

- PIALLE A SPESSORE ● THICKNESS PLANERS
- RABOTEUSES ● DICKENHOBELMASCHINEN
- REGRUESADORAS

# RS 53/S - 63/S



## PIALLE A SPESSORE

La nuova generazione delle pialle a spessore RS.53S-63S permette di soddisfare nel modo migliore le esigenze delle aziende più evolute.

- Basamento ad elevata rigidità
- Piano di lavoro montato su 4 colonne
- Avviamento automatico del motore albero
- Posizionamento piano motorizzato e visualizzazione della posizione su display elettronico
- Variatore elettronico della velocità di lavoro da 4 a 16 m/min.
- Ottimizzazione della velocità di avanzamento in funzione della corrente assorbita dal motore del mandrino (extra).
- Rulli d'avanzamento sempre paralleli al piano di lavoro

## THICKNESS PLANERS

The new generation of thickness planers model RS.53S and RS.63S has been designed to suit the requirements of the most advanced woodworkers.

- Heavy duty steel frame
- Working table supported by 4 columns
- Push button for the automatic star-delta starting of cutterhead motor
- Motorized table positioning with electronic readout
- Electronically variable feeding speed 4 to 16 m/min
- Feeding speed optimized according to the cutterhead motor power absorption (optional)
- Feeding rollers always parallel to the working table



1) Possibilità di lavorazione pezzi fino ad altezza di 300 mm.

1) Maximum workpiece height is 300 mm.

1) Possibilité de travail de pièces avec épaisseur jusqu'à 300 mm.

1) Da die Maschine in der Grundausrüstung eine maximale Hobelhöhe von 300 mm hat, kann sie in den verschiedensten Betrieben zum Einsatz kommen.

1) Posibilidad de altura de trabajo de las piezas de 300 mm.



## RABOTEUSES

La nouvelle génération des raboteuses série RS.53S-RS.63S permet de satisfaire les exigences des entreprises les plus évoluées.

- Bâti lourd et solide
- Table de travail montée sur 4 colonnes
- Bouton poussoir pour le démarrage automatique étoile triangle du moteur de l'arbre
- Réglage automatique de la table et visualisateur électronique de la position
- Variateur électronique pour vitesse de travail 4 - 16 m/min
- Optimisation de la vitesse d'avance en fonction du courant absorbé par le moteur de l'arbre (sur demande)
- Rouleaux d'avancement toujours parallèles à la table de travail

## DICKENHOBELMASCHINEN

Mit den Dickenhobelmaschinen RS. 53S - RS.63S sind von der Firma SAC schwere Hobelmaschinen entwickelt worden, die allen hochgestellten Anforderungen eines modernen Holzbearbeitenden Betriebes gerecht werden.

- Maschinenständer mit höchster Eigenstabilität
- Dickentisch auf vier geschliffenen Säulenführungen
- Ein- und Austaster für automatischen Stern dreieckanlauf
- Elektrische Tischhöhenverstellung mit elektronischer Digitalanzeige
- Elektronisch stufenlos regelbare Vorschubgeschwindigkeit von 4 - 16 m/min
- Optimierung der Vorschubgeschwindigkeit durch ständige Überwachung der Stromaufnahme des Hobelwellenmotors (gegen Aufpreis)
- Vorschubrollen immer parallel mit Dickentisch



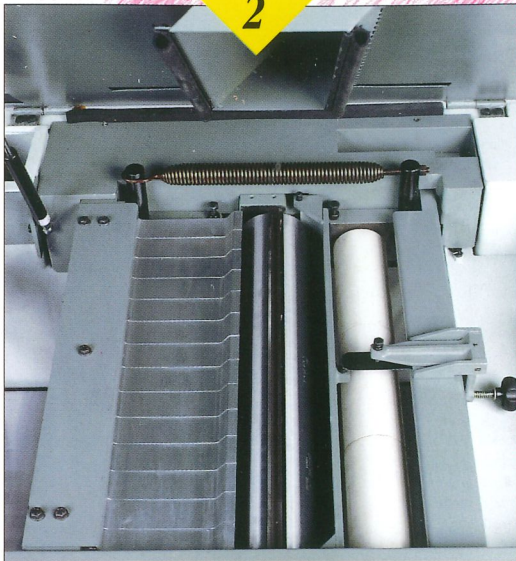
## REGRUESADORAS

La neva generación de regruesadoras RS.53S - RS.63S, están concebidas para proporcionar una respuesta satisfactoria a las exigencias de las empresas más evolucionadas.

- Estructura de gran rigidez
- Mesa de trabajo mantada sobre 4 columnas
- pulsadores para el arranque automático estrella de triángulo del motor del eje
- arranque automático estrella de triángulo del motor del eje

- Posicionamiento de la mesa motorizado y lectura de la posición sobre un visualizador electrónico.
- Variador electrónico de la velocidad de trabajo de 4 a 16 m/min
- Optimización de la velocidad de avance en función de la corriente absorbida por el motor del eje (opcional)
- Rodillos de avance en constante paralelismo respecto de la mesa ed trabajo

# RS 53/S - 63/S



2

2) Dispositivo di avanzamento realizzato secondo i concetti più moderni. I rulli d'avanzamento sono ricoperti con gomma vulcanizzata e lavorano con posizione sempre perfettamente parallela al piano di lavoro. In questa condizione si ha sempre la massima superficie di contatto tra rullo e pezzo in lavorazione. Questo sistema rende superflui i rulli di scorrimento sul piano.

3) Piano di lavoro montato su 4 colonne con viti all'interno costantemente lubrificate.  
4) Quadro comandi dotato di pulsanti per il posizionamento elettrico del piano, di display elettronico per la visualizzazione della posizione del piano di lavoro, di potenziometro per la regolazione della velocità d'avanzamento (4-16 m/min), di pulsanti per l'avviamento automatico  $\Delta$  del motore albero.

2) The machine's feed system has been designed and produced according to the latest technology. The feed rollers are rubberized and their parallelism to the working table is always maintained. The above condition allows the rollers to be in full contact with the workpiece, thus avoiding the use of table rollers.

3) The working table is supported by 4 columns with constantly lubricated screws within.  
4) The control panel is provided with push buttons for the electric positioning of the table, electronic readout to check table positioning, potentiometer for feeding speed adjustment (4-16 m/min), push button for the automatic star-delta starting of cutterhead motor.

2) Dispositif d'entraînement développé selon les conceptions nouvelles et modernes. Les rouleaux sont recouverts de caoutchouc, toujours parallèles à la table de travail, garantissant le maximum de surface de contact entre le rouleau et la pièce à travailler. Ce système rend superflu les rouleaux dans la table.

3) Table de travail montée sur 4 colonnes avec vis à l'intérieur à bain d'huile.  
4) Tableau de commande avec boutons poussoirs pour le réglage automatique de la table, avec visualisateur électronique pour la position de la table de travail, avec potentiomètre pour le réglage de la vitesse d'avance (4-16 m/min), avec bouton poussoir pour le démarrage automatique étoile triangle du moteur de l'arbre.

2) Die Vorschubeinheit wurde nach den neuesten tech. Erkenntnissen so konstruiert, dass die Vorschubwalzen jederzeit absolut parallel zum Dickentisch stehen. Hierdurch wird ein optimaler Transport der Werkstücke bei minimalster als auch bei maximaler Spanabnahme gewährleistet. Gleitwalzen im Dickentisch sind nur noch bei extrem feuchten oder harzhaltigen Werkstücken notwendig.

3) Der Dickentisch ruht auf vier geschliffenen Säulenführungen mit innenliegenden Trapezgewinden.

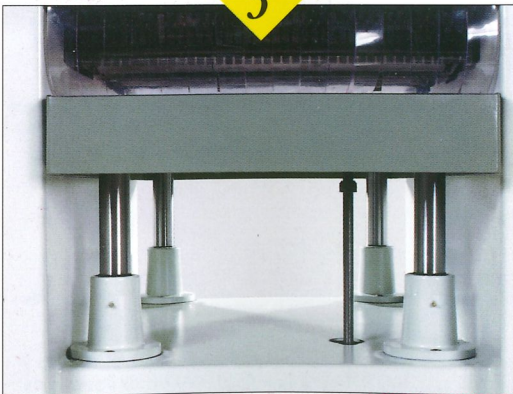
4) Das Bedienfeld ist mit folgenden Elementen bestückt:

- Taster für Hoch-/Tiefverstellung
- elektronische Digitalanzeige für die Werkstückdicke
- Ein- und Austaster für automatischen Stern-dreieckanlauf
- Potentiometer für elektronische stufenlose Vorschubregelung

2) Dispositivo de avance realizado según los conceptos más avanzados. Los rodillos de avance están recubiertos con goma vulcanizada y trabajan siempre perfectamente paralelos a la mesa de trabajo. En estas condiciones se obtiene siempre la máxima superficie de contacto entre rodillo y pieza a trabajar. Este sistema convierte en superfluos los rodillo de deslizamiento en la mesa.

3) Mesa de trabajo montada sobre 4 columnas con sinfines interiores permanentemente lubricados.

4) Cuadro de mandos dotado de pulsadores para el posicionamiento eléctrico de la mesa, visualizador electrónico para el visionado de la posición de la mesa de trabajo, potenciómetro para la regulación de la velocidad de avance (4-16 m/min.), y de pulsadores para el arranque automático estrella de triángulo del motor del eje.



3



4



# RS 53/S - 63/S

5



6



5) Programmatore elettronico (extra) per il posizionamento del piano di lavoro con tastiera e display elettronico. A richiesta possibilità di includere il dispositivo di ottimizzazione della velocità di avanzamento in funzione della corrente assorbita dal motore del mandrino, rendendo così possibili grosse asportazioni anche con potenze ridotte.

6) A richiesta la macchina è fornibile con rulli sul piano e rullo d'avanzamento in entrata in acciaio dentato (anche sezionato), versione consigliata per segherie o per legni umidi e resinosi con grandi asportazioni.

5) Electronic programmer for working table positioning with keyboard and electronic readout (optional). Upon request it is possible to include a device able to optimize the feeding speed with regard to the cutterhead motor power absorption, thus allowing the machine to perform high stock removal even with low motor power.

6) Upon request the machine can be provided with rollers in the table and infeed toothed steel roller (or sectioned). The above execution is suggested for saw mills or when operating humid and resinous timbers with considerable stock removal.

5) Programmeur électronique (sur demande) pour le réglage de la table avec clavier et visualisateur électronique. Sur demande possibilité d'avoir le dispositif d'optimisation de la vitesse d'avancement en fonction du courant absorbé par le moteur de l'arbre, il sera possible de cette manière de faire de grandes passes avec puissances réduites.

6) Sur demande la machine est livrable avec rouleaux sur la table et rouleau d'avancement en acier, cranté en entrée (éventuellement sectionné) version conseillée pour scieries ou travaux des bois très humides et résineux avec épaisseurs de passes importantes.

5) Elektronische Dickentischprogrammereinheit (gegen Aufpreis). Auf Wunsch Vorschuboptimierung durch ständige Überwachung der Stromaufnahme des Hobelwellenmotors.

6) Eine universelle Bestückung der Vorschubwalzen (Gummi, Stahl, gegliederte Stahlzugswalze) ist möglich. Weiterhin ist die Maschine mit Gleitwalzen im Dickentisch (gegen Aufpreis) lieferbar.

5) Programador electrónico (opcional) para el posicionamiento de la mesa con teclado y visualizador electrónico. Sobre pedido es posible dotar a la máquina de un dispositivo de optimización de avance en función de la corriente absorbida por el motor del eje, posibilitando grandes arranques con potencias reducidas.

6) Sobre pedido la máquina puede ser suministrada con rodillo sobre la mesa y rodillo de entrada en acero (también seccionado), versión aconsejable para serrerías o para maderas húmedas o resinosas cuando sean necesarios grandes arranques.



**DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - TECHNISCHE DATEN - DONNEES TECHNIQUES - CARACTERISTICAS TECNICAS****RS 53/S****RS 63/S**

Dimensioni del piano di lavoro - Table size - Dimensions de la table Tischgröße - Dimensiones de la mesa	mm	1050 x 530	1050 x 630
Larghezza di lavoro - Working capacity - Largeur utile de travail Arbeitsbreite - Ancho útil de trabajo	mm	530	630
Altezza di lavoro - Working piece thickness - Hauteur de travail Arbeitshöhe - Altura de trabajo	mm	3 - 300	3 - 300
Asportazione massima - Max. depth of cut - Epaisseur max. de passe Max. Spanabnahme - Grosor máximo de arranque	mm	8	8
Diametro mandrino (N°coltelli) - Cutterhead diameter (Nr. of knives) - Diamètre arbre porte-outils (N° couteaux) Messerwellendurchmesser (Messer) - Diámetro eje (N° cuchillas)	mm N.	120 4	120 4
Velocità di rotazione albero - Cutterhead speed - Vitesse arbre porte-outils Drehzahl der Messerwelle - Velocidad de rotación eje	g/min r.p.m. t/min	5000	5.000
Velocità d'avanzamento - Feeding speed - Vitesse d'avancement Vorschubgeschwindigkeit - Velocidad de avance	m/min	4 ÷ 16	4 ÷ 16
Potenza motore mandrino - Cutterhead motor power - Puissance moteur arbre porte-outils Motor für Messerwelle - Potencia motor eje	Kw	4	5,5
Potenza motore avanzamento - Feeding motor power - Puissance moteur avancement Motor für Vorschub - Potencia motor avance	Kw	0,55	0,55
Diametro bocca aspirazione - Shaving hood outlet diameter - Diamètre buse d'aspiration Absaugstutzendurchmesser - Boca de aspiración diam.	mm	160	160
Peso netto - Net weight - Poids net Netto Gewicht - Peso neto	Kg	970	1020
Dimensioni d'ingombro - Overall dimensions - Dimensions d'encombrement Platzbedarf - Dimensiones totales maquina	mm	1244 x 922 x 1090	1244 x 1022 x 1090

**ACCESSORI A RICHIESTA - OPTIONAL EXTRA - SONDERZUBEHÖR - ACCESSOIRES EXTRA - ACCESORIOS OPCIONALES**

1 o 2 rulli sul piano - 1 or 2 rollers in the table - 1 ou 2 rouleau sur la table

1 oder 2 verstellbare Tischwalzen - 1 o 2 Rodillos sobre la mesa

Primo rullo avanzamento sezionato - Sectioned infeed roller - Premier rouleau avancement sectionné

Gliederdruckwalze - Primer rodillo de avance seccionado

Primo rullo avanzamento in acciaio - Steel infeed roller - Premier rouleau avancement en acier

Einzugswalze aus Stahl - Rodillo de avance en acero

Programmatore elettronico per il posizionamento del piano di lavoro con tastiera e display elettronico - Electronic control for working table positioning with keyboard and readout

Programmeur électronique pour réglage table de travail avec clavier et visualisateur - Elektronisch-programmierbare Dickentischeinstellung durch Tastatur und Digitalanzeige

Programador electrónico para altura de trabajo con teclado y visualizador

Dispositivo di ottimizzazione della velocità di avanzamento in funzione della corrente assorbita dal motore del mandrino - Device to optimize the feeding speed with regard to the cutterhead motor absorp

Dispositif d'optimisation de la vitesse d'avancement en fonction du courant absorbé par le moteur de l'arbre - Vorschuboptimierung durch ständige Überwachung der Stromaufnahme des Hobelwellenmotors

Dispositivo de optimización de avance en función de la corriente absorbida por el motor del eje

Mandrino TERSA - TERSA cutterhead - Arbre porte-outils TERSA

TERSA Messerwelle - Eje portacuchillas con sistema TERSA

Mandrino CENTROFIX LEITZ - CENTROFIX cutterhead - Arbre porte-outils CENTROFIX

CENTROFIX Messerwelle - Eje portacuchillas CENTROFIX LEITZ

Motore maggiorato - Up rated main motor - Moteur majoré

Stärkerer Motor - Aumento potencia motor

I DATI TECNICI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO ESSERE VARIATI PER MIGLIORAMENTI.  
TECHNICAL DATA ARE NOT BINDING AND MAY BE ALTERED DURING CONSTRUCTION FOR IMPROVEMENTS.  
TECHNISCHE DATEN UND ABBILDUNGEN SIND UNVERBINDLICH.  
LES DONNEES CI-DESSUS NE SONT PAS OBLIGATOIRES ET PEUVENT ETRE VARIEES POUR DES AMELIORATIONS.  
CON DERECHO DE APORTAR PERFECCIONAMIENTOS TECNICOS.



**SUERI ALFREDO SpA**  
Costruzione Macchine per Legno

41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY  
Via Carpi - Ravarino, 115  
Tel. 059 / 56.17.50 - Fax 059 / 56.50.52  
E-MAIL : sac@sacsueri.com  
http://www.sacsueri.com