

FRAME AND FURNITURE



FRIULMAC
SPECIAL WOODWORKING MACHINERY

IDRAMAT



4



Получите превосходное качество и производительность!
Станьте более гибкими!

Steigern Sie Qualität und Produktion,
Werden Sie flexibler!

Improve quality and output!
Become more flexible!

CONTOURAMAT

10



Новое поколение станков имеет полностью переработанную станину и систему подачи, что позволяет достигнуть максимума точности и надежности.

Die neue Generation mit neu entworfenen Struktur und neuem Vorschubsystem. So erlangt man das Maximum an Solidität und Stabilität.

The new generation uses a completely redesigned base frame and feed system, to achieve maximum processing precision and consistency.

RANDOMAT/E

14



Обработка обвязок межкомнатных дверей позволяет получить превосходное качество и рентабельность.

Die Endenbearbeitung von Küchenelementen höchster Qualität und Leistung.

End matching of cabinet rails has graduated to top-notch quality and profitability.

IDRAMAT, IMPROVE QUALITY AND OUR

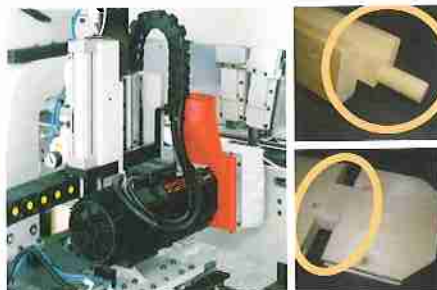
Наилучшее выражение философии компании FRIULMAC!

Der allerbeste Ausdruck der FRIULMAC Philosophie!

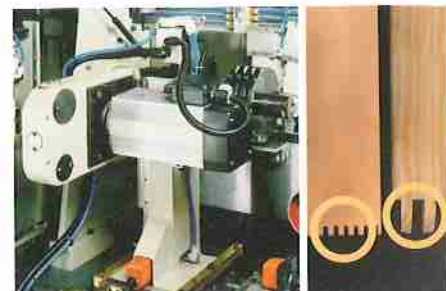
The best expression of FRIULMAC philosophy!



Агрегат "R" для нанесения клея/вставки шкантов.
Leimeingabe- und Dübeleintreibaggregat "R".
Glue injection/dowel inserting unit "R".



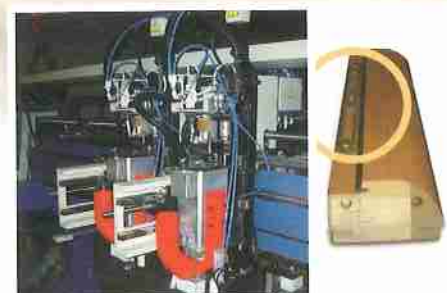
ЧПУ-агрегат "J-4" для горизонтального фрезерования.
Horizontal CNC-gesteuertes Pantographaggregat "J-4".
CNC horizontal routing unit "J-4".



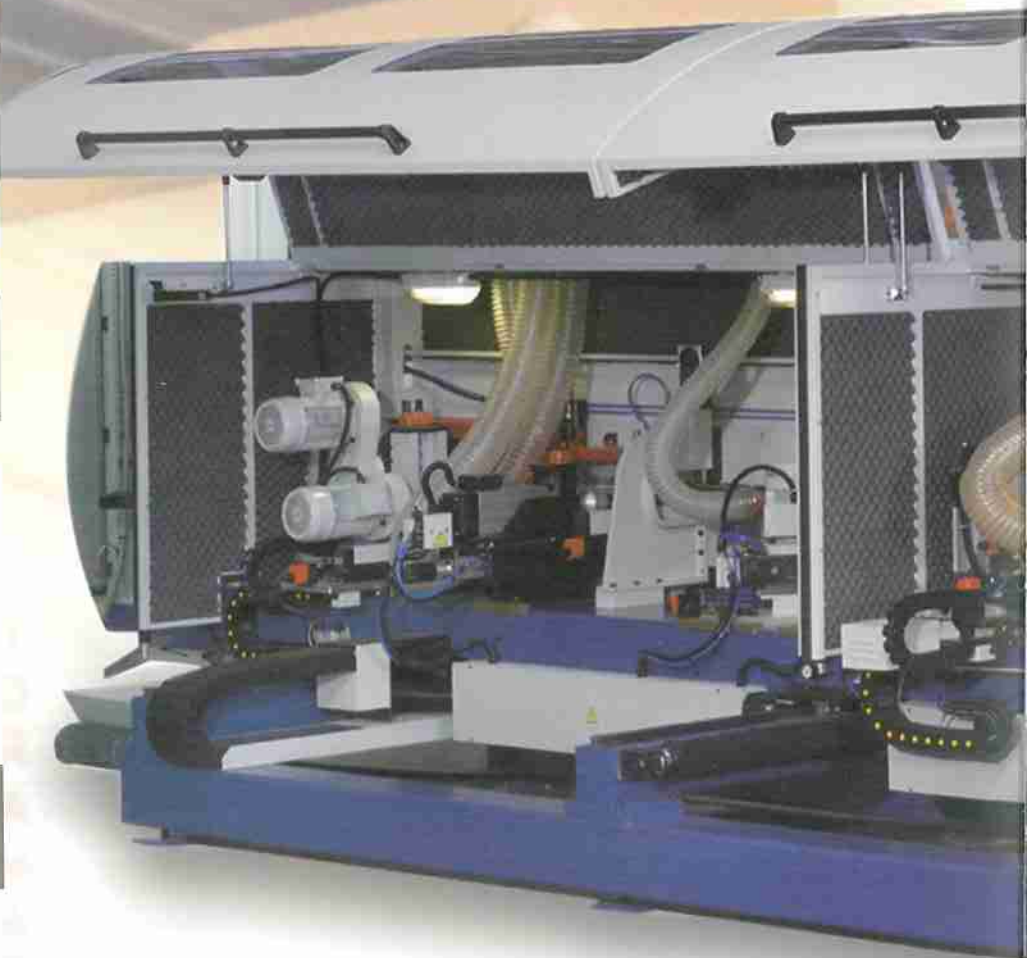
Агрегат "I-2" для пазов под скошенный шип.
Vertikal mobiles Profileraggregat "I-2".
Haunching unit "I-2".



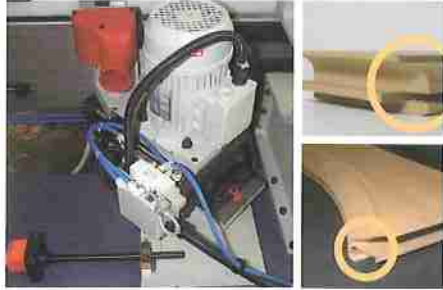
ЧПУ-агрегат "J-3" для вертикального фрезерования.
Vertikal CNC-gesteuertes Pantographaggregat "J-3".
CNC vertical routing unit "J-3".



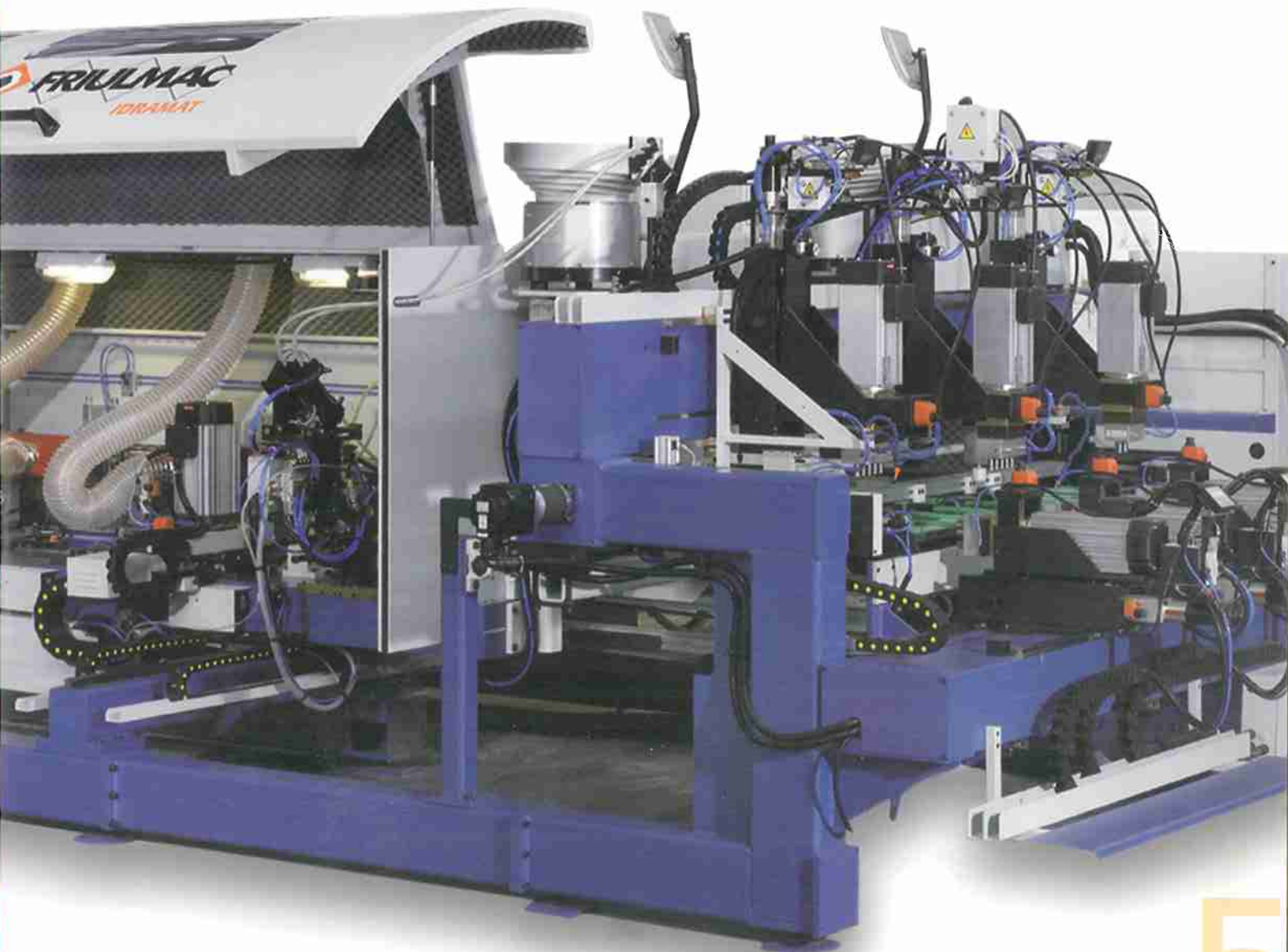
Специальный фрезерный ЧПУ-агрегат "N-1D".
Sonderpantographaggregat mit CNC-Steuerung "N-1D".
Special CNC routing unit "N-1D".



TRPUT! BECOME MORE FLEXIBLE!



Специальный профилирующий агрегат "L" под 45°.
45° neigbares Sonderprofilieraggregat "L".
45° special profiling unit "L".



- » МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ПРОЧНОЙ СТАНИНЫ ПОЗВОЛЯЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РАЗЛИЧНЫЕ КОНФИГУРАЦИИ ПРИ ПРОДОЛЬНОЙ И ПОПЕРЕЧНОЙ ОБРАБОТКЕ.
- » IHRE STABILE MODULAR-STRUKTUR ERMÖGLICHT UNTERSCHIEDLICHE MASCHINENKONFIGURATIONEN FÜR DIE VIELFÄLTIGEN LÄNGS- UND QUERVERARBEITUNGEN.
- » A MODULAR STURDY BASE FRAME THAT ALLOWS DIFFERENT CONFIGURATIONS FOR SEVERAL LENGTHWISE AND CROSSWISE PROCESSING.



Ручная система быстрой смены инструмента, мод. "FRIULMAC".

Manuelles Schnellwechselsystem der Werkzeuge, mod. "FRIULMAC".

Manual quick tooling change system, mod. "FRIULMAC".



Система возврата заготовок с автоматическим укладчиком.

Werkstückrückführungssystem zum Bedienungsmann mit automatischem Stapler.

Work-piece return system to the operator with automatic stacker.



Профилирующая станция с автоматическим стружколомателем.

Fräsestation mit automatischem Spanbrecher.

Profiling station with automatic chip-breaker system.



TECHNICAL SPECIFICATIONS

IDRAMAT/S

Длина заготовок
Werkstücklänge
Work-piece length

Для наклоняемого под 45° агрегата мин. 180 мм
(короткая сторона)
100-1000 für 45° neigbare Arbeitsaggregate min. 180 mm (kurze Seite)
100-1000 for 45° tiltable unit min. 180 mm (short side)

Ширина заготовок
Werkstückbreite
Work-piece width

30-200 Для наклоняемого под 45° агрегата макс. 100 мм
30-200 für 45° neigbare Arbeitsaggregate max. 100 mm
30-200 for 45° tiltable unit max. 100 mm

Толщина заготовок
Werkstückstärke
Work-piece thickness

12 - 45 mm

Производительность
Produktionskapazität
Production capacity

14-20 шт./мин.
14-20 Stücke/Min.
14-20 pieces/min.

Характеристики зависят от конфигурации станка.
Eigenschaften, die von den Werkstückabmessungen abhängig sind
Characteristics based on the machine configuration

AVAILABLE OPTIONS

IDRAMAT/S

Макс. длина заготовок до
Maximale Werkstücklänge bis zu
Max. work-piece length up to

3000 mm

Увеличение мощности приводов агрегатов
(в зависимости от требований заказчика)
Motorenverstärkung der Aggregate
(auf Kundenanfrage)
Working unit motor power increase
(based on customer requirement)

Система быстрой смены инструмента и сверлильных блоков
Schnellwechselsystem der Werkzeuge und Bohrköpfe
Quick tooling and boring heads changing system

Система возврата заготовок к оператору
Werkstückrückführungssystem zum Bedienungsmann
Work-piece return conveyor system to the operator

Звукозащитные кожухи
Sicherheitshaube mit Schallschluckisolierung
Sound safety cover



Станки имеют сертификат безопасности CE. Знак безопасности.
Die Maschinen sind mit CE-Zeichen versehen: dies garantiert die Sicherheit.
Machines are awarded the CE certification. A sign of safety.

СТАНДАРТНЫЕ КОНФИГУРАЦИИ
 STANDARD AUFBAU
 STANDARD CONFIGURATIONS

IDRAMAT / S

001



002



003



004



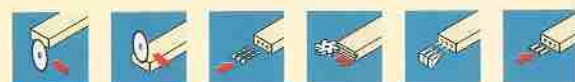
005



006



007



008



009

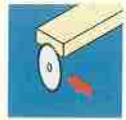


Утверждения и иллюстрации в этой брошюре могут включать опциональное оборудование. Так как политикой FRIULMAC является постоянное совершенствование дизайна, то детали, представленные в этом каталоге, не следует рассматривать как окончательные.

Beschreibungen und Bilder in diesem Katalog können Sonderausrüstungen enthalten. Da wir ständig auf der Suche nach technischem Improvement und neues Maschinendesign sind, behaltet sich FRIULMAC das Recht vor, eventuelle Abänderungen ohne Voranmeldung einzuführen.

Statements and illustrations in this brochure may include optional equipments. As FRIULMAC policy is to constantly improve design, the details given in this leaflet should not be regarded as binding.

**БЕСКОНЕЧНЫЕ РЕШЕНИЯ
UNENDLICHE ALTERNATIVEN
ENDLESS SOLUTIONS**



Подрезной агрегат "B-2"
Vorritzaggregat "B-2"
Scoring unit "B-2"



Наклоняемый агрегат для фасок
"B-3"
Neigbares Ablängaggregat "B-3"
Tilttable beveling unit "B-3"



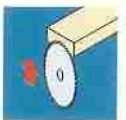
Отрезной агрегат "B-8"
Ablängaggregat "B-8"
Trimming unit "B-8"



Верхний отрезной агрегат
"B-12"
Ablängaggregat von oben "B-12"
Top trimming unit "B-12"



Верхний отрезной агрегат под
"B-12-45"
45° neigbares Ablängaggregat von
oben "B-12-45"
45° top trimming unit "B-12-45"



Нижний отрезной агрегат "B-13"
Ablängaggregat von unten "B-13"
Bottom trimming unit "B-13"



Подвижный профилирующий
агрегат "J-1"
Eintauch-Profilieraggregat "J-1"
Jump profiling unit "J-1"



Профилирующий агрегат "J-2"
Profilieraggregat "J-2"
Profiling unit "J-2"



ГЧПУ-агрегат "J-3" для
вертикального фрезерования
Vertikal CNC-gesteuertes
Pantographaggregat "J-3"
CNC vertical routing unit "J-3"



ЧПУ-агрегат "J-4" для
горизонтального фрезерования
Horizontal CNC-gesteuertes
Pantographaggregat "J-4"
CNC horizontal routing unit "J-4"



Профилирующий ЧПУ-агрегат
"J-5"
CNC-gesteuertes
Profilieraggregat "J-5"
CNC profiling unit "J-5"



Специальный профилирующий
агрегат "L" под 45°
45° neigbares
Sonderprofilieraggregat "L"
45° special profiling unit "L"



Агрегат "I-2" для пазов под
скошенный шип
Vertikal mobiles
Profilieraggregat "I-2"
Haunching unit "I-2"



Агрегат "M" для сверления в
торец
Endbohraggregat "M"
End face boring unit "M"



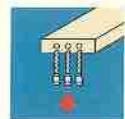
Агрегат "M-45°" для сверления в
торец под 45°
45° neigbares Endbohraggregat
"M-45°"
45° end face boring unit "M-45°"



Агрегат "N-1" для сверления
верхней пласти
Vertikalbohraggregat von oben "N-1"
Top boring unit "N-1"



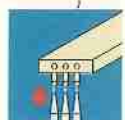
Горизонтальный агрегат "O-1" для
сверления боковой пласти
Horizontales Stimbhorragegat "O-1"
Horizontal front boring unit "O-1"



Вертикальный агрегат "Q-3" для
сверления нижней пласти
Vertikalbohraggregat von
unten "Q-3"
Vertical bottom boring unit "Q-3"



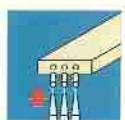
Агрегат "R" для нанесения клея/
вставки шкантов
Leimeingabe- und
Dübeleintreibaggregat "R"
Glue injector/dowel inserting
unit "R"



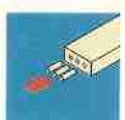
Агрегат "R-45°" для нанесения клея/
вставки шкантов под 45°
45° neigbares Leimeingabe- und
Dübeleintreibaggregat "R-45°"
45° glue injector/dowel inserting
unit "R-45°"



Агрегат "R-4" для нанесения клея/
вставки шкантов под
Leimeingabeaggregat "R-4"
Glue injector unit "R-4"



Агрегат "R-4-45°" для нанесения
клея под 45°
45° neigbares Leimeingabeaggregat
"R-4-45°"
45° glue injector unit "R-4-45°"



Агрегат "R-5" для вставки шкантов
Dübeleintreibaggregat "R-5"
Dowel inserting unit "R-5"



Агрегат "R-5-45°" для вставки
шкантов под 45°
45° neigbares Dübeleintreibaggregat
"R-5-45°"
45° dowel inserting unit "R-5-45°"

**ВОТ ЛИШЬ НЕСКОЛЬКО ПРИМЕРОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ
EINIGE SONDERAGGREGATE
JUST A FEW EXAMPLES OF SPECIAL WORKING UNITS**



CONTOURAMAT, THE ONLY DOUBLE END JUST-IN-TIME EASY!

Новое поколение станков имеет полностью переработанную станину и систему подачи, что позволяет достигнуть максимума точности и надежности.

Die neue Generation mit neu entworfener Struktur und neuem Vorschubsystem. So erlangt man das Maximum an Solidität und Stabilität.

The new generation uses a completely redesigned base frame and feed system, to achieve maximum processing precision and consistency.



Сверлильный блок с системой быстрой смены инструмента "HSK 63 C"

90° neigbarer Bohrkopf mit Schnellwechselsystem "HSK 63 C".

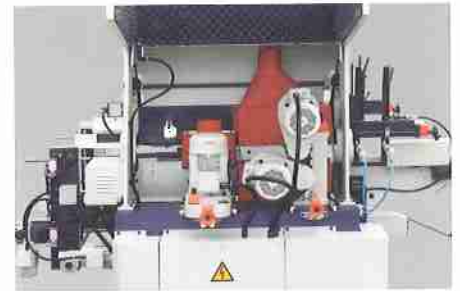
90° boring head with quick change system "HSK 63 C".



CONTOURAMAT мод. 006 с подвижным профилирующим агрегатом

CONTOURAMAT 006 Ausführung mit Eintauch-Profileraggregat.

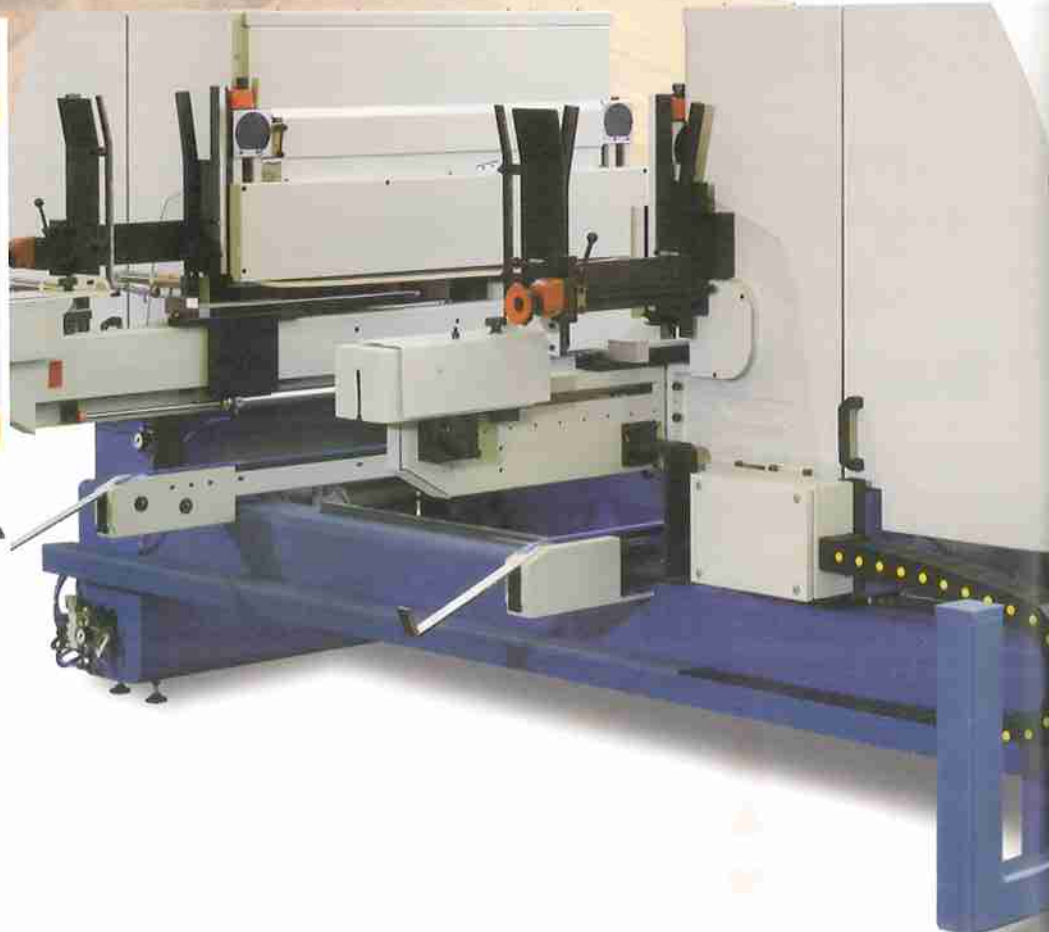
CONTOURAMAT version 006 with jump profiling unit.



CONTOURAMAT мод. 004 с системой возврата заготовок, вид сбоку.

Seitenansicht der CONTOURAMAT 004 Ausführung mit Rückführungssystem zum Bedienungsmann.

Side view of CONTOURAMAT version 004 with return conveyor system to the operator.



CUT PROFILING MACHINE THAT MAKES



Ручная система быстрой смены инструмента.

Manuelles Schnellwechselsystem der Werkzeuge.

Manual quick tooling change system.

- » НУЖЕН ТОЛЬКО ОДИН ОПЕРАТОР
- » ПОЛУЧЕНИЕ ПРОФИЛЯ ЛЮБОГО ТИПА.
- » КОМПАКТНЫЙ ДИЗАЙН УМЕНЬШАЕТ НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПРОСТРАНСТВО.
- » ЧРЕЗВЫЧАЙНО КОРОТКОЕ ВРЕМЯ ПЕРЕНАСТРОЙКИ ДЛЯ РАЗНЫХ ПРОФИЛЕЙ.
- » ОТСУТСТВИЕ СКОЛОВ ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ.
- » ДОСТУПНЫ РАЗЛИЧНЫЕ ВИДЫ СВЕРЛЕНИЯ: ПО ТОРЦУ, ПО ПЛАСТИ И ПО БОКОВЫМ ПОВЕРХНОСТЯМ.
- » ВОЗМОЖНОСТЬ СНЯТИЯ ФАСКИ ПОД 45°.

- » NUR EIN BEDIENUNGSMANN AN DER MASCHINE.
- » UNENDLICHE PROFIL VIelfALT.
- » KOMPakte ABMESSUNGEN: PLATZSPARWUNDER!
- » GERINGER ZEITAUFWAND BEIM PROFILWECHSEL.
- » GARANTIERT PRÄZISION UND HÖCHSTE PROFILIERQUALITÄT OHNE SPLITTERUNG.
- » AUCH MIT FRONTALEN UND VERTIKALEN STIRNBOHRAGGREGATEN AUSTRÜSTBAR.
- » 45° SCHNITT AUF DER VERTIKALEN ACHSE.

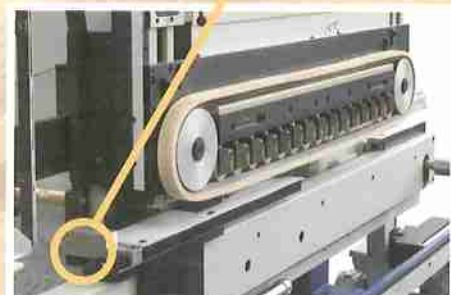
- » ONLY ONE OPERATOR REQUIRED.
- » ANY KIND OF END PROFILE.
- » COMPACT DESIGN REDUCES SPACE REQUIREMENT.
- » EXTRA SHORT CHANGE OVER TIME FOR DIFFERENT PROFILES.
- » NO TEAR-OUT AFTER PROFILING.
- » END-BORING, FACE-BORING AND EDGE-BORING AVAILABLE.
- » 45° BEVEL CUT CAPABILITY (ON THE VERTICAL AXE).



Мост для установки горизонтальных агрегатов для фронтальной обработки

Stützbrücke für horizontale Stirnarbeitsaggregate.

Supporting bridge for horizontal frontal working units.



Система подачи заготовок и система прижима заготовок с упорными блоками.

Vorschub- und Drucksystem der Werkzeugen mit Detailaufnahme des Konterklotzes.

Work-piece feed system and upper-pressure system with detail of back-up blocks.



TECHNICAL SPECIFICATIONS

CONTOURAMAT

Длина заготовок Werkstücklänge Work-piece length	135 (*) - 1000 mm	5 5/16" (*) - 39"
Ширина заготовок Werkstückbreite Work-piece width	30 - 250 mm	1 3/16" - 9 27/32"
Толщина заготовок Werkstückstärke Work-piece thickness	12 - 50 mm (70 mm – только для торцовки) (beim Ablängen nur max. 70 mm - 2") (for trimming operation only 70 mm - 2" max.)	1/2" - 1 31/32"
Мощность привода подачи Vorschubgeschwindigkeit Feed speed	0,45 Kw - 0,6 Hp	бесщёточный с управлением Brushless mit Steuereinheit brushless with control unit
	Подрезной агрегат Ritzaggregat Scoring unit	2,2 Kw - 3 Hp / 7600 rpm
Мощность приводов агрегатов Motorstärke der Bearbeitungseinheiten Working unit power	Отрезной агрегат Ablängaggregat Trimming unit	2,2 Kw - 3 Hp / 7600 rpm
	Профилирующий агрегат Fräseaggregat Profiling unit	3 Kw - 4 Hp / 7600 rpm
Диаметр посадочный Spindeldurchmesser Spindle diameter	Подрезной/отрезной агрегат Ritz-/Ablängaggregat Scoring/trimming unit	30 mm - 1 3/16"
	Профилирующий агрегат Fräseaggregat Profiling unit	40 mm - 1 37/64"
Диаметр наружный Werkzeugdiameter Tooling diameter	Подрезной агрегат Ritzaggregat Scoring unit	125 - 150 mm
	Отрезной агрегат Ablängaggregat Trimming unit	125 - 180 mm
	Профилирующий агрегат Fräseaggregat Profiling unit	160 - 220 mm
Производительность Produktionskapazität Production capacity	макс. 20 шт./мин (в зависимости от размеров заготовок) max. 20 Teile/Min. (abhängig von den Werkstückabmessungen) max. 20 pieces/min. (subject to work-piece dimensions)	

(*) Используя подрезной агрегат, минимальная длина 180 мм
Wenn das Ritzaggregat benutzt wird, ist die min. Länge 180 mm - 7"
Using the scoring unit, the minimal length is 180 mm - 7"



Станки имеют сертификат безопасности CE. Знак безопасности.
Die Maschinen sind mit CE-Zeichen versehen; dies garantiert die Sicherheit.
Machines are awarded the CE certification. A sign of safety.

AVAILABLE OPTIONS

CONTOURAMAT

Увеличение мощности привода подрезного/отрезного агрегата
 Motorenverstärkung für Ritz-/Ablängaggregat
 Motor power increase for scoring/trimming units

3 Kw - 4 Hp

Увеличение мощности привода профилирующего агрегата
 Motorenverstärkung für Fräseaggregat bis zu
 Motor power increase for profiling units up to

9,2 Kw - 12 Hp

Макс. длина заготовок
 Maximale Werkstücklänge bis zu
 Max. work-piece length up to

3000 mm - 118"

Система быстрой смены инструмента
 Schnellwechselsystem der Werkzeuge
 Quick tooling change system

•

Система возврата заготовок конвейерного типа
 Werkstückrückführungssystem zum Bedienungsmann
 Work-piece return conveyor system to the operator

•

Звукозащитные кожухи
 Sicherheitshaube mit Schallschluckisolierung
 Sound safety cover

•

STANDARD CONFIGURATIONS

CONTOURAMAT

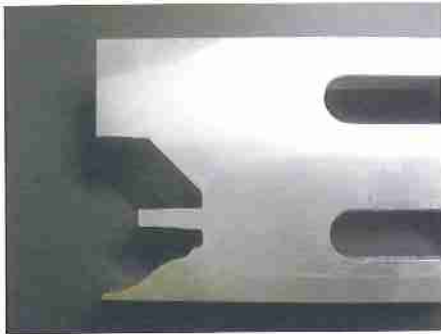
001		007		011/A	
002		008		011/A	
003		009			
003/A		009/B			
004		010			
004/A		010/A			
004/B		010/B			
005		011			
006					

RANDOMAT/E, THE SMART COMPACT

Обработка обвязок межкомнатных дверей позволяет получить превосходное качество и рентабельность.

Die Endenbearbeitung von Küchenelementen höchster Qualität und Leistung.

End matching of cabinet rails has graduated to top-notch quality and profitability.



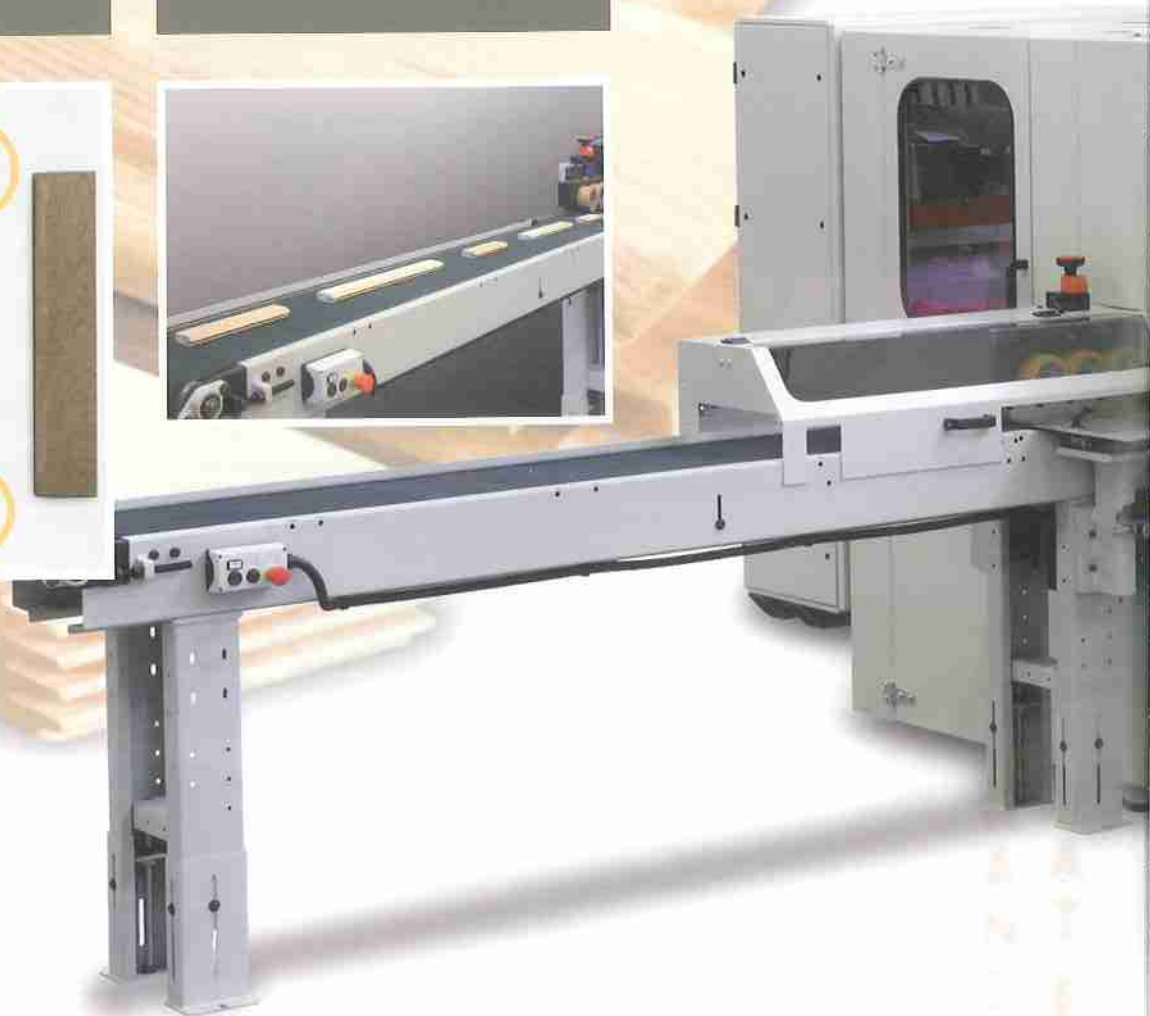
Система быстрой смены упорных блоков.
Schnellwechselsystem des Konterklötz.
Quick back-up blocks change system.



Ручная система быстрой смены инструмента.
Manuelles Schnellwechselsystem der Werkzeuge.
Manual quick tooling change system.



Сенсорная панель управления (touch-screen)
"Touch-screen" Bedienerpanel.
"Touch-screen" control panel.

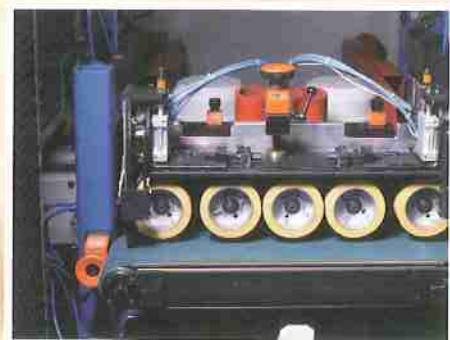


SIZE RANDOM LENGTH END MATCHER



RANDOMAT мод.002 с подрезным агрегатом
RANDOMAT 002 Ausführung mit Ritzaggregat.
RANDOMAT version 002 with scoring unit.

- » БОЛЬШЕ НЕ НУЖНО ТРАТИТЬ ВРЕМЯ НА СМЕНУ ОСНАСТКИ, НЕТ БОЛЬШЕ НИЗКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И ПЛОХОГО КАЧЕСТВА!
 - » ВКЛАДЫВАЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА, RANDOMAT/E ПОЗВОЛЯЕТ ОСУЩЕСТВИТЬ НЕПРЕРЫВНУЮ ПОДАЧУ ЗАГОТОВОК РАЗНОЙ ДЛИНЫ, И ПОЛУЧАТЬ РАЗЛИЧНЫЕ ПРОФИЛИ БЕЗ КАКИХ-ЛИБО СКОЛОВ НА ПОВЕРХНОСТИ.
 - » СМЕНА ИНСТРУМЕНТА ОТНИМАЕТ МИНИМУМ ВРЕМЕНИ.
 - » КОМПАКТНЫЙ ДИЗАЙН ТРЕБУЕТ МИНИМУМА МЕСТА ДЛЯ УСТАНОВКИ.
 - » ОРИГИНАЛЬНЫЙ И СОВРЕМЕННЫЙ ДИЗАЙН.
-
- » STOP MIT ZEITVERLUST BEI DER MASCHINENRÜSTUNG; STOP MIT LEISTUNGSSCHWÄCHE UND NIEDRIGER QUALITÄT!
 - » MIT EINER GERINGEN INVESTITION ERMÖGLICHT UNSERE RANDOMAT/E EINE STUFENLOSE BEARBEITUNG VON WERKSTÜCKEN MIT UNTERSCHIEDLICHEN LÄNGEN UND PROFILE ALLER ART.
 - » GERINGER ZEITAUFWAND BEIM PROFILWECHSEL.
 - » KOMPAKTE ABMESSUNGEN; PLATZSPAREND!
 - » ORIGINELLES UND MODERNES DESIGN.
-
- » NO MORE WASTE OF TIME CHANGING SET-UP, NO MORE LOW PRODUCTIVITY AND POOR QUALITY!
 - » WITH A MODERATE INVESTMENT, RANDOMAT/E ALLOWS CONTINUOUS FEEDING OF RANDOM LENGTH WORK-PIECES, AND PROCESSING OF ANY KIND OF PROFILE WITH NO TEAR-OUT.
 - » EXTRA SHORT CHANGE OVER TIME FOR DIFFERENT PROFILES.
 - » COMPACT DESIGN REDUCES SPACE REQUIREMENT.
 - » ORIGINAL AND MODERN DESIGN.



Стол для установки профилирующих агрегатов с системой прижима и выравнивания.

Fräseaggregatsträger mit Detailaufnahme des Referenz- und Blockierungssystem.

Profiling units supporting table with detail of the referencing and clamping system.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

RANDOMAT/E

Длина заготовки
Werkstücklänge
Work-piece length

160 - 2000 mm
6 19/64" - 78"

Ширина заготовки
Werkstückbreite
Work-piece width

30 - 250 mm
1 3/16" - 9 27/32"

Толщина заготовки
Werkstückstärke
Work-piece thickness

10 - 40 mm
25/64" - 1 37/64"

Мощность привода подачи
Motorstärke des Vorschubes
Feeding motor power

Подающий и принимающий транспортер
Eintlauf - und Austaufband
Infeed and outfeed belt
1,1 Kw - 1,5 Hp

Скорость подачи
Vorschubgeschwindigkeit
Feed speed

-

Мощность агрегатов
Motorstärke der Bearbeitungseinheiten
Working unit power

Подрезной агрегат
Ritzaggregat
Scoring unit

1,2 Kw - 1,6 HP

Профилирующий агрегат
Fräseaggregat
Profiling unit

3 Kw - 4 Hp

Диаметр посадочный
Spindeldurchmesser
Spindle diameter

Подрезной агрегат
Ritzaggregat
Scoring unit

20 mm - 25/32"

Профилирующий агрегат
Fräseaggregat
Profiling unit

40 mm - 1 37/64"

Диаметр наружный
Werkzeugdurchmesser
Tooling diameter

Подрезной агрегат
Ritzaggregat
Scoring unit

100 mm

Подрезной агрегат
Fräseaggregat
Profiling unit

160 - 200 mm

Производительность
Produktionskapazität
Production capacity

макс. 14 шт./мин (в зависимости от размеров заготовок)
max. 14 Teile/Min. (abhängig von den Werkstückabmessungen)
max. 14 pieces/min. (subject to work-piece dimensions)



Станки имеют сертификат безопасности CE. Знак безопасности.
Die Maschinen sind mit CE-Zeichen versehen; dies garantiert die Sicherheit.
Machines are awarded the CE certification. A sign of safety.

16

AVAILABLE OPTIONS

RANDOMAT / E

Увеличение мощности подрезного/отрезного агрегатов
Motorenverstärkung für Ritz-/Ablängaggregat
Motor power increase for scoring/trimming units

NA

Увеличение мощности профилирующего агрегата
Motorenverstärkung für Fräseaggregat bis zu
Motor power increase for profiling units up to

7,5 Kw - 10 Hp

Макс. длина заготовок
Maximale Werkstücklänge
Max. work-piece length

по желанию заказчика
auf Kundenanfrage
up to customer requirement

Мин. длина заготовок
Minimale Werkstücklänge
Min. work-piece length

NA

Система быстрой смены инструмента
Schnellwechselsystem der Werkzeuge
Quick tooling change system

-

Звукозащитные кожухи
Sicherheitshaube mit Schallschluckisolierung
Sound safety cover

-

STANDARD CONFIGURATIONS

RANDOMAT / E

001



002



003



Утверждения и иллюстрации в этой брошюре могут включать опциональное оборудование. Так как политикой FRIULMAC является постоянное совершенствование дизайна, то детали, представленные в этом каталоге, не следует рассматривать как окончательные.

Beschreibungen und Bilder in diesem Katalog können Sonderausrüstungen enthalten. Da wir ständig auf der Suche nach technischem Improvement und neues Maschinendesign sind, behaltet sich FRIULMAC das Recht vor, eventuelle Abänderungen ohne Voranmeldung einzuführen.

Statements and illustrations in this brochure may include optional equipments. As FRIULMAC policy is to constantly improve design, the details given in this leaflet should not be regarded as binding.

