-		opt 2+3		opt 2+3	
Controllo numerico e software	Commande numérique et software	Numerische Steuerung und Software	std		std		std	
Controllo numerico CN PC	Commande numérique CN PC	CN PC numerische Steuerung	std		std		std	
Masterwork	Masterwork	Masterwork	std		std		std	
MW 310	MW 310	MW 310	std		std		std	
Peso netto	Poids net	Nettogewicht	3800 kg	4800 kg - L 5600 kg - XL	3800 kg	4800 kg - L 5600 kg - XL	4000 kg	5000 kg - L 5800 kg - XL

(opt) = Optional. (std) = Standard. (-) = Non previsto / Non prévu / Nicht vorgesehen

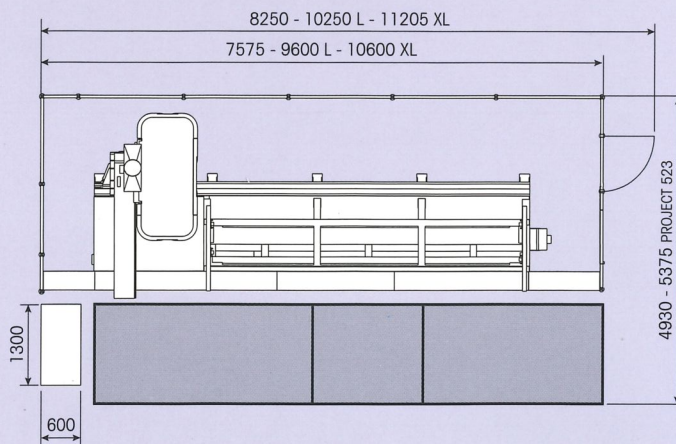
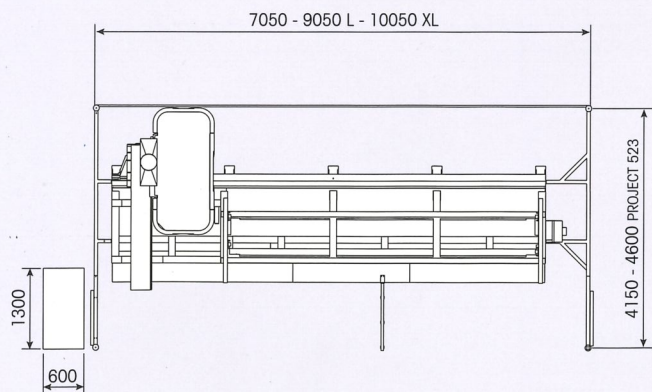


INSTALLAZIONE E TRASPORTO • INSTALLATION ET TRANSPORT • INSTALLATION UND TRANSPORT

			416/423 416/423 L 416/423 XL	523 523 L 523 XL
Installazione	Installation	Installation		
Potenza elettrica media installata	Puissance électrique moyenne installée	Installierte durchschnittliche kVA Leistung	30 kW	40 kW
Pressione d'esercizio impianto pneumatico	Pression d'exercice circuit pneumatique	Betriebsdruck der pneumatischen Anlage	78 atm	78 atm
Consumo aria compressa per ciclo	Consommation air comprimé par cycle	Druckluftverbrauch je Arbeitszyklus	100 NI/min	100 NI/min
Bocchetta di aspirazione superiore	Bouche aspiration supérieure	Oberer Absaugstutzen	Ø 250 mm	Ø 250 mm
Bocchette di aspirazione tappeto motorizzato	Bouches aspiration tapis motorisé	Absaugstutzen des Späneförderbandes	Ø 120 mm	Ø 120 mm
Velocità aria di aspirazione	Vitesse air aspiration	Absauggeschwindigkeit	2530 m/sec	2530 m/sec
Consumo aria di aspirazione	Consommation air aspiration	Luftverbrauch	6500 m ³ /h	6500 m ³ /h

DIMENSIONI DI INGOMBRO • DIMENSIONS • MASCHINENABMESSUNGEN

416 - 423 - 523





masterwood

Via Romania, 18/20
47900 Rimini - ITALY
Telephon + 39 - 0541 745211
Telefax + 39 - 0541 745350
<http://www.masterwood.com>
E-mail: sales@masterwood.com

Le illustrazioni e i dati contenuti nel presente prospetto non sono impegnativi.
Les illustrations et les données contenues dans ce dépliant ne nous engagent pas.
Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich.