

2006 edition 7

 made in italy



**Vitag**

**woodworking machines**



History	pag. 4
Company	pag. 6



Modus	pag. 8
Classic	pag. 10
Superfast	pag. 12
Insermat	pag. 21

# FORMALCD



Forma120plus	pag. 22
Forma85LCD	pag. 24
Forma120LCD	pag. 24
Linea85LCD	pag. 28
Forma 63H	pag. 31

---

**INserix**



Inserix

pag. 32

---

**SIGMA** 



Sigma2BR

pag. 34

Sigma2TAS

pag. 36

Sigma2TDS

pag. 40

Sigma Centrer

pag. 42

Compafeed / Ministacc

pag. 44

Rail

pag. 45

---

**edge banding**



BC91

pag. 46

RC91

pag. 49

Smart TR

pag. 50

Smart

pag. 52

Rounder

pag. 53

Quartz

pag. 54



Nata nel 1954 per iniziativa di Pietro Tanzini e Franco Viciani, la Vitap si specializza fin dall'inizio nella costruzione di macchine per la lavorazione del legno, trovando nell'antica tradizione mobiliara della Toscana un fertile terreno in cui sperimentare i prototipi ideati. È grazie al lavoro dei due meccanici fondatori che nel 1957 nasce la prima foratrice ad una testa, un modello pionieristico cui faranno seguito nel corso degli anni prodotti sempre evoluti e affidabili. Nel 1968 viene presentata sul mercato la prima foratrice multitesta, proprio a quel periodo risalgono i primi tentativi di affacciarsi sul mercato estero da parte della Vitap, tentativi che negli anni Settanta porteranno ad un rilevante successo di vendite in tutta Europa. In seguito ad un processo di ristrutturazione effettuato all'inizio degli anni Ottanta, a partire dal 1987 la Vitap ha lanciato ben ventidue nuovi modelli che hanno incontrato favori sul mercato in maniera esponenziale, tanto che oggi l'azienda toscana esporta in più di sessanta paesi di tutto il mondo.

In 1954, because of the initiative of two mechanical engineers, Pietro Tanzini and Franco Viciani, Vitap was born, which from its very inception specialized in the construction of woodworking machinery, and because of the ancient tradition of furniture production in Tuscany, this provided them with the opportunity to develop prototypes which they constructed. In 1957 the first boring machine with one head was born and this was quickly followed by other models. Then, in 1968 the multi-headed drill was put on the market. Simultaneously, tentative efforts were made to export these products which resulted in very successful sales throughout Europe in the 1970's. In the early '80's the company was reorganized, and since 1987 Vitap has launched 22 new models which have been very successful, so much so, that Vitap today exports to more than 60 countries in the world.

Die Firma Vitap wurde 1954 von zwei Mechanikern, Pietro Tanzini und Franco Viciani gegründet. Von Anfang an war die Firma auf die Herstellung von holzbearbeitenden Maschinen spezialisiert. Die antike Möbelproduktion der Toscana bot sich geradezu an, die von der Firma Vitap hergestellten Prototypen zu erproben. 1957 entstand die erste Bohrmaschine mit einem Bohrkopf, auf die sehr rasch weitere Modelle folgten, bis 1968 die erste Bohrmaschine mit mehreren Bohrköpfen vorgestellt wurde. Gleichzeitig hatte man den Verkauf bereits auf das Ausland erweitert; in den siebziger Jahren wurden in ganz Europa erhebliche Verkaufserfolge verzeichnet. Nach einer Zeit der Umstrukturierung zu Beginn der achtziger Jahre bis heute hat die Firma Vitap bereits 22 neue Modelle erfolgreich auf den Markt gebracht, so daß sich der Export jetzt auf 60 Länder in der ganzen Welt ausgedehnt hat.

50

ANNI DI  
VITA

En 1954 à partir de l'initiative de deux mécaniciens, Pietro Tanzini et Franco Viciani, naît l'entreprise Vitap qui se spécialisera, dès le début, dans la construction de machines pour le travail du bois en trouvant dans l'ancienne tradition des meubles toscans un champ valide pour expérimenter les prototypes qu'ils construisaient".

En 1957 naît la première perceuse à une tête à partir de laquelle suivront au cours des années d'autres modèles jusqu'à ce que en 1968 soit présentée la première perceuse multitêtes.

En même temps les premières tentatives d'expansion à l'étranger avaient déjà commencé et ensuite elles se développeront avec un succès de vente dans toute l'Europe des années soixante-dix.

Après une période de restructuration au début des années quatre-vingt, à partir de 1987 jusqu'à aujourd'hui la Vitap a lancé 22 nouveaux modèles qui ont rencontré les faveurs du marché à tel point qu'aujourd'hui Vitap exporte dans plus de 60 pays dans le monde entier.

En el 1954 y por iniciativa de dos mecánicos, Pietro Tanzini y Franco Viciani, nacia la VITAP que se especializa desde el principio en la construcción de máquinas para la elaboración de la madera, encontrando en la antigua tradición de los mueblistas de Toscana, un campo válido para experimentar los prototipos que ellos construían.

En el 1957 nació el primer taladro con un cabezal y a ésta siguieron, poco a poco, otros modelos hasta que se presentó el primero taladro multi-cabezales en el 1968.

Contemporáneamente comenzaron las primeras tentativas de expansión hacia el extranjero que, más tarde, se desarrollaron obteniendo un enorme éxito de ventas en toda Europa durante los años setenta.

Después de un periodo de restructuración a principios de los años ochenta, desde 1987 hasta el día de hoy la VITAP ha lanzado ya 22 nuevos modelos que han sido acogidos favorablemente por el mercado y tanto es así que, hoy en día la VITAP exporta en más de 60 países de todo el mundo.

Em 1954, da iniciativa de dois mecânicos, Pietro Tanzini e Franco Viciani, nasce a Vitap que se especializaria, desde o início, na construção de máquinas para a transformação da madeira encontrando na antiga tradição das fabricantes de móveis da Toscana, um campo válido para experimentar os protótipos que os mesmos construíam.

Em 1957, nasce a primeira furadeira com um cabeçote à qual seguiram-se outros modelos, até que em 1968 foi apresentada a primeira furadeira multi-cabeçotes.

Contemporaneamente já começavam as primeiras tentativas de expansão para o exterior, que desenvolveram-se com sucesso de vendas em toda a Europa nos anos setenta.

Após um periodo de reestruturação, no início dos anos oitenta de 1987 até hoje, a Vitap lançou 22 novos modelos que têm encontrado aceitação do mercado tanto que a Vitap exporta em mais de 60 países no mundo.

Фирма Vitap была основана в 1954 году двумя инженерами - Пьетро Танзини и Франко Вичиани. С момента своего создания фирма специализировалась на производстве деревообрабатывающего оборудования (зтому в немалой степени способствовало то, что производство мебели издавна является традиционной отраслью промышленности для Тосканы). В 1957 году был создан первый сверлильный станок с одной сверлильной головкой, затем появились и другие модели. В 1968 году на рынке был представлен станок с несколькими сверлильными головками. В 1970-х годах был начат экспорт данных продуктов, результатом чего явились очень успешные продажи в Европе. В начале 1980-х годов фирма была реорганизована, и с 1987 года Vitap выпустил 22 новые модели станков, которые имели успех на рынке. В настоящее время Vitap экспортирует свою продукцию в более чем 60 стран по всему миру.



# Vitap

### La nascita delle idee...

Il primo abbozzo di una nuova macchina nasce dallo scambio di idee tra l'ufficio commerciale e l'ufficio tecnico.

### Developing new concepts ...

The preliminary designs for a new machine are born as a result of discussions between the commercial and engineering department in an exchange of ideas.



## COMPANY

### Die Entstehung neuer Ideen ...

Die erste Skizze einer neuen Maschine entsteht bei einem gemeinsamen Gespräch, einem Gedankenaustausch zwischen der Handels- und der technischen Abteilung.

### La naissance des idées...

La première ébauche d'une nouvelle machine naît de la discussion entre le bureau commercial et le bureau technique dans un échange d'idées réciproques.

### El nacimiento de las ideas...

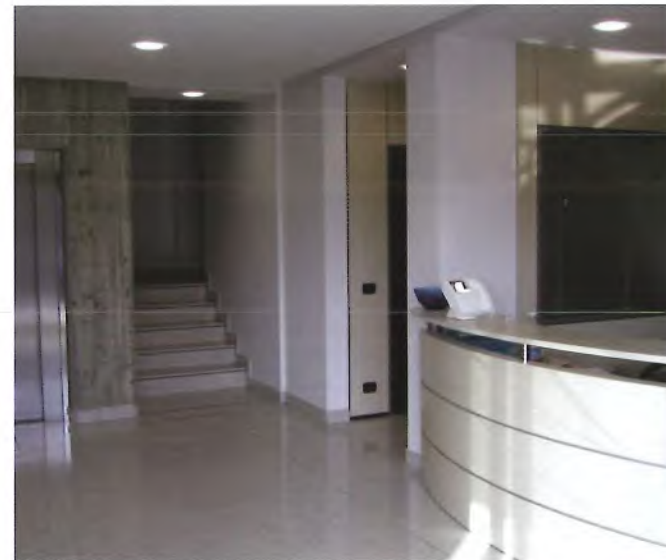
El primer esbozo de una nueva máquina, nace a raíz de la discusión entre la oficina comercial y la oficina técnica que se intercambian las propias ideas.

### O nascimento das idéias...

O primeiro esboço de uma nova máquina nasce da discussão entre o departamento comercial e o departamento técnico, juntamente com uma troca de idéias.

### Разработка новых концепций...

дизайн нового станка является результатом совместной работы коммерческого и конструкторского отделов.



### Lo sviluppo del prototipo...

L'ufficio tecnico in collaborazione con i responsabili di produzione sviluppa con l'aiuto della tecnologia CAD il progetto completo della macchina. Dopodiché viene eseguito un prototipo su cui verranno eseguiti i più svariati test di qualità e di facilità di uso.

### The development of prototypes...

The engineering department in co-operation with the production team develops the drawings thanks to CAD technology. Then, prototype is made to be checked and intensively tested.

### Die Entwicklung eines Prototypen...

Die technische Abteilung entwickelt gemeinsam mit den Verantwortlichen der Produktionsabteilung und mit Hilfe der CAD-Technologie das vollständige Konzept der Maschine. Dann entsteht der Prototyp, an dem verschiedene Tests bezüglich Qualität und einfachen Gebrauchs durchgeführt werden.

### Le développement du prototype...

Le bureau technique en collaboration avec les responsables de production développe avec l'aide de la technologie CAD le projet complet de la machine. Après cela un prototype est exécuté sur lequel seront effectués divers tests de qualité et de facilité d'utilisation.

### El desarrollo del prototipo...

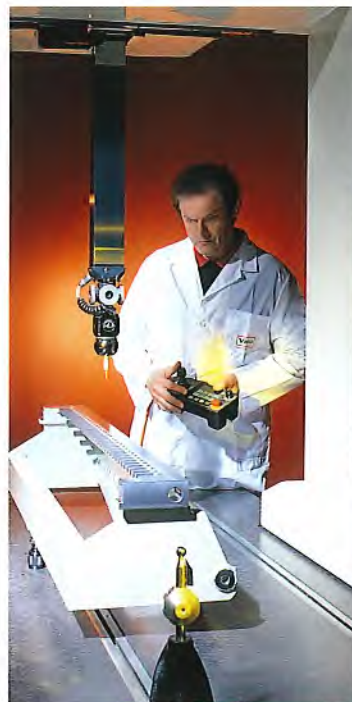
La oficina técnica, en colaboración con los responsables de la producción desarrolla, con la ayuda de la tecnología CAD, el proyecto completo de la máquina. Después de ello, se construye un prototipo sobre el cual se ejecutan los más variados test de calidad y de facilitación en su manejo.

### O desenvolvimento do protótipo...

O departamento técnico em colaboração com os responsáveis pela produção desenvolve com ajuda da tecnologia CAD o projeto completo da máquina. Depois disso, é executado um protótipo no qual serão feitos vários tipos de testes de qualidade e de facilitação de uso.

### азработка прототипо в...

Конструкторский отдел в сотрудничестве с производственной группой разрабатывает чертежи при помощи технологии CAD. Затем созданный прототип проходит испытания.



# Modus

Alfa



21 spindles



Foratrice semiautomatica

Semiautomatic boring machine

Universal-Dübelloch-Bohrmaschine

Perceuse semi-automatique

Taladro semi-automático

Полуавтоматический сверлильно-присадочный станок





# Modus



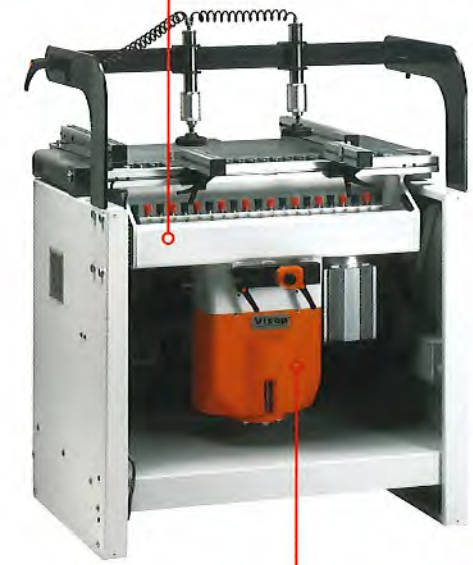
Struttura portatesta rinforzata.  
Strengthened structure to lodge the boring head.  
Verstärkte Struktur für Bohraggregat.  
Structure porte tete renforcé.  
Estructura grupo de perforacion reforzado.  
Упрочнённая конструкция для крепления сверильной головы



Piano di lavoro antiscivolo.  
Anti-sliding working table.  
Rutschfester Arbeitstisch.  
Plan de travail antidérapant.  
Mesa de trabajo anti-deslizamiento.  
Рабочий стол с нескользящей поверхностью



Mandrino con attacco rapido.  
Quick change spindle.  
Schnellwechselfutter.  
Mandrin avec attache rapide.  
Mandril enganche rapido.  
Быстросменный шпиндель



Revolver a 6 diverse profondità di foratura.  
6 positions Turret system for drilling depth regulation.  
6-fach Revolversteuerung für Bohrtiefen.  
Revolver avec 6 different profondeurs de perçage.  
Revolver con 6 profundidades de taladros diferentes.



Револьверная головка с 6 положениями для регулировки глубины сверления



Riferimento laterale con lente e nonio di lettura.  
Side reference fence with magnifying lens and nonius.  
Seitlicher Anschlag mit Nonius.  
Référence latéral avec lentille et nonius de lecture.  
Referencia lateral con lupa y nonio.  
Боковая линейка с визиром и шкалой

# Classic

Alfa



21 spindles



Foratrice semiautomatica  
Semiautomatic boring machine  
Universal-Dübelloch-Bohrmaschine  
Perceuse semi-automatique  
Taladro semi-automático

Полуавтоматический сверлильно-присадочный станок



27 spindles



35 spindles



# Classic

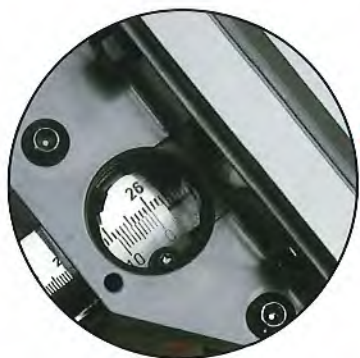


Mandrino con attacco rapido.  
Quick change spindle.  
Schnellwechselfutter.  
Mesa de trabajo anti-deslizamiento.  
Mandrin avec attache rapide.  
Mandril enganche rapido.  
Быстросменный шпиндель

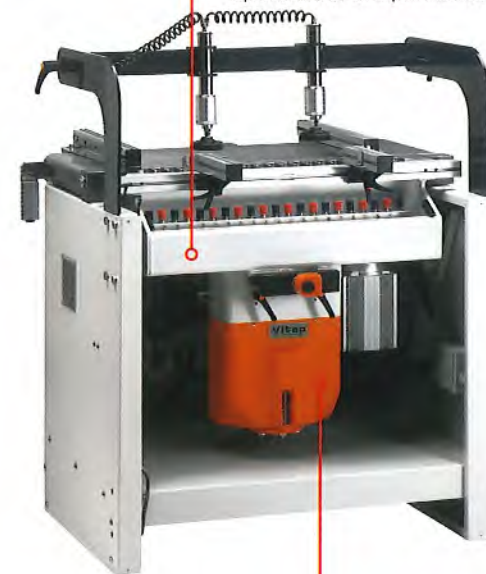


Piano di lavoro antiscivolo.  
Anti-sliding working table.  
Rutschfester Arbeitstisch.  
Plan de travail antidérapant.  
Mesa de trabajo anti-deslizamiento.  
Рабочий стол с нескользящей поверхностью

Struttura portatesta rinforzata.  
Strengthened structure to lodge the boring head.  
Verstärkte Struktur für Bohraggregat.  
Structure porte tete renforcé.  
Estructura grupo de perforacion reforzado.  
Упрочнённая конструкция для крепления сверильной головы



Riferimento laterale con lente e nonio di lettura.  
Side reference fence with magnifying lens and nonius.  
Seitlicher Anschlag mit Nonius.  
Référence latéral avec lentille et nonius de lecture.  
Referencia lateral con lupa y nonio.  
Боковая линейка с визиром и шкалой



Revolver a 6 diverse profondità di foratura.  
6 positions Turret system for drilling depth regulation.  
6-fach Revolversteuerung für Bohrtiefen.  
Revolver avec 6 different profondeur de perçage.  
Revolver con 6 profundidades de taladros diferentes.

Револьверная головка с 6 положениями для регулировки глубины сверления



# Superfast

Alfa



Foratrice semiautomatica  
Semiautomatic boring machine  
Universal-Dübelloch-Bohrmaschine  
Perceuse semi-automatique  
Taladro semi-automático

Полуавтоматический сверлильно-присадочный станок



Indicatore digitale elettronico.  
Electronic digital indicator.  
Elektronische Digitalanzeige.  
Indicateur numérique électronique.  
Indicador digital electrónico.  
Фронтальные упоры с цифровыми счётчиками

**Alfa** Vitep

**Superfast**



Mandrino con attacco rapido.  
Quick change spindle.  
Schnellwechselfutter.  
Mandrin avec attache rapide.  
Mandril enganche rapido.  
Быстросменный шпиндель



Piano di lavoro antiscivolo.  
Anti-sliding working table.  
Rutschfester Arbeitstisch.  
Plan de travail antidérapant.  
Mesa de trabajo anti-deslizamento.  
Рабочий стол с нескользящей поверхностью

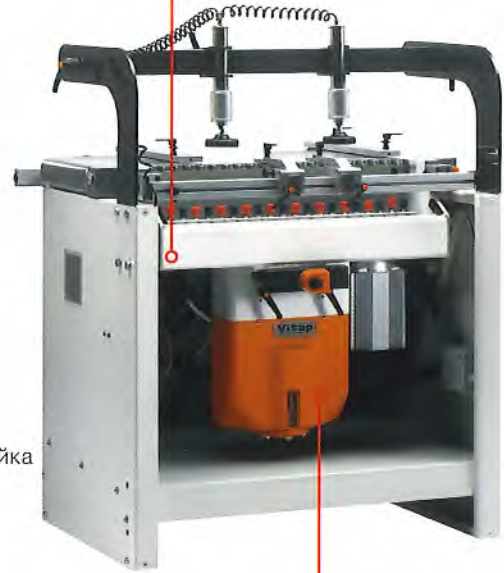
Struttura portatesta rinforzata.  
Strengthened structure to lodge the boring head.  
Verstärkte Struktur für Bohraggregat.  
Structure porte tête renforcé.  
Estructura grupo de perforacion reforzado.  
Упрочнённая конструкция для крепления сверильной головы



Calibro frontale con indicatore digitale.  
Front stops with digital readout.  
Aussentaster mit digital-anzeige.  
Calibres frontales avec indicateur digital.  
Calibres frontales con indicador digital.  
Фронтальные упоры с цифровыми счётчиками



Squadra laterale ribaltabile.  
Tilting side fence.  
Abklappbarer seitenanschlag.  
Butée laterale escamotable.  
Tope lateral abatible.  
Наклонная боковая линейка



Bloccaggio rapido asta in alluminio.  
Quick-release aluminum fence.  
Schnellspannung für Alu-Lineal.  
Règle en aluminium avec blocage rapide.  
Guía de aluminio con enganche rapido.  
Быстросъемная алюминиевая линейка

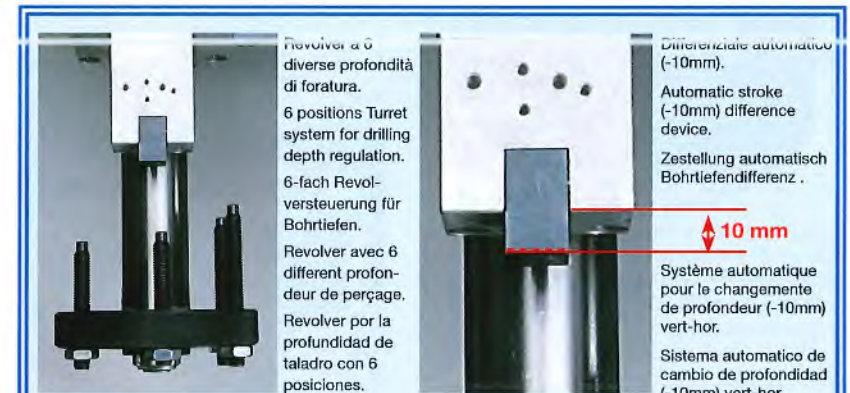
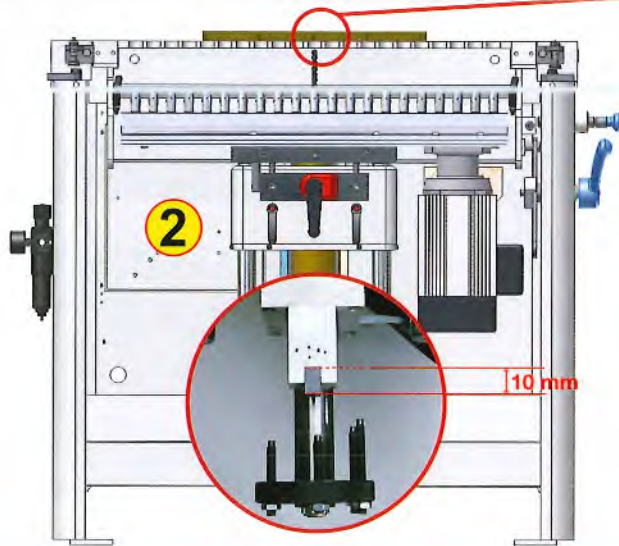
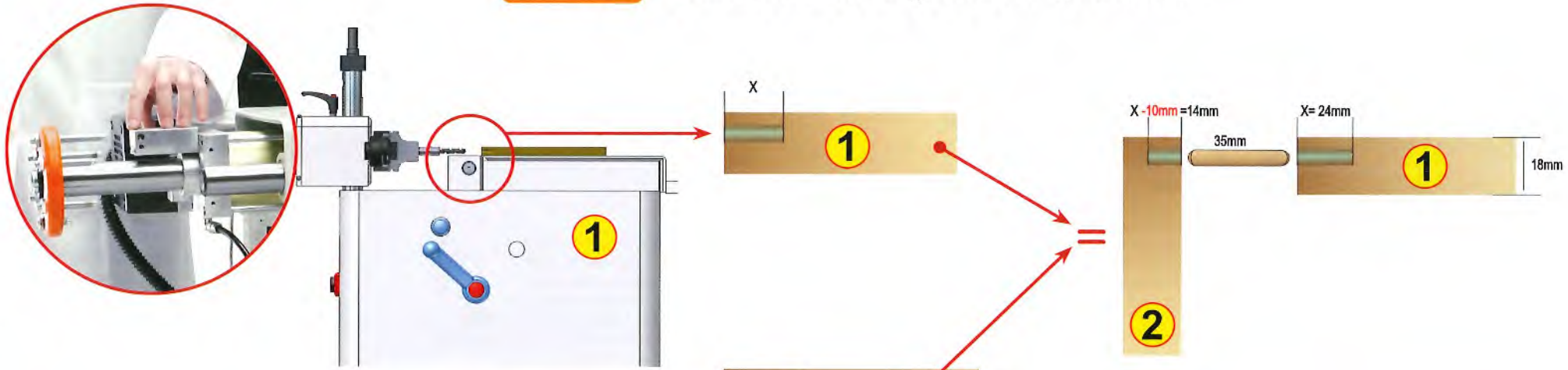


Revolver a 6 diverse profondità di foratura.  
6 positions Turret system for drilling depth regulation.  
6-fach Revolversteuerung für Bohrtiefen.  
Revolver avec 6 different profondeur de perçage.  
Revolver con 6 profundidades de taladros diferentes.

Револьверная головка с 6 положениями для регулировки глубины сверления



# Vitap Revolver System (patented)



Револьверная головка с 6 положениями для регулировки глубины сверления

Устройство автоматической регулировки глубины сверления (-10 мм по вертикали)

Revolver **Vitap** con 6 diverse profondità di foratura con differenziale automatico di profondità orizzontale / verticale (- 10 mm ) per evitare lo sfondamento del pannello (vedi figura x).

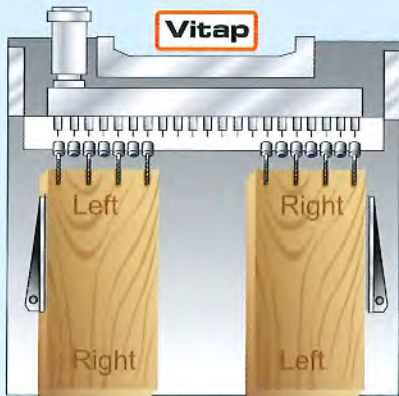
Turret **Vitap** with 6 different positions plus device to automatically change the vertical horizontal depth (-10 mm in vertical) to avoid the chipping of the panel.

Bohrtiefeneinstellung über 6 fach Revolver **Vitap** - kopf mit automatisch Bohrtiefendifferenz-zestellung vertikal-horizontal (-10 mm) um das Brechen der Tafel zu vermeiden.

Revolver **Vitap** avec 6 different profondeur de perçage avec différentiel automatique de profondeur horizontal / vertical (-10mm) pour éviter défoncement du panneau (voir image x).

Revolver **Vitap** para 6 profundidades diferentes (preseleccionadas) con diferencial automatico de profundidad horizontales / verticales de 10mm para evitar el desfondamiento del panel.

Револьверная головка **Vitap** с 6 положениями + устройство автоматической регулировки глубины сверления в вертикальном и горизонтальном направлениях (-10 мм по вертикали) во избежание появления сколов на панели



### Squadre di riferimento laterale Vitap

La possibilità di spostamento delle squadre Vitap su tutto il piano di lavoro permette anche l'esecuzione di forature al centro.

### Side reference Vitap

The possibility to move the Vitap's side fences on the whole working table allows to drill in the center.

### Seitliche Anschlag Vitap

Durch die variable Einstellung der Anschläge können auf dem kompletten Arbeitsbereich Bohrungen durchgeführt werden.

### Equerre de référence latéral Vitap

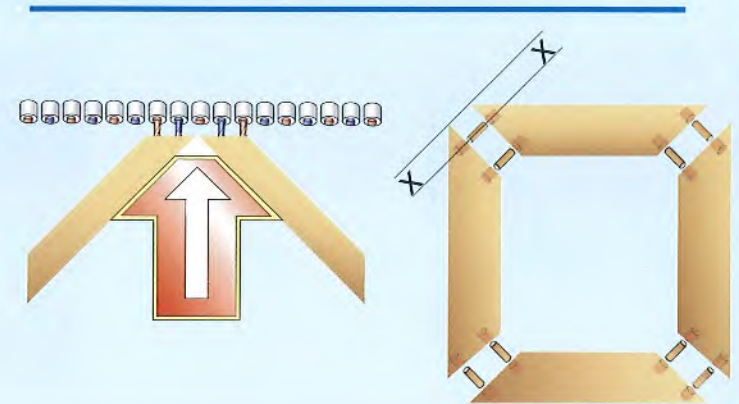
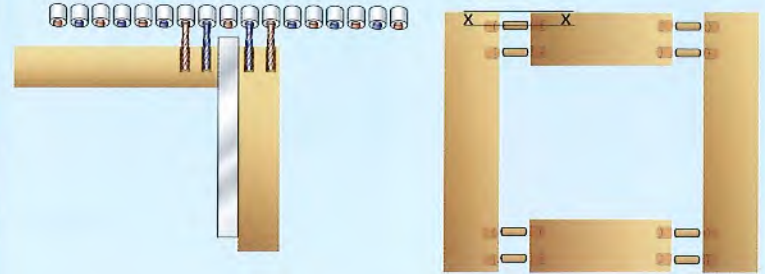
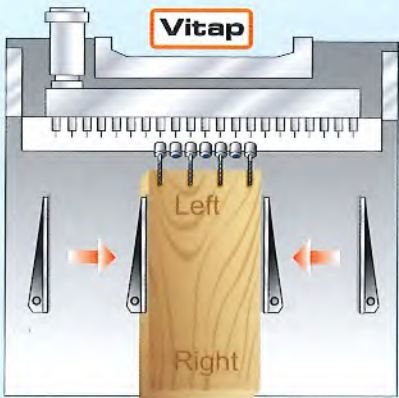
La possibilité de déplacement des équerres Vitap sur tout le plan de travail il Vous permet aussi l'exécution de perçage dans le centre du plan de travail.

### Referencia lateral VITAP

La posibilidad de posicionar los topes laterales en todo el largo de la mesa permite de taladrar tambien al centro de la mesa.

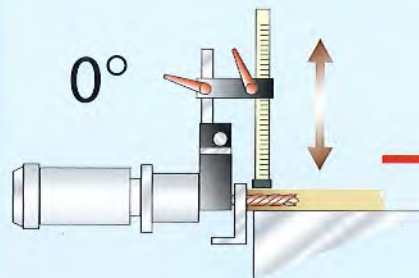
### Боковая линейка Vitap

Возможность перемещать боковые линейки по всему столу позволяет сверлить заготовки в центре



45°

=



45°

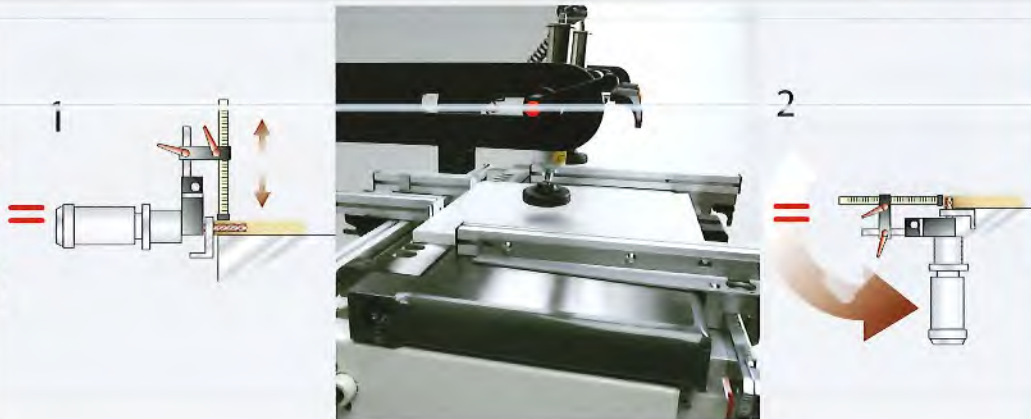


# Build your kitchen or bookshelf in few minutes

Costruisci la tua cucina o libreria in pochi minuti



Compasso per simmetria squadre.  
Gauge for symmetry of side fences.  
Taster für Symetrie der Seiten-Anschläge.  
Compas pour symétries équerres.  
Compás para simétricas a escuadras.  
Устройство проверки симметричности  
положения боковых линеек



## Coppia di palpatori Vitap

- Sistema per il perfetto assemblaggio dei pannelli verticali con gli orizzontali tramite coppia di palpatori a caduta.
- Il sistema garantisce anche di evitare fastidiose regolazioni nel passare dalle forature orizzontali alle verticali.

## Vitap Calipers

- System to perfectly assemble the vertical with the horizontal pieces by means of a couple of Vitap Calipers.
- The system also guarantees to avoid annoying regulations to pass from the horizontal to the vertical drilling.

## Kaliber Anschläge Vitap

- Durch dieses schwenkbare System werden Differenzen zwischen vertikalen und horizontalen Bohrungen ausgeschlossen.

## Couples des calibres Vitap

- Système pour le parfait assemblage des panneaux verticaux avec les horizontaux par couples des calibres à chute.
- Le système assure aussi d'éviter fastidieux réglages pour passer de perçage horizontal au perçage vertical.

## Pareja de calibres Vitap

- Sistema por un perfecto ensamblaje de las piezas horizontales con la verticales a través del calibre a caída.
- El sistema garantiza de no hacer complicadas regulaciones para pasar de taladro horizontal a vertical.

## Фронтальные упоры Vitap

- обеспечивают точность сборки после вертикального и горизонтального сверления заготовок
- позволяют избежать регулировок при переходе от горизонтального к вертикальному сверлению



# Fertige deine Küche oder Regale in wenigen Minuten

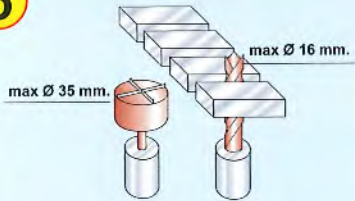
4



3 minutes



5






Sistema di forature per cerniere.  
 Drilling system for Hinges.  
 System für Scharnierlochbeschlagen.  
 Système de perçage pour charnières.  
 Sistema de taladro de bisagras  
 Система сверления отверстий под петли









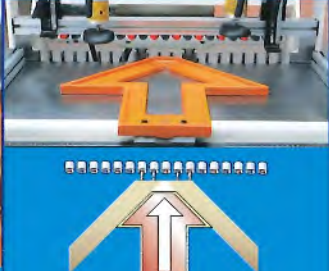
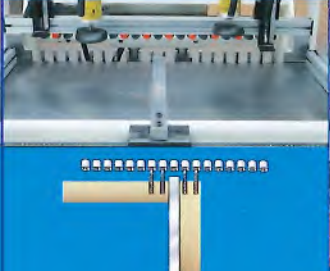



Fais ta cuisine où librairie en quelques minutes

Alfa

Fabrica tu cocina o libreria in minutos

		Mandrini	Interasse tra ogni mandrino (mm).	Interasse totale tra il primo e l'ultimo mandrino (mm).	Profondità max. di foratura (mm).	Dimensione tavolo. (mm).	Dimensione max. del pezzo da forare (mm).	Giri mandrino al minuto.	Potenza motore.	Pressione d'esercizio.	Peso.	Misure d'ingombro. (mm).
		Spindles	Centerdistance between each spindle.	Total centerdistance between first and last spindle.	Maximum depth of hole.	Board dimensions.	Maximum dimensions of pieces to be drilled.	Spindle rotations per minute.	Engine capacity.	Pressure.	Weight.	Overall size.
		Spindeln	Mittlenabstand zwischen den einzelnen Spindeln.	Gesamter Mittlenabstand zwischen der ersten und letzten Spindel.	Max. Bohrtiefe.	Ausmaße des Tisches.	Größte Abmessung des zu bohrenden Teiles.	Spindelumdrehungen por Minute.	Motorleistung.	Druckluft.	Gewicht.	Außenmaße.
		Mandrins	Mittlenabstand zwischen den einzelnen Spindeln.	Gesamter Mittlenabstand zwischen der ersten und letzten Spindel.	Profondeur max. de perçage.	Dimension table.	Dimension max. de la pièce à percer.	Tours du mandrin à la minute.	Puissance moteur.	Pression d'exercice.	Poids.	Mesures d'encombrement.
		Mandriles	Entre-axe entre chaque mandrin.	Entre-axe total entre le premier et le dernier mandrin.	Profundidad máx. de perforacion.	Medidas mesa de trabajo.	Medidas máx. de la pieza para taladrar.	Revoluciones de mandril por minuto.	Potencia motor.	Presion de ejercicio.	Peso.	Medidas exteriores.
		Количество шпинделей	Intereje entre cada mandril.	Distancia total entre el primero y el último mandril.	Максимальная глубина сверления	Размеры стола	Максимальные размеры обрабатываемых заготовок	Скорость вращения шпинделей (об/мин)	Мощность двигателя	Давление	Вес	Габаритные размеры
			Расстояние между шпинделями	Расстояние между крайними шпинделями								
<b>Modus</b>												
		21	32	640	70	864x500	800x3000	2800	Hp 2,5	atm. 6-8	Kg. 295	1070x810x1240
<b>Classic</b>												
		21	32	640	70	864x500	800x3000	2800	Hp 2,5	atm. 6-8	Kg. 295	1070x810x1240
		27	32	832	70	1056x500	992x3000	2800	Hp 2,5	atm. 6-8	Kg. 388	1142x800x1140
		35	32	1088	70	1454x590	1308x3000	2800	Hp 3 (opt. 2x2,5)	atm. 6-8	Kg. 454	1590x860x1140
<b>Superfast</b>												
		21	32	640	70	864x500	800x3000	2800	Hp 2,5	atm. 6-8	Kg. 295	1070x890x1240
		27	32	832	70	1056x500	992x3000	2800	Hp 2,5	atm. 6-8	Kg. 388	1142x800x1140
		35	32	1088	70	1454x590	1308x3000	2800	Hp 3 (opt. 2x2,5)	atm. 6-8	Kg. 454	1590x860x1140

<p>Mandri con attacco rapido Quick change spindle Schnellwechselfutter Mandrin attache rapide Mandril enganche rapido Быстросменный шпindelь</p> 	<p>Revolver Revolver Revolver Revolver Revolver Револьверная головка</p> 	<p>Carrello rinforzato Strengthened structure Verstärkte Struktur Structure renforcé Estructura reforzada Упрочнённая конструкция</p> 	<p>Indicatore digitale elettronico. Electronic digital indicator. Elektronische Digitalanzeige. Indicateur numérique électronique. Indicador digital electrónico. Фронтальные упоры с цифровыми счётчиками</p> 
<p><i>Modus</i></p> 			
<p><i>Classic</i></p> 			
<p><i>Superfast</i></p> 			

optional	<p>Compasso per simmetria squadre. Gauge for symmetry of side fences. Taster für Symetrie der Seiten-Anschläge. Compas pour symétries équerres. Compás para escuadras simétricas.</p> <p>Устройство проверки симметричности положения боковых линеек</p>	<p>Battuta per quadri a 45°. Fence for 45 degree frames. Gehrungs-Anschlag 45°. Butée pour cadres à 45°. Tope para cuadros de 45°.</p> <p>Линейка для установки угла 45°</p>	<p>Battuta per quadri a 90°. Fence for 90 degree frames. Anschlag für 90° Teile. Butée pour cadres à 90°. Tope para cuadros de 90°.</p> <p>Линейка для установки угла 90°</p>	<p>Barra metrica con 4 battute. Alu fence with 4 stops. Alu-Lineal mit 4 Anschlägen. Regle avec 4 butées. Barra métrica con 4 topes.</p> <p>Алюминиевая линейка с 4 упорами</p>	<p>Freno oleodinamico. Oil pressure brake. Oeldynamische Bremse. Fren oléodynamique. Freno oleodinámico.</p> <p>Масляный тормоз</p>	<p>testina per cerniere hinges head tete pour charnières beschlaegenkopf cabezal por bisagras</p>
<p>Modus</p>						
<p>Classic</p>						
<p>Superfast</p>			<p>STANDARD</p> 	<p>STANDARD</p> 		

# Insermat

Fora inseritrice

Boring and inserting machine

Bohr- und Beschlageinpress-Maschine

Perceuse et poseuse des charnières

Bisagradora

Сверильный и  
петлезабивной  
станок



Per eseguire la foratura ed il montaggio di cerniere e basette a pressione.

Accessori di normale dotazione:

- Piano d'appoggio da 800x550 mm in legno.
- Unità a forare con testa a 3 mandrini, attacco cilindrico Ø 10 mm e cuffia di aspirazione e predisposizione al collegamento all'impianto centralizzato.
- Avanzamento dell'unità a forare: rapido sulla corsa a vuoto, frenatura pneumatica sulla corsa utile di foratura.
- Rotazione manuale della forcella di inserimento.
- N. 2 pressori per tenuta pezzo.
- Una dima per cerniera.
- Due appoggi di testa con riga millimetrata da 400 dx e 400 sx
- Dispositivo per la pulizia dei fori.
- M. 1 di tubo flessibile per collegare la cuffia all'impianto di aspirazione.
- Chiavi di servizio.
- Dichiarazione di conformità.

Pour exécuter l'assemblage de charnières à la pression.

Standard equipment:

- Plan d'appui 800x550 mm en bois.
- Unité de perçage avec une tête à 3 mandrins avec raccord conique M10/30°.
- Avancement de l'unité à percer rapide sur le parcours à vide et freinage pneumatique su le parcours de perçage.
- Rotation manuelle de la tête d'insertion.
- Nr 2 presseurs pneumatiques pour le blocage du panneau.
- Règle millimétrée 400 mm à droite et 400 mm à gauche.
- Une matrice porte charnières.
- Dispositif de nettoyage des trous après le perçage.
- 1 m de tuyau flexible pour connexion du tiroir à l'installation d'aspiration.
- Clef de service.
- Déclaration de conformité

Boring and inserting machine for hinges and bases.

Standard equipment:

- Wooden table 800x550 mms.
- 3 spindles drilling head with bit attachment 10 mms.
- Centralized dust plant attachment with 1 meter pipe
- Pneumatic brake to help the adjustment of the stroke speed when the drill bit starts to drill
- Manual tilting of the inserting device
- Nr.2 pneumatic clamps
- Nr.1 hinge template
- Front fence with metric scale
- Dust cleaning blower
- Tools
- CE standard

Para realizar los taladros y la colocacion de bisagras y bases a presion.

Accesorios en dotacion:

- Mesa de trabajo de 800x550 mm.
- Unidad a taladrar 3 mandriles.
- Enchufes rapidos o 10 mm y de boca de aspiracion con predisposicion al colegamento al impianto centralizado.
- Posibilidad de ajustar el avance del taladrado.
- N.2 prensores.
- N.2 soportes con guia millimetrada de 400 mm der. y 400 mm izq.
- N.1 soporte para bisagras.
- Dispositivo de limpieza taladros.
- Herramienta de servicio.
- Declaracion de conformidad.

Die Ideale Kombination für präzises Bohren und Einpressen von Beschlägen.

Standard Ausrüstung:

- Holz-Arbeitsstisch 800x550 mm.
- 3-spindliges Bohrtrieb, 10 mm Ø Bohrer Aufnahme und Absaugtrichter montiert am leistungsstarken Bohrgregat.
- Pneumatisch gesteuerter Arbeitshub.
- Bohrvorschubgeschwindigkeit einstellbar über öldynamische Bremse
- Manuelle Schwenkbarkeit der Einpress-Einrichtung.
- 2 pneumatisch arbeitende Niederhalter-Zylinder.
- Alu-Anschlaglineal (400mm rechts, 400 mm links) mit Maßskala und 2 Klappen-Schlägen.
- Einpressmatrize.
- Ausblas-pistole.
- 1 m flexibler Absaugschlauch für Verbindung Absaugtrichter zur Absaugung.
- Bordwerkzeug.
- CE-Standard.

Стандартное оборудование

- Wooden table 800x550 mm
- Рабочий стол 800 x 550 мм.
- 3 spindles drilling head with bit attachment 10 mms.
- Сверильная голова с 3-мя шпинделями диам. 10 мм
- Centralized dust plant attachment with 1 meter pipe
- Вытяжной патрубкок с воздуховодом длиной 1 м
- Pneumatic brake to help the adjustment of the stroke speed when the drill bit starts to drill
- Пневматический тормоз для регулировки скорости сверления при начале работы
- Manual tilting of the inserting device
- Ручной наклон устройства забивки петель
- Nr.2 pneumatic clamps
- 2 пневмоприжима
- Nr.1 hinge template
- 1 шаблон петли
- Front fence with metric scale
- Фронтальная линейка со шкалой
- Dust cleaning blower
- Фен для обдува пыли
- Tools
- Инструменты
- CE standard
- Соответствие стандартам CE

Potenza motore  
Engine capacity  
Motorleistung  
Puissance motor  
Potencia motor  
Мощность двигателя, кВт

Kw 0,75

Spessore massimo pannelli  
Max. thickness of panels  
Max. Werkstückstärke  
Max. épaisseur des panneaux  
Altura maxima panelos  
Максимальная толщина панелей, мм

30 mm

Spostamento appoggio di testa  
Unit travel  
Bohrkopfverstellung  
Déplacement de règles  
Desplazamiento soportes del cabezal  
Ход направляющих, мм

0-57 mm

Diametro massimo punta  
Max bit diameter  
Max. Bohrdurchmesser  
Diamètre maximum des mèches  
Diametro max brocas  
Максимальный диаметр сверла, мм

40 mm

Pressione di esercizio  
Working pressure  
Druchluftanschluß  
Pression d'exercice  
Presion de ejercicio  
Рабочее давление, бар

6-7 bar

Tempo di lavoro (al ciclo circa)  
Working time (approx. per cycle)  
Zeit pro Arbeitstakt (ca)  
Durée d'un cycle (approx. par cycle)  
Ciclo de trabajo  
Рабочее время  
Один цикл - около 7 секунд

7 sec.

Ingombro macchina su cartone+pallet  
Overall dimensions on cardboard+pallet  
Verpackungsmasse  
Encombrement sur carton+pallet  
Medidas exteriores en caja de carton+pallet  
Габаритные размеры в упаковке (картон + паллет), мм

800x820x1000h

Peso  
Weight  
Gewicht  
Poids  
Peso  
Бес, кг

54 Kg

Alimentazione elettrica trifase  
Three phase power supply  
Stromversorgung  
Alimentation électrique trifasée  
Alimentacion electrica trifasica  
Напряжение (три фазы), В

220-240V - 380-440V  
50-60HZ

# FORMA120+PLUS

Foratrice semiautomatica  
Semiautomatic boring machine  
Universal-Dübelloch-Bohrmaschine  
Perceuse multibroches semi-automatique  
Taladro semi-automático multiple  
Полуавтоматический  
сверильно-присадочный станок

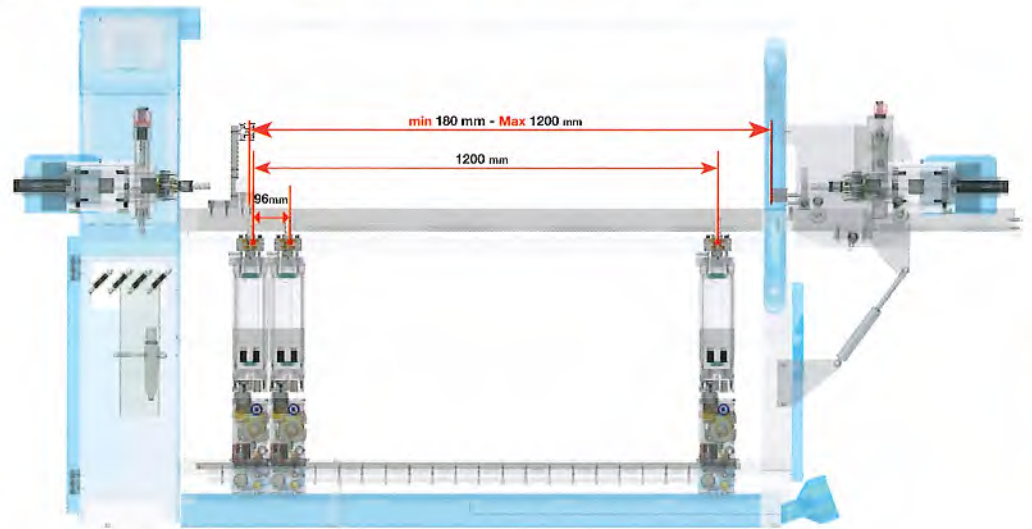
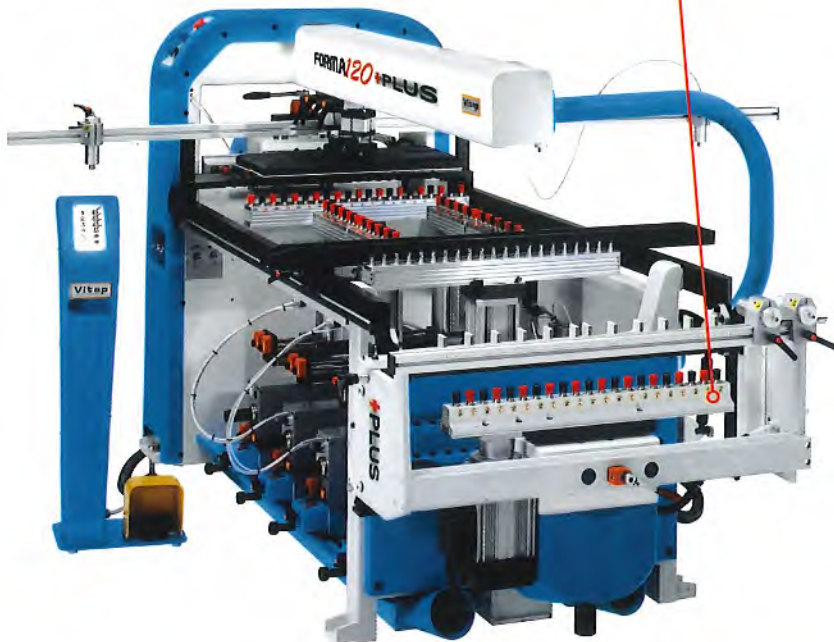


## One complete panel = 6 seconds

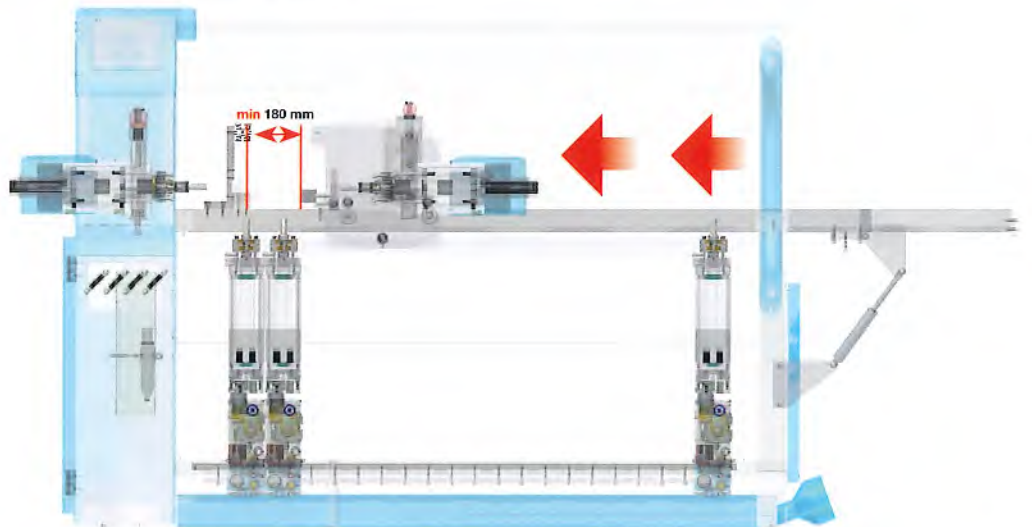
1 панель за 6 секунд



Gruppo forante orizzontale ribaltabile.  
 Tilting horizontal boring group.  
 Schwenkhorizontalaggregat.  
 Groupe de perçage horizontal escamotable.  
 Grupo horizontal de taladros abatible.  
 Наклонная горизонтальная сверлильная группа



La testata orizzontale destra passa sopra le teste verticali.  
 The right horizontal head slides over the vertical heads.  
 Rechtes Bohraggregat verfahrbar über die vertikalen Bohreinheiten.  
 La tete horizontale droite passe sur les tetes verticales.  
 El cabezal horizontal derecho pasa encima los cabezales verticales.  
 Правая горизонтальная голова перемещается над вертикальными головами



# FORMA85LCD

Foratrice semiautomatica per medie produzioni  
Semiautomatic boring machine for medium batches production  
Halbautomatische Reihenloch-Bohrmaschine für mittlere Seriengrößen  
Perceuse semi-automatique pour moyennes productions  
Taladro semi-automático para productividades medianas  
Полуавтоматический сверлильно-присадочный станок средней производительности

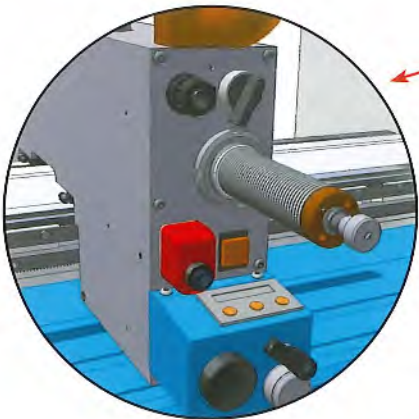
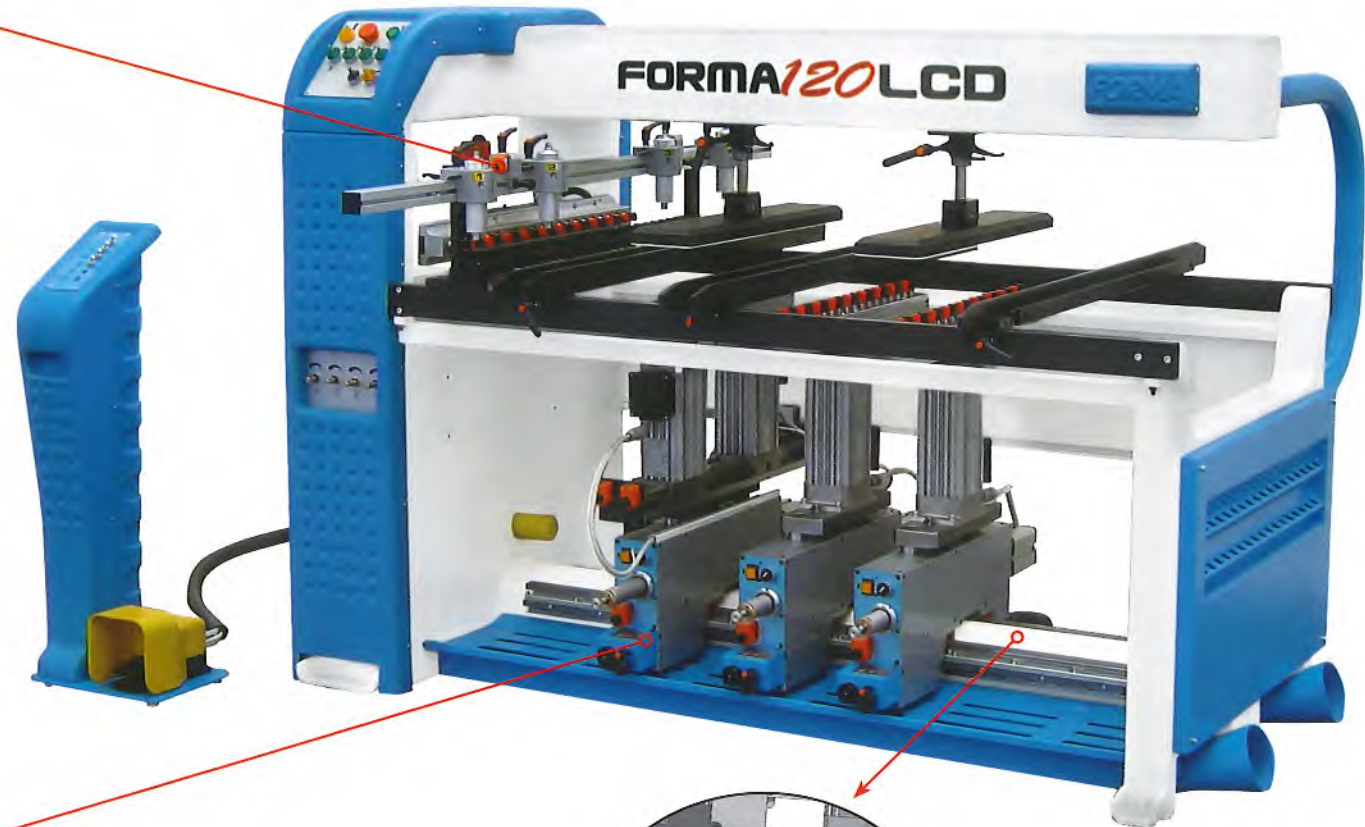
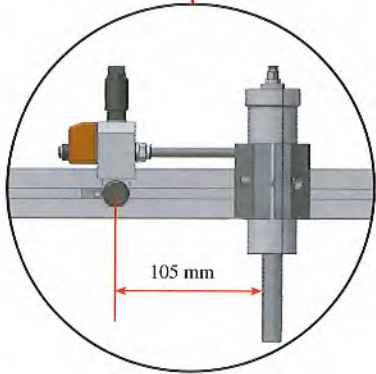


# FORMA120LCD



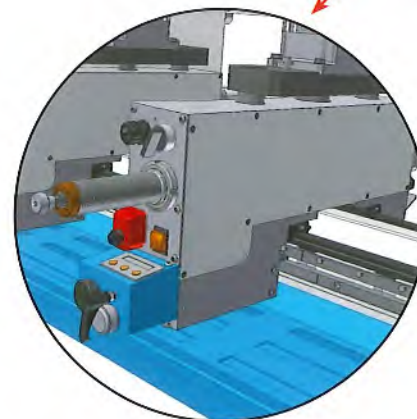
# FORMALCD

Battute a regolazione micrometrica per battute destre e sinistre.  
 Micrometric stops for left-right positioning.  
 Links-rechts Präzisions-Anschläge.  
 Butées micrométriques pour droit et gauche.  
 Tope micrometrico para derecho y izquierdo.  
 Микрометрические упоры для позиционирования вправо-влево



Freno oleodinamico.  
 Hydraulik brake.  
 Oeldynamische Bremse.  
 Frein oléodynamique.  
 Freno idraulico.  
 Гидравлический тормоз

Regolazione del gruppo forante verticale.  
 Vertical unit adjustment.  
 Einstellmöglichkeiten des vertikalen Bohraggregates.  
 Commande groupe de perçage vertical.  
 Regulacion grupo vertical perforador.  
 Регулировка вертикального узла

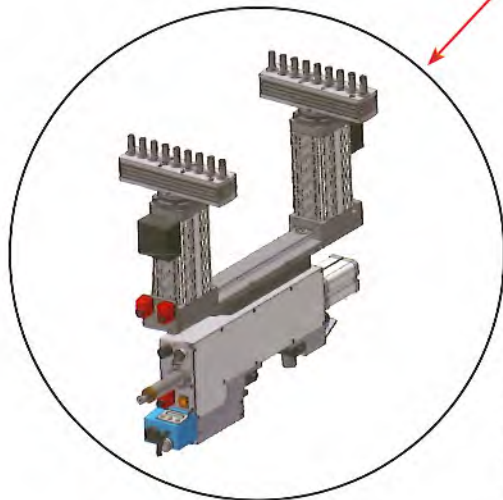
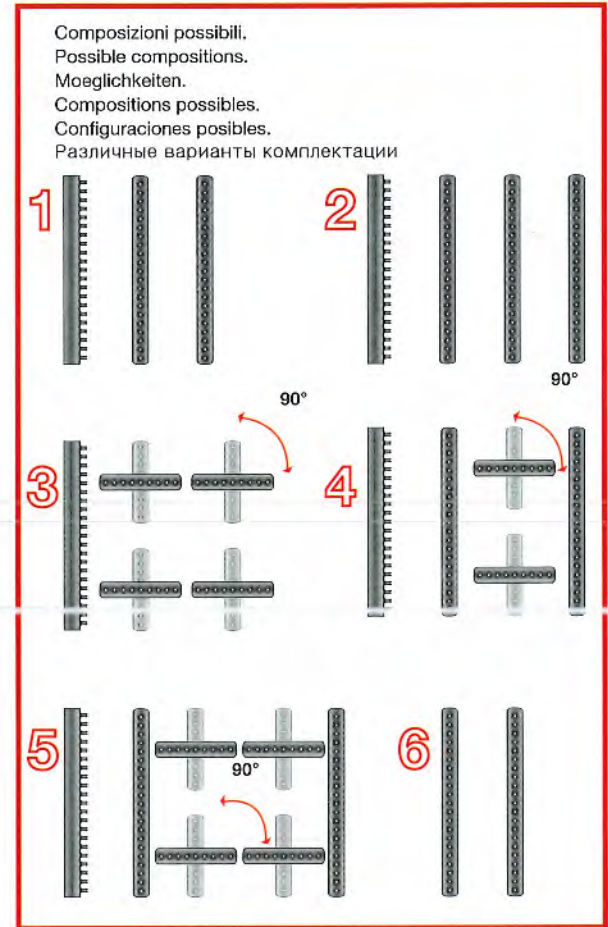
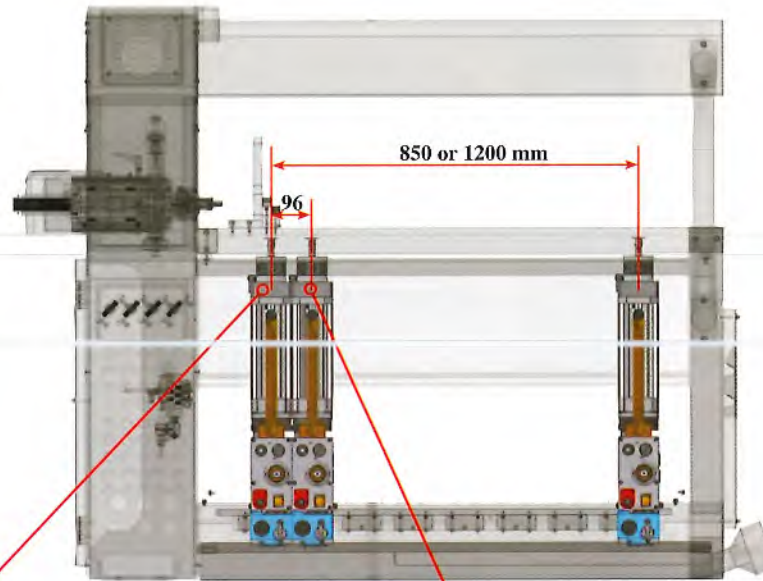


Guide prismatique a ricircolazione di sfere.  
 Monorails with ball bushing.  
 Linearführungen.  
 Guide prismatique, avec coulisses à billes.  
 Guías prismáticas, con recirculación de esferas.  
 Монорельс с шариковой втулкой

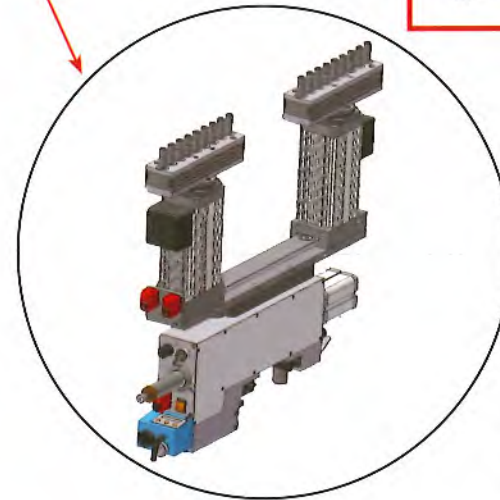
# FORMALCD



Sistema di aspirazione delle polveri.  
Dust suction system.  
Absaugung.  
Aspiration des poussières.  
Aspiracion de polvos.  
Аспирационная установка

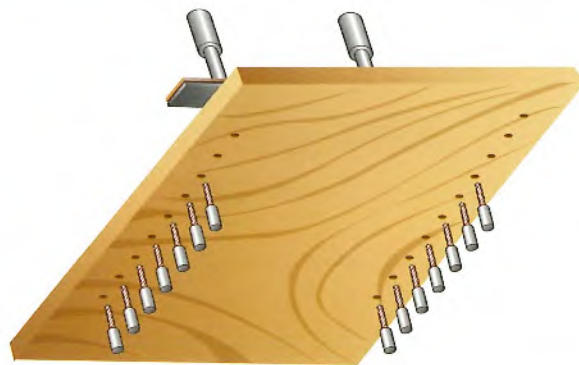
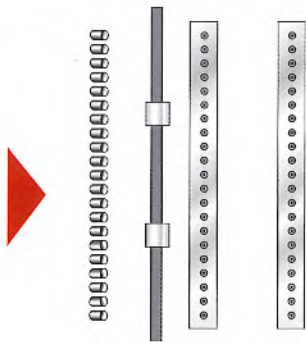
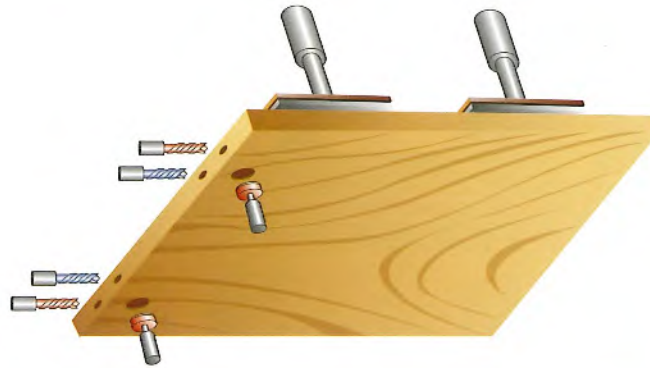
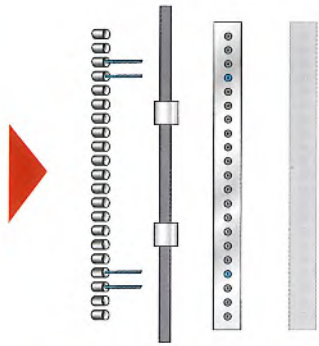
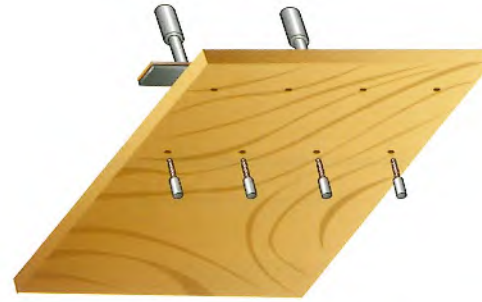
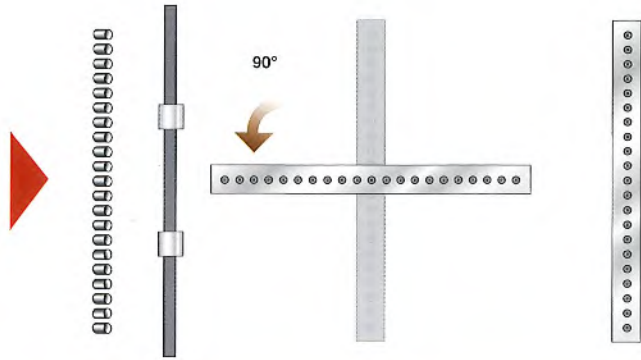


Testa doppia girevole (90°).  
Double head turnable (90°).  
Doppelbohrereinheit schwenkbar (90°).  
Tetes de perçage doubles pivotantes (90°).  
Cabezales partidos giratorios (90°).  
Двойная поворотная голова (90°).



Testa doppia girevole (0°).  
Double head turnable (0°).  
Doppelbohrereinheit schwenkbar (0°).  
Tetes de perçage doubles pivotantes (0°).  
Cabezales partidos giratorios (0°).  
Двойная поворотная голова (0°).

# FORMALCD

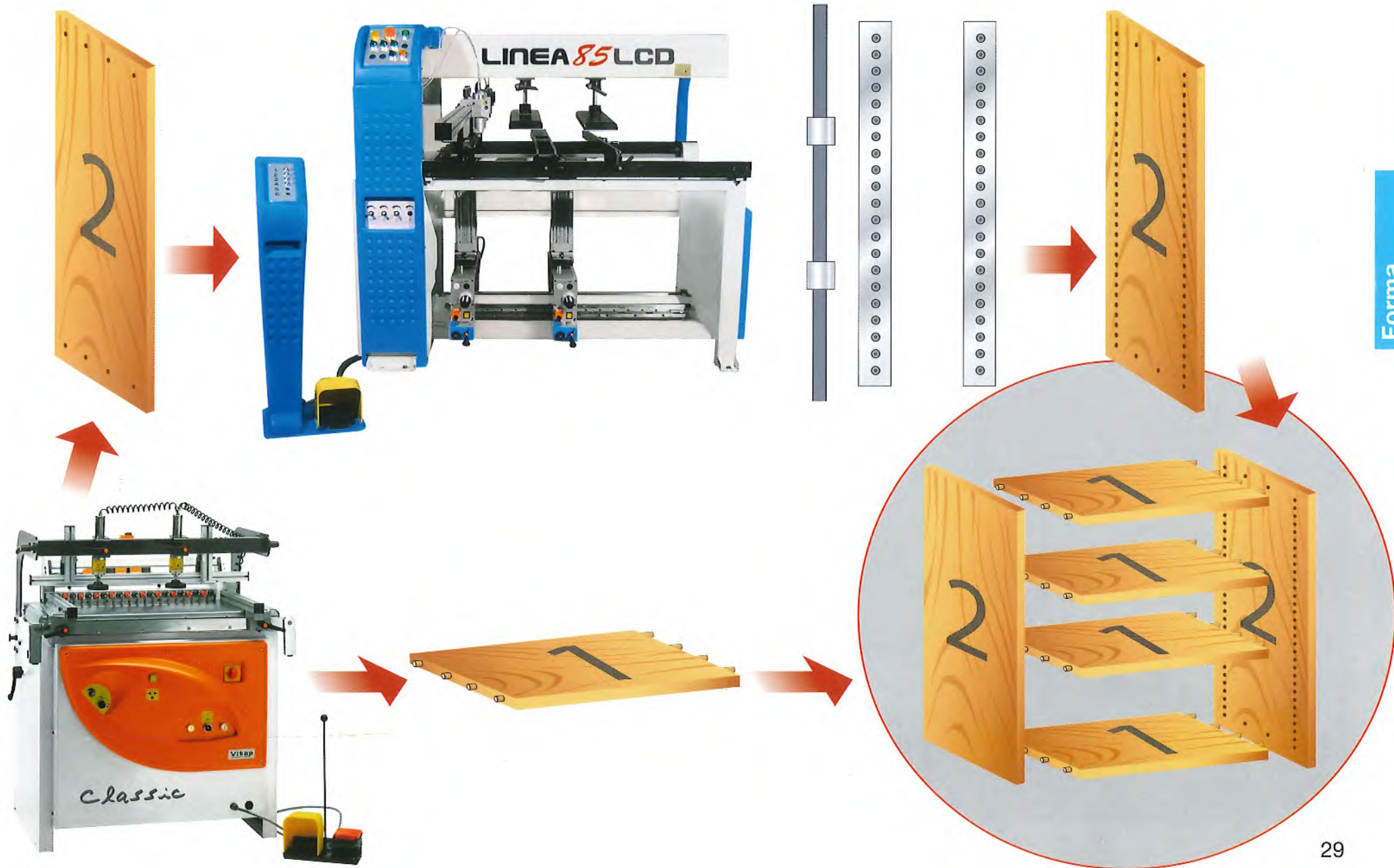



# LINEA 85 LCD

Foratrice semiautomatica  
Semiautomatic boring machine  
Universal-Dübelloch-Bohrmaschine  
Perceuse multibroches semi-automatique  
Taladro semi-automático múltiple  
Полуавтоматический  
сверлильно-присадочный станок



# LINEA 85 LCD + Alfa



<p><b>Dati tecnici</b> <b>Technical data</b> <b>Technische Daten</b> <b>Données techniques</b> <b>Notas técnicas</b> <b>Технические характеристики</b></p>	<p>Mandriini testa orizzontale Horizontal head spindles Spindelanzahl horizontales köpfen Mandriins Teste horizontales Mandriles Cabezal Horizontal Количество шпинделей горизонтальной сверлильной группы</p>	<p>Interasse tra ogni mandrino (mm). Centerdistance between each spindle. Mittenabstand zwischen den einzelnen Spindeln. Entre-axe entre chaque mandrin. Intereje entre cada mandril. Расстояние между шпинделями</p>	<p>Distanza max tra le teste verticali (mm). Max. distance between the vertical head. Max. Arbeitsbreite zwischen den vertikäl köpfen. Largeur max. entre les testes verticales. Distancia maxima entre los verticales cabezales. Максимальное расстояние между сверлильными головами, мм</p>	<p>Distanza min. tra le teste verticali (mm). Minimum distance between the vertical head. Minimum Arbeitsbreite zwischen den vertikäl köpfen. Largeur minime entre les testes verticales. Distancia minima entre los verticales cabezales. Минимальное расстояние между сверлильными головами, мм</p>	<p>Profondità max. di foratura (mm). Maximum depth of hole. Max. Bohrtiefe. Profondeur max. de perçage. Profundidad máx. de perforacion. Максимальная глубина сверления</p>	<p>Spessore max. del pezzo da forare(mm). Maximum tickness of pieces to be drilled. Max.Werkstückstärke Max. épaisseur de la pièce à percer. Altura máx. de la pieza para taladrar. Максимальная толщина панелей,мм</p>	<p>Giri mandrino al minuto. Spindle rotations per minute. Spindelumdrehungen por Minute. Tours du mandrin à la minute. Revoluciones de mandril por minuto. Скорость вращения шпинделей (об/мин)</p>	<p>Potenza motori. Engine capacity. Motorleistung. Puissance moteur. Potencia motor. Мощность двигателя</p>	<p>Pressione d'esercizio. Pressure. Druckluft. Pression d'exercice. Presion de ejercicio. Давление</p>	<p>Peso. Weight. Gewicht. Poids. Peso. Вес</p>	<p>Misure d'ingombro. (mm). Overall size. Außenmaße. Mesures d'encombrement. Medidas exteriores. Габаритные размеры</p>
	21+21	32	1200	96	70	80	2800	Hp 2,5 Hp 2	atm. 6-8	Kg. 1000	2550x1150x1460
	21	32	850	96	70	80	2800	Hp 2,5 Hp 2	atm. 6-8	Kg. 800	1800x1150x1460
	21	32	1200	96	70	80	2800	Hp 2,5 Hp 2	atm. 6-8	Kg. 900	2150x1150x1460
	-	32	850	96	70	80	2800	Hp 2	atm. 6-8	Kg. 730	1800x1150x1460

# FORMA 63H

Foratrice semiautomatica per medie produzioni  
 Semiautomatic boring machine for medium batches production  
 Halbautomatische Reihenloch-Bohrmaschine für mittlere Seriengrößen  
 Percuse semi-automatique pour moyennes productions  
 Taladro semi-automático para productividades medianas  
 Полуавтоматический сверлильно-присадочный станок для средней производительности



Interasse mandrini Centre distance between spindles Spindelabstand Entre-axe entre chaque broche Interejes mandriles Расстояние между соседними шпинделями, мм	Spessore massimo pannelli Max. thickness of panels Max. Werkst. chst rke Max. paiseur des panneaux Altura maxima paneles Максимальная толщина панелей, мм	Profondità massima di foratura Max. boring depth Max. Bohrtiefe Max. profondeur de per age Profundidad maxima del taladrado Максимальная глубина сверления, мм
<b>32mm.</b>	<b>80mm.</b>	<b>70mm.</b>
Potenza totale motori Total motor power Gesamt-Motorleistung Puissance totale des moteurs Potencia total de los motores Общая мощность 3-х двигателей, лс	Velocità rotazione mandrini Speed of spindles Spindelrehzahl Vitesse de rotation des broches Velocidad de rotacion mandriles Скорость вращения шпинделей, об/мин	Peso Net weight Gewicht Poids Peso Вес нетто, кг
<b>Hp.4,5</b>	<b>2800 rpm</b>	<b>750 kg.</b>
Dimensioni d'ingombro Overall dimensions Gesamtlmessungen Dimensions totales Medidas external Габаритные размеры, мм	Gruppo orizzontale mandrini Horizontal boring group spindles Spindelanzahl horizontales Bohrgetriebe Groupes horizontales mandrins Grupo horizontal mandriles Количество шпинделей горизонтальной сверлильной группы	Gruppi verticali mandrini Vertical boring group spindles Spindelanzahl vertikales Bohrgetriebe Groupes horizontales mandrins Grupos verticales mandriles Количество шпинделей вертикальной сверлильной группы
<b>1900X1200X1300</b>	<b>21</b>	<b>(21+21)</b>
Distanza max. tra le teste Max. distance between the heads Max. Arbeitsbreite zwischen den vertikal k pfen Largeur max. entre les tetes verticales Distancia maxima entre los cabezales Максимальное расстояние между сверлильными головками, мм	Distanza min. tra le teste Min. distance between the heads Min. Arbeitsbreite zwischen den vertikal k pfen Largeur min. entre les tetes verticales Distancia minima entre los cabezales Минимальное расстояние между сверлильными головками, мм	
<b>850mm.</b>	<b>150mm.</b>	

# INseriX

Foratrice spinatrice semiautomatica  
Semi-automatic boring and dowel-inserting machine  
Halbautomatische Bohr-Leim- und Dübeleinpress-Maschine  
Perceuse tourillonneuse semi-automatique  
Clavijadora y taladro semi-automático  
Полуавтоматический сверлильно-  
присадочный и шкантозабивной станок



Dispositivo di programmazione degli iniettori per pezzi destri e sinistri.  
Programming device to choose the injectors for left and right pieces.  
Steuerungseinrichtung für Auswahl der Werkzeuge für linke und rechte Teile.  
Dispositif de programmation des l'injecteurs pour pieces gauches et droite.  
Dispositivo de programacion de los inyectores para piezas derechas y izquierdas.  
Устройство программирования для выбора форсунок для  
правых и левых заготовок.





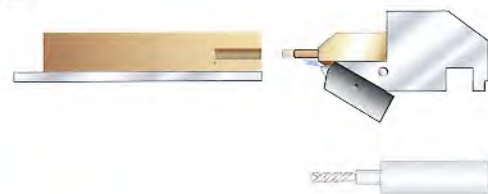
**OPTIONAL**  
 Sistema di alta pressione per alimentazione colla.  
 Highpressure glue pump device.  
 Hochdruck System für die Zuführung des Leims.  
 Système haute pression pour alimentation de colle.  
 Sistema alimentacion de cola con bomba alta pression.  
 клеевой насос высокого давления

Mandri Spindels Spindeln Mandri Mandri Mandri Количество шпинделей	Interasse tra ogni mandrino Centerdistance between each spindle. Mittenabstand zwischen den einzelnen Spindeln Entre-axe entre chaque mandrin Intereje entre cada mandril Расстояние между соседними шпинделями	Interasse totale tra il primo e l'ultimo mandrino Total centerdistance between first and last spindle. Gesamter Mittenabstand zwischen der ersten und letzten Spindel Entre-axe total entre le premier et le dernier mandrin Distancia total entre el primero y el último mandril Расстояние между крайними шпинделями	Profondità max di foratura Max. Bohrtiefe Profondeur max. de perçage Profundidad máx. de perforacion Максимальная глубина сверления	Giri mandrino al minuto Spindelrotationen pro Minute Tours du mandrin à la minute Revoluciones de mandril por minuto Скорость вращения шпинделя			
23	32 mm.	704	70	2800			
Potenza motore Engine capacity Motorleistung Puissance moteur Potencia motor Мощность двигателя	iniettori inectors Werkzeuge injecteurs inectores Форсунки	Interasse tra gli iniettori Standard centre distance between injectors Tollung zwischen den Eintreibeinheiten Ecart entre les injecteur Distancia entre los inyectores Стандартное расстояние между форсунками	Diametro spine Dowels diameter Dubeldurchmesser Diamètre des tourillons Diámetro espigas Диаметр шкантов	Lunghezza spine Dowels length Dubellänge Longueur des tourillons Longitud espigas Длина шкантов	Pressione di esercizio Pressure Druckluft Pression d'exercice Presion de ejercicio Давление	Peso Weight Gewicht Poids Peso Вес	Misure di ingombro Overall size Außenmaße Mesures d'encombrement Medidas externa Габаритные размеры
Hp 2,5	min. 5 max 8	32mm.	6 - 8 - 10-12	20-40	atm.6-8	kg.550	1600X940X1700 mm.

1°



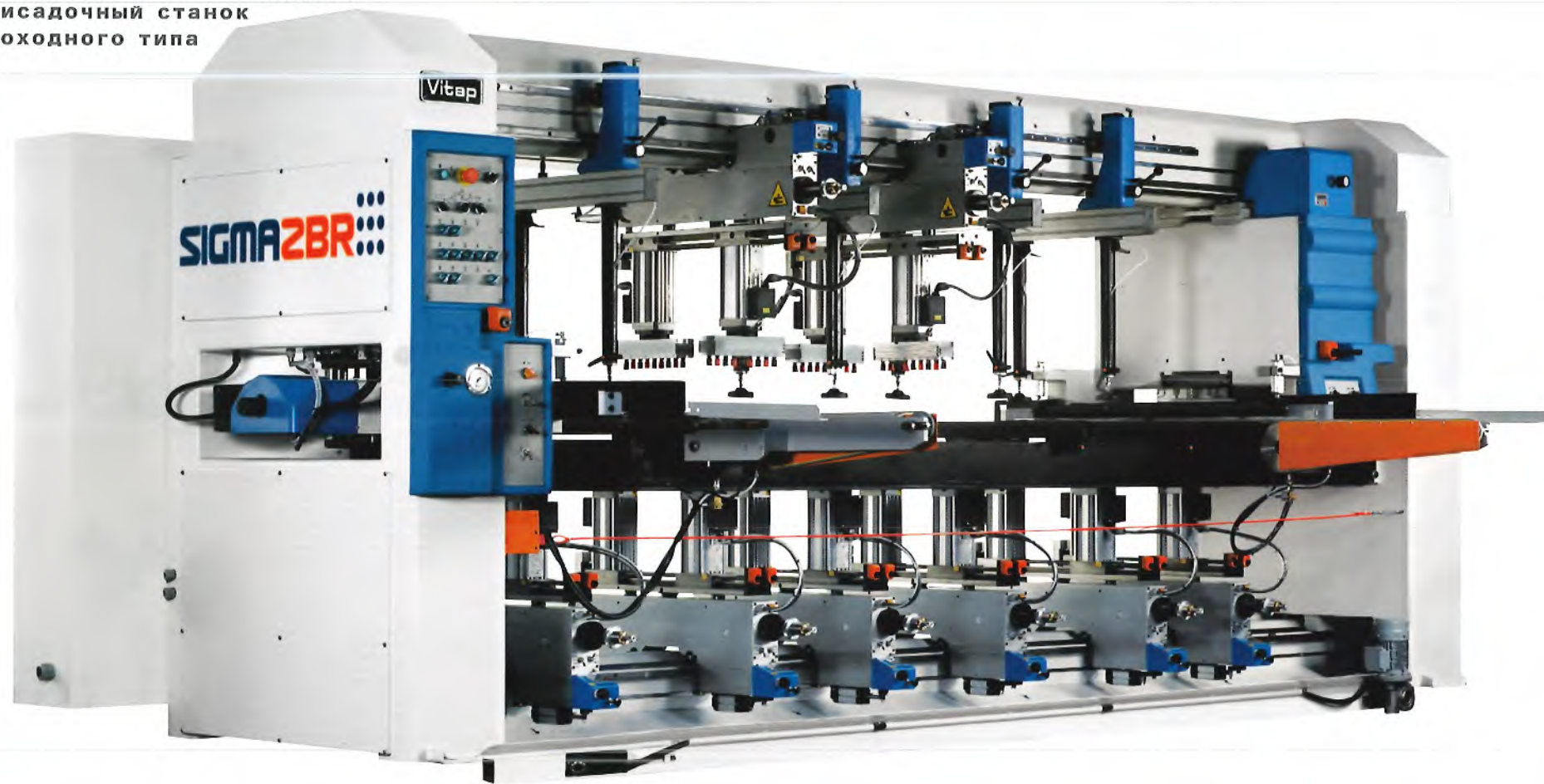
2°

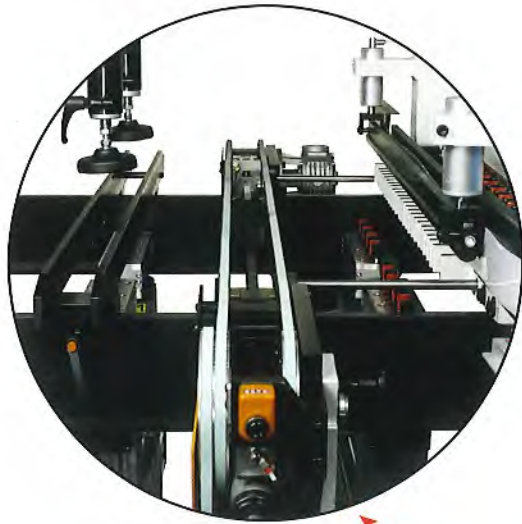


- Ø6mm
  - Ø8mm
  - Ø10mm
  - Ø12mm
- 20/40mm  
50/60 mm (optional)

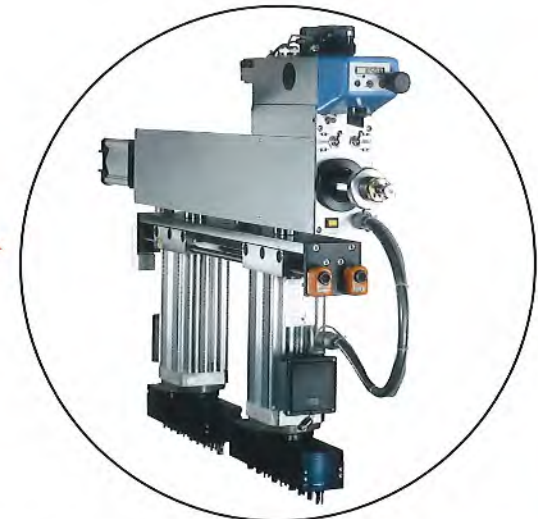
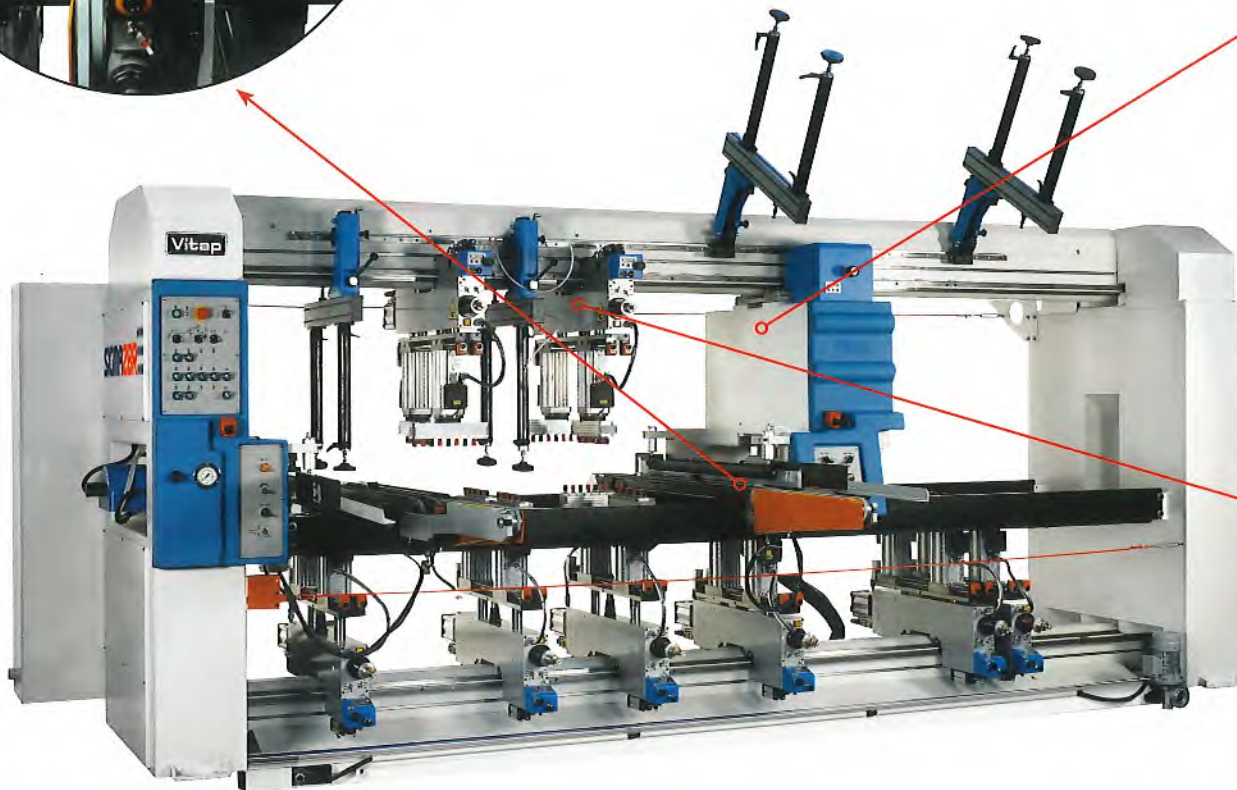
# SIGMA2BR

Foratrice automatica da linea  
Automatic troughfeed boring machine  
Automatische Durchlauf Bohrmaschine  
Perceuse automatique  
Taladro automático  
Автоматический сверлильно-  
присадочный станок  
проходного типа





Battuta frontale.  
 Frontal stop.  
 Anschlag-Stop.  
 Butée frontale.  
 Parada trasera.  
 фронтальный упор

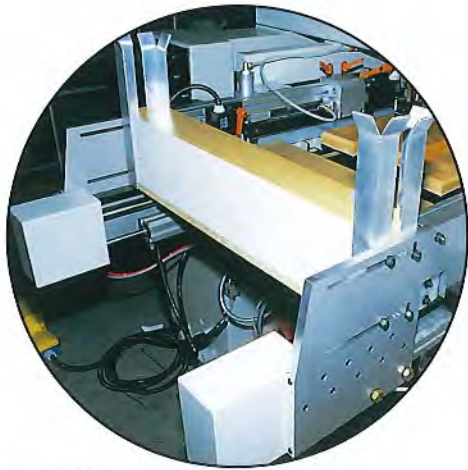


Gruppo forante verticale con guide a ricircolazione di sfere e lettura elettronica dello spostamento.  
 Vertical boring group with ball bushing guides and electronic digital readouts.  
 Bohreinheit mit Kugelführungselementen und digitaler elektronischer Anzeige.  
 Tete avec coulisses a billes et lecteur digital électronique.  
 Cabezal con guías a recirculación de esferas y indicador digital electrónico.  
 Вертикальная сверлильная группа на направляющих шариковых втулках и электронные цифровые счётчики.

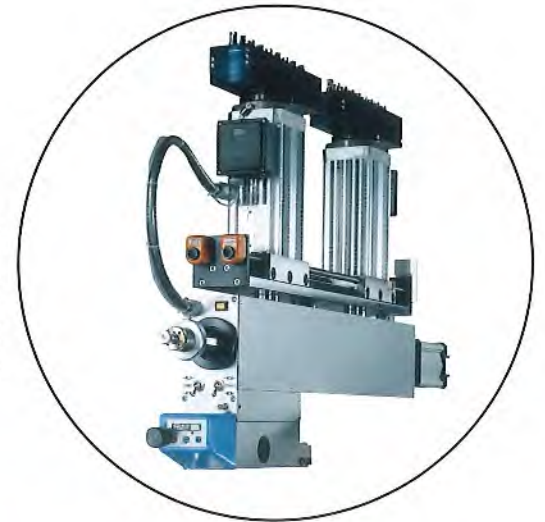
# SIGMA2TAS

Foratrice automatica da linea  
Automatic troughfeed boring machine  
Automatische Durchlauf Bohrmaschine  
Perceuse automatique  
Taladro automático  
Автоматический сверлильно-  
присадочный станок  
проходного типа





Gruppo forante verticale con guide a ricircolazione di sfere e lettura elettronica dello spostamento.  
 Vertical boring group with ball bushing guides and electronic digital readouts.  
 Bohreinheit mit Kugelführungselementen und digitaler elektronischer Anzeige.  
 Tete avec coulisses a billes et lecteur digital electronique.  
 Cabezal con guias a recircolacion de esferas y indicador digital electronico.  
 Вертикальная сверлильная группа на направляющих шариковых втулках и электронные цифровые счётчики



**OPTIONAL**

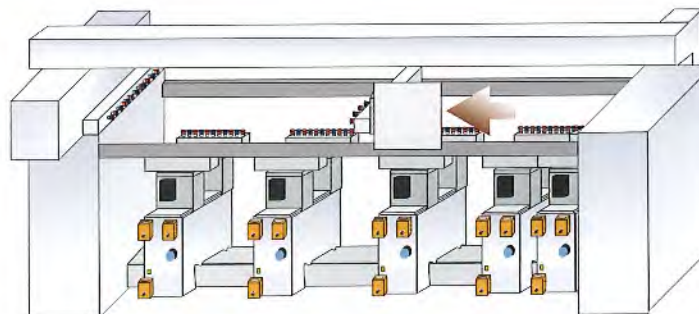
**MINIFEED**

Caricatore automatico per listelli.  
 Rails hopper feeder.  
 Automatische Magazinzuführung von Leisten.  
 Alimentateur automatique pour bandes.  
 Carregador automatico para piezas recteña.  
 Загрузочное устройство на рельсах



**OPTIONAL**

Trascinatore ribaltabile in entrata.  
 Feeding conveyor.  
 Einzugsvorrichtung.  
 Transfert motorisé escamotable.  
 Transfer abatible.  
 Подающий конвейер



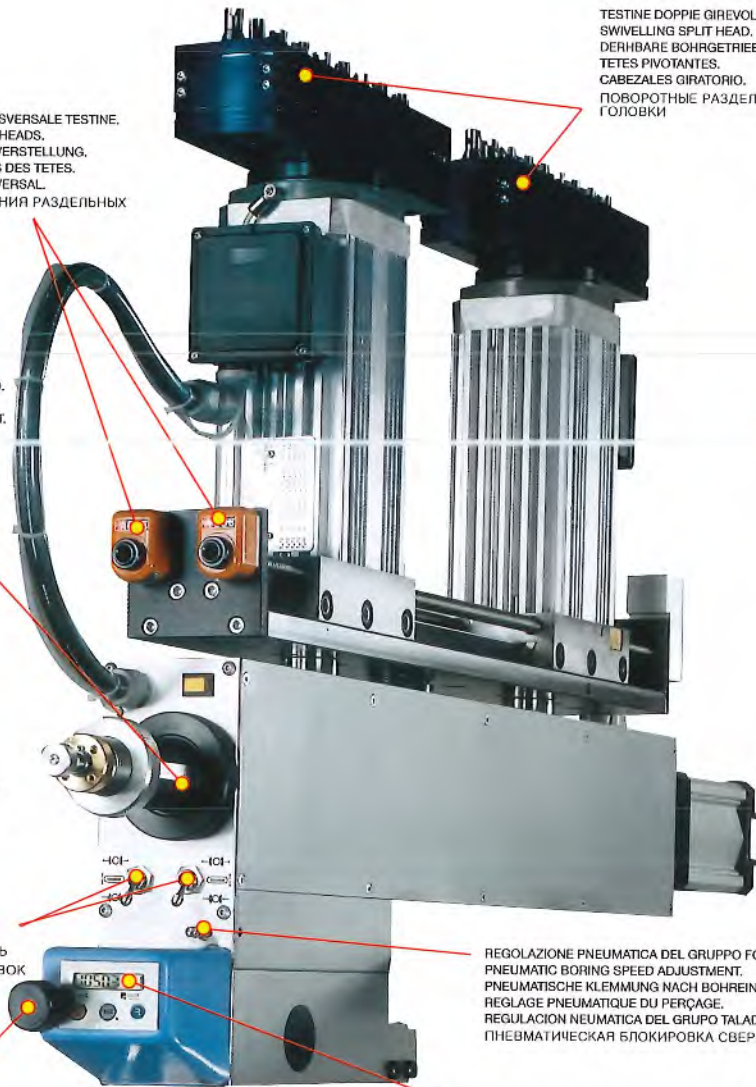
La testata orizzontale destra passa sopra le teste verticali.  
 The right horizontal head slides over the vertical heads.  
 Rechtes Bohraggregat verfahrbar über die vertikalen Bohreinheiten.  
 La tete horizontale droite passe sur les tetes verticales.  
 El cabezal horizontal derecho pasa encima de lo cabezales verticales.  
 Правая горизонтальная голова скользит над вертикальными головами

LETTORI DIGITALI POSIZIONAMENTO TRASVERSALE TESTINE.  
DIGITAL POSITION INDICATORS OF SPLIT HEADS.  
DIGITALE POSITIONSANZEIGE DER KOPFVERSTELLUNG.  
INDICATEURS DE POSITION NUMERIQUES DES TETES.  
INDICADOR DIGITAL MOVIMENTO TRANSVERSAL.  
ЦИФРОВЫЕ ИНДИКАТОРЫ ПОЛОЖЕНИЯ РАЗДЕЛЬНЫХ  
ГОЛОВКИ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГРУППЫ

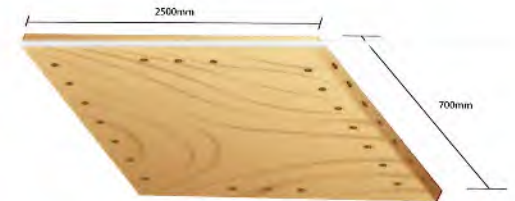
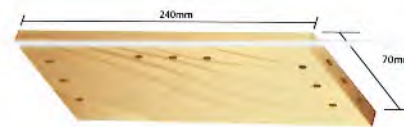
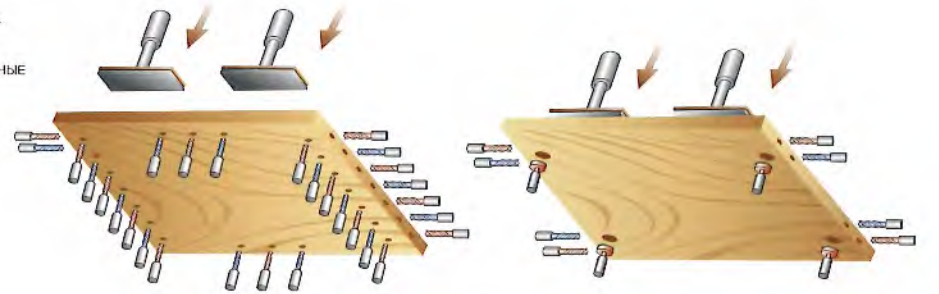
REGOLAZIONE CORSA FRENO IDRAULICO.  
(OPTIONAL)  
HYDRAULIC BORING SPEED ADJUSTMENT.  
HYDRAULISCHE REGULIERUNG DER  
BOHRGESCHWINDIGKEIT.  
REGLAGE HYDRAULIQUE DU PERÇAGE.  
REGULACION DEL FRENO HIDRAULICO.  
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА  
СКОРОСТИ СВЕРЛЕНИЯ

SELETTORE BLOCCAGGIO PNEUMATICO  
TESTINE.  
PNEUMATIC LOCKING SELECTOR FOR  
SPLIT HEADS.  
WHLSCHALTER FÜR PNEUMATISCHE  
KLEMMUNG DER BOHRREINHEIT.  
SELECTEURS DE BLOCAGE  
PNEUMATIQUES DES TETES.  
BLOCAJE PNEUMATICO DE LOS  
CABEZALES.  
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ  
РАЗДЕЛЬНЫХ СВЕРЛИЛЬНЫХ ГОЛОВКИ

AVVICINAMENTO DI PRECISIONE.  
FINE AD JUSTEMENT.  
FEINEINSTELLUNG.  
REGLAGE DE PRECISION.  
REGULACION MICROMETRICA.  
ТОНКАЯ РЕГУЛИРОВКА



TESTINE DOPPIE GIREVOLI.  
SWIVELLING SPLIT HEAD.  
DREHBARE BOHRGETRIEBE.  
TETES PIVOTANTES.  
CABEZALES GIRATORIO.  
ПОВОРОТНЫЕ РАЗДЕЛЬНЫЕ  
ГОЛОВКИ



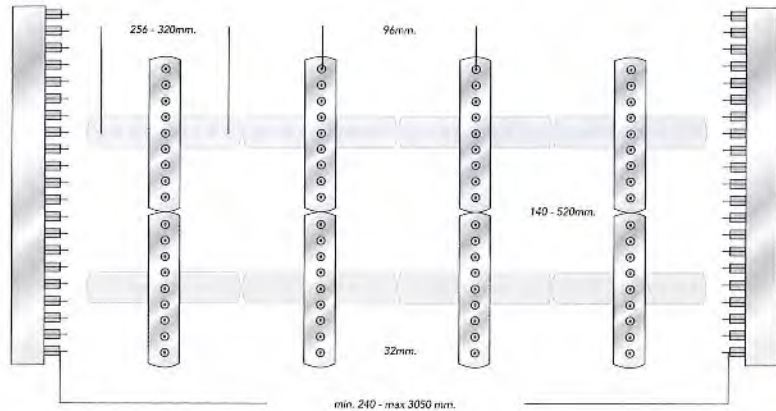
REGOLAZIONE PNEUMATICA DEL GRUPPO FORANTE.  
PNEUMATIC BORING SPEED ADJUSTMENT.  
PNEUMATISCHE KLEMMUNG NACH BOHRREINHEIT ANHEBEN.  
REGLAGE PNEUMATIQUE DU PERÇAGE.  
REGULACION PNEUMATICA DEL GRUPO TALADRADOR.  
ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ БЛОКИРОВКА СВЕРЛИЛЬНОЙ ГРУППЫ

LETTORE DIGITALE POSIZIONAMENTO GRUPPO FORANTE.  
DIGITAL POSITION INDICATOR OF BORING GROUP.  
DIGITALE POSITIONSANZEIGE FÜR BOHRREINHEIT ANHEBEN.  
INDICATEUR DE POSITION DU GROUPE A PERÇER.  
INDICADOR DIGITAL GRUPO PERFORADOR.  
ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОР ПОЛОЖЕНИЯ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГРУППЫ

Testina speciale.  
Special head.  
Spezial Bohrgetriebe.  
Têtes spéciales.  
Peine especial.  
Специальная  
голова



# SIGMAZBR



Capacità di foratura  
Boring capacity  
Bohrleistung  
Capacité de perçage  
Capacidad de trabajo  
Производительность

**max. 30 cycles/min.**  
циклов/мин

Velocità tranfort  
Conveying speed  
Vorschubgeschwindigkeit  
Vitesse d'entraînement  
Velocidad arrastre  
Скорость подачи, м/мин

**57m/min.**

Largh. max/min. a forare  
Max/min. working width  
Max/min. Arbeitsbreite  
Larg. max/min. de travail  
Ancho max/min. pieza  
Макс/мин рабочая ширина, мм

**3050 mm./240 mm.**

Pressione d'esercizio aria  
Air pressure  
Druckluft  
Pression d'air  
Presión de trabajo  
Давление воздуха, атм

**7-8 atm.**

Largh. min. a forare entro le teste verticali  
Min. working width between the vertical units  
Min. Arbeitsbreite zwischen den Vertikal-Bohrheiten  
Larg. min. de travail entre les testes verticales  
Ancho min. entre los cabezales verticales  
Минимальное рабочее расстояние между вертикальными группами, мм

**96 mm.**

Assorbimento aria con macchina a 6 teste  
Air consumption with 6 boring units  
Druckluftverbrauch bei 6 Bohreinheiten  
Consummation d'air avec 6 testes  
Consumo de aire con 6 cabezales  
Потребление воздуха при использовании 6 сверлильных групп, литров/цикл

**Lt. 70 per cycle**

Interasse normale fra i mandrini delle teste  
Standard centerdistance between the spindles  
Standard-Spindelabstand  
Entr'axe standard entre les broches  
Interje entre las brocas  
Стандартное расстояние между соседними шпинделями, мм

**32 mm.**

Dimensioni d'ingombro  
Overall dimensions  
Gesamtabmessungen  
Dimensions totales  
Medidas exteriores  
Габаритные размеры, мм

**4700X1700X1820**

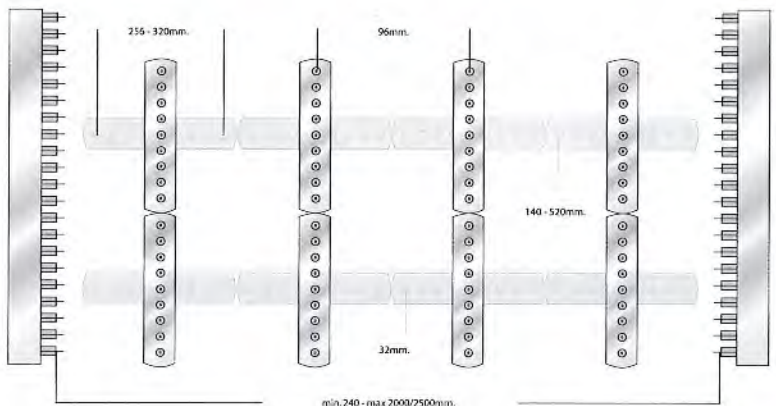
Motori teste  
Motor unit  
Bohr-Motor  
Moteurs des testes  
Motores cabezales  
Мощность двигателей

**Hp 2,5 (horizontal)  
Hp 1,5+1,5 (vertical)  
2800 rpm**

Peso Macchina a 6 teste  
Weight with 6 boring units  
Maschinengewicht mit 6 Bohreinheiten  
Poids de la machine à 6 testes  
Peso de la máquina con 6 cabezales  
Вес при использовании 6 сверлильных групп, кг

**Kg. 4100 about**

# SIGMAZTAS



Interasse fra i mandrini  
Distance between the spindles  
Standard Spindelabstand  
Entr'axe entre les mandrins  
Interje mandrines  
Стандартное расстояние между соседними шпинделями, мм

**32mm.**

Pressione di esercizio  
The working pressure  
Druckluft  
Pression d'utilisation  
Presión de aire  
Давление воздуха, атм

**6-8 Atm.**

Interasse minimo e massimo fra le teste verticali  
Minimum and maximum distance the vertical head  
Min. Arbeitsbreite zwischen den Vertical-Bohrheiten  
Entr'axe minimum et maximum entre los testes verticales  
Interjees minimo y maximo entre los cabezales verticales  
Минимальное рабочее расстояние между вертикальными группами, мм

**96 mm.  
2000 mm.  
(2500 mm.)**

Profondità di foratura regolabile  
The drilling depth is adjustable  
Bohrtiefe regulierbar  
Profondeur de perçage réglable  
Profundidad máxima de taladrado  
Регулируемая глубина сверления, мм

**da 0 a 70 mm.**

Consumo aria per ogni gruppo  
Air consumption per head  
Druckluftverbrauch je Bohreinheit  
Consummation d'air pour 1 te  
Consumición de aire por cabezal  
Потребление воздуха одной головой

**7 Lt./Cyc**

Lunghezza minima pezzo  
Minimum length of the piece  
Min. Werkstücklänge  
Longueur minimum de la pièce  
Largura mínima de la pieza  
Минимальная длина заготовки, мм

**240 mm.**

Dimensioni d'ingombro  
Overall dimensions  
Verpackungsmasse  
Dimensions d'ecembrement  
Dimensiones exteriores  
Габаритные размеры, мм

**3300 (3800) X 1400 X 1600**

Potenza motori  
The power of the motors  
Bohr-Motor  
Puissance moteur  
Мощность двигателей

**Hp 2,5 (horizontal)  
Hp 1,5+1,5 (vertical)**

Peso macchina con 6 teste  
Weight of the machine with 6 heads  
Gewicht mit 6 Bohraggregaten  
Poids de la machine 6 testes  
Peso de la máquina con 6 cabezal  
Вес при использовании 6 сверлильных групп, кг

**1700 kg.**

Numero di giri dei mandrini  
The spindles revolve  
Drehzahl der Bohrspindeln  
Nombre de tours des mandrins  
Velocidad de los portabrocas  
Скорость вращения шпинделей, об/мин

**2800 g/min.**

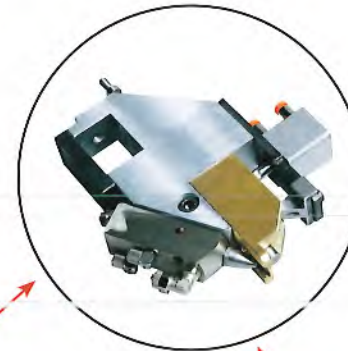
Piano di lavoro  
Working table  
Arbeitsbreite  
Plan de travail  
Bancada de trabajo  
Рабочий стол (опция)

**2500 mm.**

Sigma

# SIGMA2TDS

Spinatrice foratrice automatica  
Automatic dowel and boring machine  
Automatische Bohr-Leim-und Dübeleintreibmaschine  
Perceuse-tourillonneuse automatique  
Clavijadora y taladro automático  
Cavilhadora e furadeira automatica  
Автоматический сверлильно-присадочный и  
шкантозабивной станок



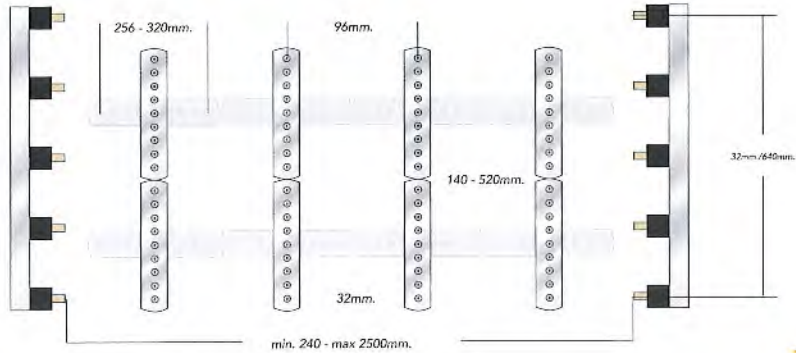
Iniettori.  
Injectors.  
Dübel-Werkzug.  
Injecteur.  
Inyectores.  
Форсунки



Pannello di controllo.  
Key board.  
Bedienpult.  
Panneau de contrôle.  
Painelo de mando.  
Клавиатура





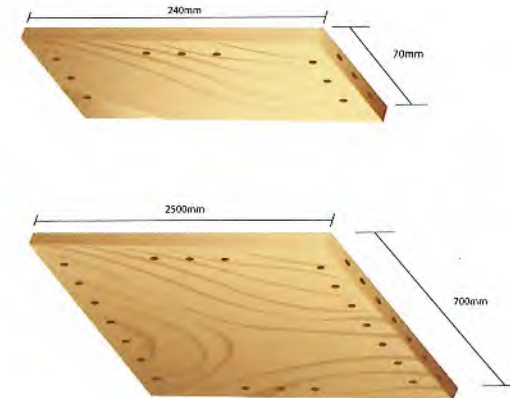
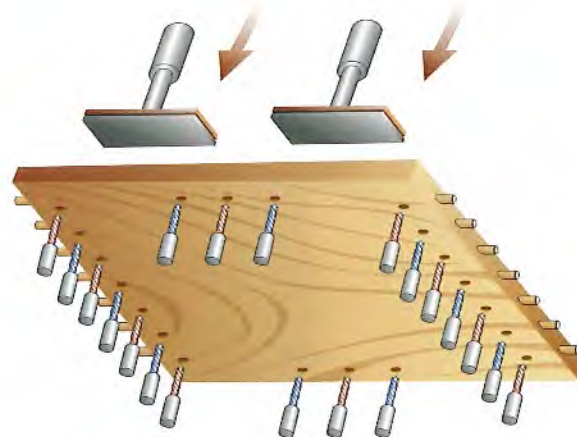


Iniettori injectors D bal-Werkzeug injecteur Injectores Количество форсунок	Interasse fra i mandrini Distance between the spindles Standard-Spindelabstand Entr axe entre les mandrins Interjes mandriles Расстояние между соседними шпинделями, мм	Numero di giri dei mandrini The spindles revolve Drehzahl der Bohrspindeln Nombre de tours des mandrins Velocidad de rotacion Скорость вращения шпинделей, об/мин	Lunghezza minima pezzo Minimum length of the piece Min. Werkst chl nge Longueur minimum de la pi ce Ancho minima de la pieza Минимальная длина заготовки, мм	Potenza motori The power of the motors Bohr-Motor Puissance moteur Potencia motores Мощность двигателей	Consumo ariaper ogni gruppo Air consumption per head Druchluftverbrauch je Bohreinheit Consummation d air pour t te Consumo aire por cabezal Вертикальные головы
5+5 (6+6 optional)опция	32mm.	2800 g/min.	240 mm.	Hp 1,5+1,5 (vertical)	7 Lt./Cyc
Profondit di foratura regolabile The drilling depth is adjustable Bohrtiefe regulierbar Profondeur de percage r gable Profundidad maxima Регулируемая глубина сверления, мм	Peso macchina con 2 teste Weight of the machina with 2 heads Gewicht mit 2 Bohraggregaten Poids de la machine 2 tetes Peso de la maquina con 2 cabezal Вес станка с 2 головами, кг	Pressione di esercizio Working pressure Druchluft Pression d utilisation Presion de aire Рабочее давление, атм	Dimensioni d ingombro Overall dimensions Verpackungsmasse Dimensions d ecombrement Medidas externa Габаритные размеры, мм	Interasse minimo e massimo fra le teste verticali Min/Max Arbeitsbreite zwischen den verticalen Bohreinhalten Entr axe minimum et maximum entre les tetes vertical/les Interjes minimo y maximo entre los cabezales verticales Минимальное и максимальное расстояние между вертикальными головами, мм	
da 0 a 70 mm.	1100 kg.	6-8 Atm.	3800 X 1400 X1600	96 mm. 2500 mm.	



### OPTIONAL

Sistema di alta pressione per alimentazione colla.  
Highpressure glue pump device.  
Hochdruck System für die Zuführung des Leims.  
Système haute pression pour alimentation de colle.  
Sistema alimentacion de cola con bomba alta pression.  
Насосное устройство высокого давления для подачи клея



# SIGMA CENTER

Centro di foratura - Drilling centre - Bohrzentrum - Centre de perçage -  
Centro de mecanizado - Centro de perfuração - Сверлильный центр



# SIGMA CENTER



Ministacc



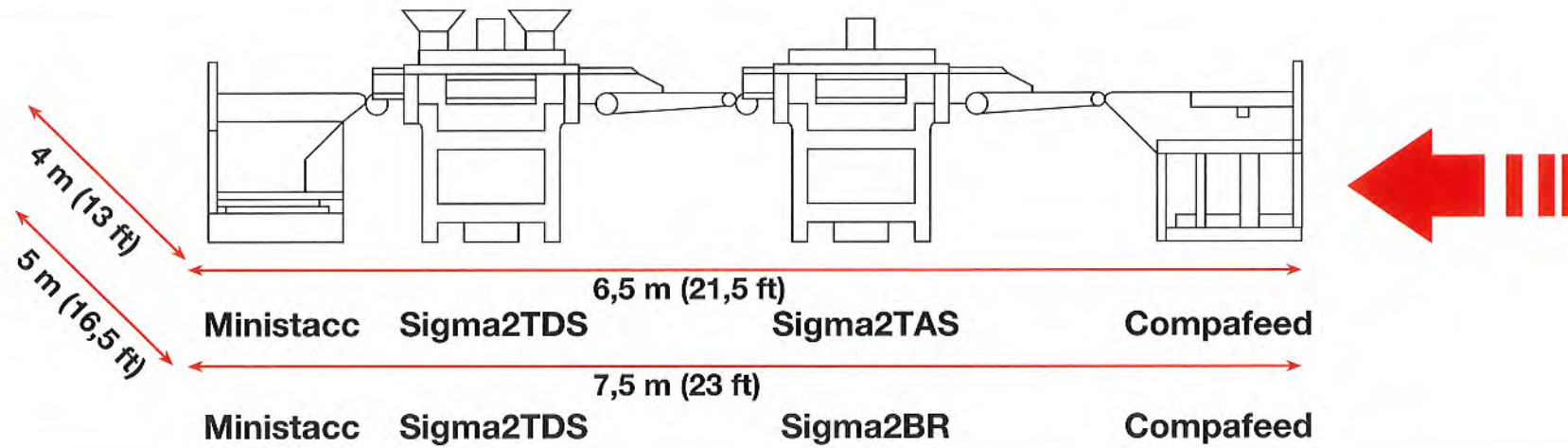
Sigma2TDS



Sigma2TAS



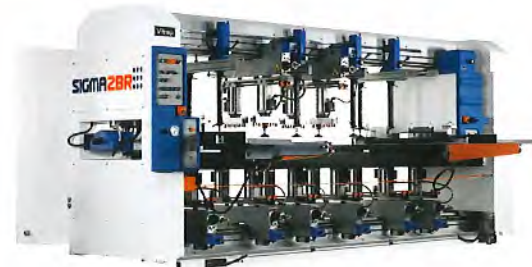
Compafeed



Ministacc



Sigma2TDS

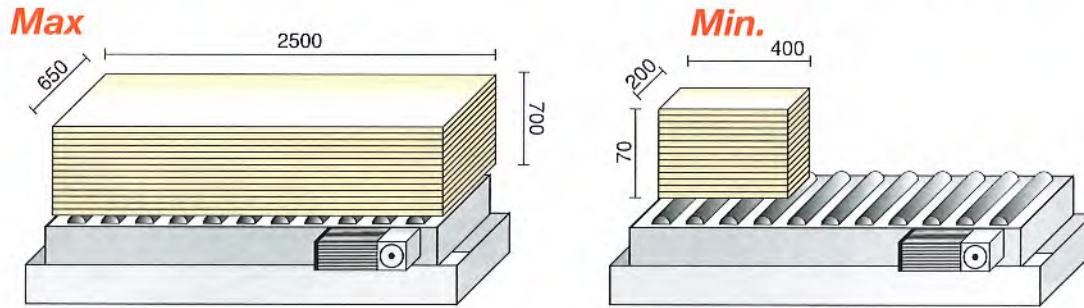


Sigma2BR

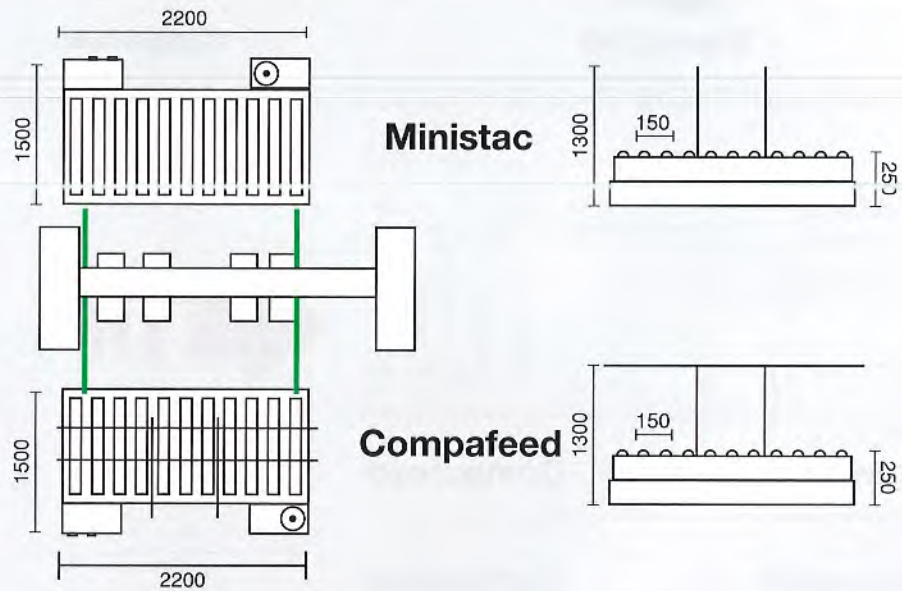
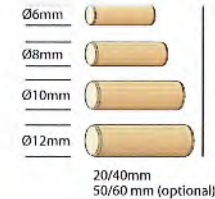


Compafeed

# COMPAFEED - MINISTACC



Compafeed



Ministacc

Compafeed

	Peso Weight Gewicht Poisk Peso Peso	Misure di ingombro Overall size Außenmaße Mesures d'encombrement Medidas exteriores Medidas totais	Potenza totale Total power Motorleistung Puissance totale Potencia total Potência total	Velocità pezzi al minuto max. Productivity pieces/max. Teile pro minute Pièces par minute Piezas por minuto Pieças por minuto
Compafeed	kg.430	2200x1500x1300	kw.3,3	30
Ministacc	kg.400	2200x1500x1300	kw.3,3	30



Ministacc

COMPAFEED/MINISTACC

Dimensioni pezzo  
Piece dimension  
Werkstückmasse  
Dimension de la piece  
Medidas de la pieza  
Размеры заготовок, мм  
Max 2500 x 650 mm.  
Min 400 x 200 mm.

Altezza max pila  
Max heigh of the stack  
Max.Stapelhöhe  
Hauteur max de la pile  
Altura maxima de la pila  
Максимальная высота штабеля, мм  
700 mm.

COMPAFEED  
Fotocellula per la salita automatica del piano di lavoro  
Photozell for the automatic uprise of the working table  
Fotozelle für automatische Teilanhebung  
Photocellule pour l'abaissement automatique du plan  
Fotocelula por la suvida automatica de la mesa de trabajo  
Фотодатчик для автоматического подъема рабочего стола

MINISTACC  
Fotocellula per l'abbassamento automatico del piano di lavoro  
Photozell for the automatic lowering of the working table  
Fotozelle für automatische Teilabsenkung  
Photocellule pour l'abaissement automatique du plan  
Fotocelula por la bajada automatica de la mesa de trabajo  
Фотодатчик для автоматического опускания рабочего стола

# RAIL

Foratrice e inseritrice di colla e spine per listelli  
 Boring glue and dowel inserting machine for rails  
 Automatische Bohr-Leim-und Dübeleintreibmaschine für Sohalteile  
 Perceuse et poseuse de colle et tourillons pour petites pieces  
 Taladro multiple automatico y clavijadora automatica  
 para listones y cajones  
 Сверлильно-присадочный,  
 клеенаносящий и шкантозабивной  
 станок на рельсах



Iniettori Injectors Düsel-Werkzug Injecteurs Inyectores Количество форсунок	Teste orizzontali Horizontal heads Horizontale Bohraggregate Tetes horizontales Cabezas horizontales Горизонтальные головы Hp 2,5 21 sp.	Interasse fra i mandrini Distance between the spindles Standard-Spindelabstand Entr'axe entre les mandrins Interejes mandrines Расстояние между соседними шпинделями, мм 32mm.	Numero di giri del ma The spindles revolve Drehzahl der Bohrspinn Nombre de tours des Velocidad de rotacion Скорость вращения шпинделей, об/мин 2800 g/min
Dimensioni pezzo Piece dimensions Werkstückmasse Dimensions de la piece Medidas de las piezas Размеры заготовок мин/ макс, мм 240 mm. (400) x 70 mm. 2000 mm. x 200 mm.	Peso macchina con 2 teste Weight of the machine with 2 heads Gewicht mit 2 Bohraggregaten Poids de la machine 2 tetes Peso de la maquina con 2 cabezal Вес станка с 2 головами, кг 1800 kg.	Profondità di foratura regolabile The drilling depth is adjustable Bohrtiefe regulierbar Profondeur de perçage réglable Profundidad máxima de taladrado Регулируемая глубина сверления, мм da 0 a 70 mm.	Potenza motori The power of the motr Bohr-Motor Puissance moteur Potencia motores Мощность двигателей HP 1,5 (kW 1,2) eac
Consumo aria per ogni gruppo Air consumption per head Druckluftverbrauch je Bohreinheit Consommation d'air pour 1 ta Consumo de aire por cabezal Потребление воздуха одной головой, л/цикл 7 Lt./Cyc	Pressione di esercizio Working pressure Druckluft Pression d'utilisation Presion de aire Рабочее давление, атм 6-8 Atm.	Dimensioni d'ingombro Overall dimensions Verpackungsmasse Dimensions d'ecombrement Medidas externa Габаритные размеры, мм 3800 X 1400 X1600	Interasse minimo e massimo fra le teste verticali Minimum and maximum distance the vertical head Min/Max Arbeitsbreite zwischen den verticalen Bohreinheiten Entr'axe minimum et maximum entre les tetes verticales Interejes mínimo y máximo entre los cabezales verticales Минимальное и максимальное расстояние между вертикальными головами, мм 96 mm. 2000 mm.

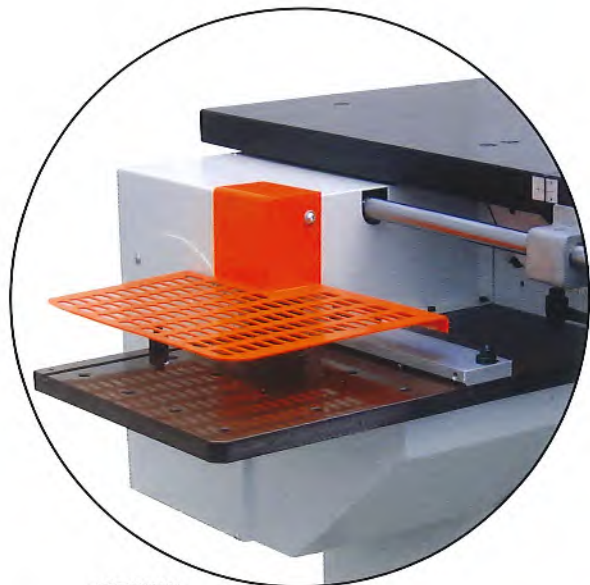
# BC91

Bordatrice  
Edge banding machine  
Kantenanleimmaschine  
Plaqueuse de chants  
Enchapadora de cantos  
Кромкооблицовочный  
станок

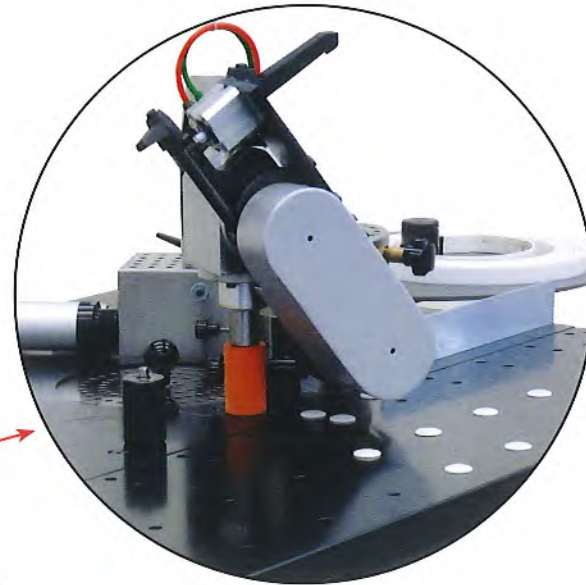
edge banding



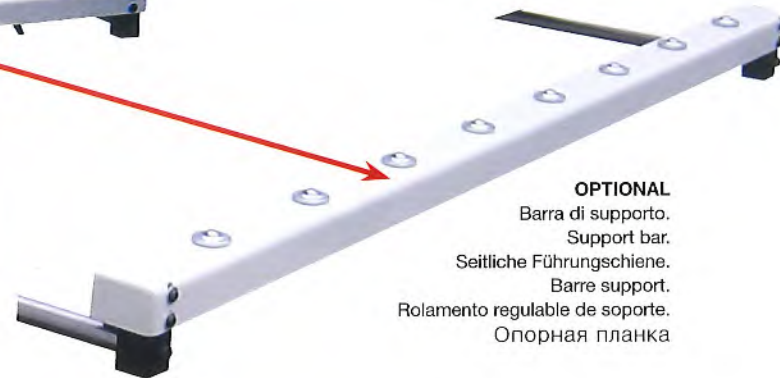
**BC91 optional**  
 Опции к станку Bc91



**OPTIONAL**  
 Gruppo intestatore.  
 End cutter group.  
 Kappaggregat.  
 Coupe en bout automatique.  
 Grupo retestador.  
 Торцовочный узел

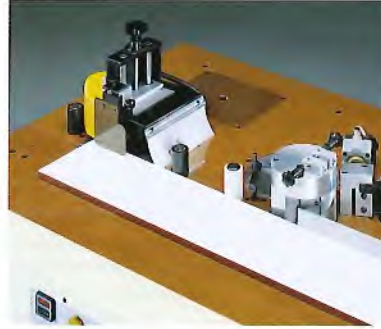


**OPTIONAL**  
 Trascinatore automatico.  
 Automatic feeding unit.  
 Automatische Vorschub-Einrichtung.  
 Entraînement automatique.  
 Arrastre automatico.  
 Автоматическое устройство подачи



**OPTIONAL**  
 Barra di supporto.  
 Support bar.  
 Seitliche Führungsschiene.  
 Barre support.  
 Rolamento regulable de soporte.  
 Опорная планка

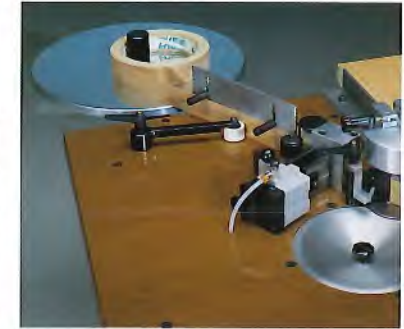
# BC91



Rifilatura pezzi dritti (BC91B).  
 Trimming for straight pieces (BC91B).  
 Bündigfräsen bei geraden Kanten (BC91B).  
 Groupe d'affleurement pour pieces droites (BC91B).  
 Perfilado de piezas rectas (BC91B).  
 Снятие свесов с прямых заготовок (BC91B)



Bordatura di pezzi a 45°.  
 45° Pieces edgebanding.  
 Kantenanleimen bei 45° Teilen.  
 Placage des pieces à 45°.  
 Canteado de panales a 45°.  
 Облицовка кромки под 45°



Particolari gruppi cesoia ed incollaggio con doppio rullo.  
 Cutting groups and double roll glueing device.  
 Kantenvortrennung und Kleberauftrag über Doppelwalzen.  
 Particularite du groupe de coupe en boutet et bac à colle avec 2 rouleaux.  
 Detalle de la cuchilla cortadora y del grupo encolador con doble rullo.  
 Узел обрезки кромки и устройство нанесения клея с двумя роликами



Altezza del bordo  
 Edge height  
 Kantenhöhe  
 Hauteur du chant  
 Altura del canto  
 Толщина заготовки, мм

10/60 mm.  
 optional (120 mm.)

Potenza totale assorbita  
 Total installed power  
 Leistungsaufnahme  
 Puissance totale  
 Potencia motor  
 Общая мощность, кВт

4,5 Kw

Spessore del bordo  
 Band thickness  
 Kantenstärke  
 Epaisseur du chant  
 Espesor del canto  
 Толщина кромки, мм

0,3/3 mm.

Pressione d'esercizio  
 Operating pressure  
 Druchluft  
 Pression de service  
 Presion de ejercicio  
 Рабочее давление, атм

7-8 Atm.

Altezza rifilatura  
 Trimming height  
 Fräshöhe  
 Epaisseur d'affleurement  
 Espesor del perfilador  
 Высота фрезерования, мм

10/60 mm.

Raggio minimo con curvatura concava  
 Minimum ray with concave curve  
 Min. Radius bei konkaven Formteilen  
 Rayon minimum avec courbe concave  
 Radio mínimo con curva concava  
 Минимальный радиус изгиба, мм

20 mm.

Dimensioni  
 Overall dimensions  
 Verpackung  
 Dimensions  
 Medidas exteriores  
 Габаритные размеры, мм

1000X1100 X1200 mm.

Lunghezza minima del pannello  
 Minimum panel length  
 Min. Werkstücklänge  
 Longueur minimum du panneau  
 Largo mínimo del panel  
 Минимальная длина заготовки, мм

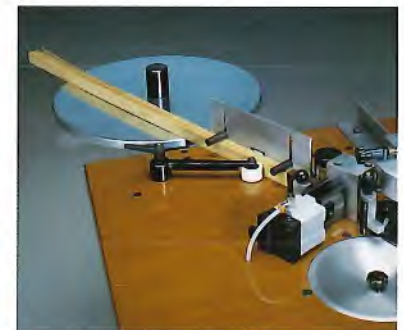
280 mm.

Peso circa  
 Weight approx.  
 Gewicht  
 Poids (environ)  
 Peso de la maquina  
 Приблизительный вес, кг

400 Kg.



Bordatura pezzi curvi.  
 Round pieces edgending.  
 Kantenanleimen bei Formteilen.  
 Placage des pieces courbes.  
 Canteado de paneles redondos.  
 Облицовка кромки радиусных заготовок с автоматической подачи



Bordatura listelli.  
 Solid wood strips edgebanding.  
 Massivholz-Leisten Kantenanleimung.  
 Placage d'alaises.  
 Canteado de molduras.  
 Solid wood strips edgebanding.  
 Облицовка кромки полосками из массива



# RC91

**Refilatore universale**  
**Universal trimming machine**  
**Universal-Bündingfräsmaschine**  
**Affleureuse universelle**  
**Perfilador**  
**Универсальный станок для снятия свесов**



**Optional**  
 Sollevamento pneumatico del gruppo refilatore.  
 Pneumatic lifting of the upper motor.  
 Pneumatik Anhebung des oberen Fräsmotors.  
 Système pneumatique de levage de la fraise supérieure.  
 Sistema neumatico levantamento motores y fresas.  
 Пневматический подъём верхнего двигателя

Polenza motori Motors power Motor	Velocità frese Router speed Fräsaggregat-Drehzahl Vitesse des outils Velocidad das fresas	Altezza rifilatura Trimming height Kantenhöhe Epaisseur de aléourage Espesor del perfilador	Spessore max. del bordo Max thickness of the strips Max. Kantendärke Epaisseur des alaises Gruesso del canto	Peso Weight Gewicht Poids Peso	Dimensioni Overall dimension Verpackung Dimensions Medidas
0,7hp (kw 0,51)	12.000 r.p.m.	10:60	3 mm.	Приблизительный вес, кг 150 Kg.	Габаритные размеры, мм 780X620X1370

# smarttr

Bordatrice e rifilatrice  
 Edge banding machine and trimming  
 Kantenanleimmaschine  
 Plaqueuse de chants et affilreuse  
 Enchapidora de cantos y perfilador  
 Кромкооблицовочный станок для прямых и радиусных заготовок

edge banding



Altezza del bordo Edge height Kantenhöhe Hauter du chant Altura del canto Толщина заготовки, мм	Spessore del bordo Band thickness Kantenstärke Epaisseur du chant Espesor del canto Толщина кромки, мм
--	---

**10/60 mm.                      0,3/3 mm.**

Peso Weight Gewicht Poids Peso Приблизительный вес, кг	Raggio minimo con curvatura concava Minimum ray with concave curve Min. Radius bei Konkaven Formteilen Rayon minimum avec courbe concave Radio mínimo con curva concava Минимальный радиус изгиба, мм
---	--

**150 Kg.                      20 mm.**

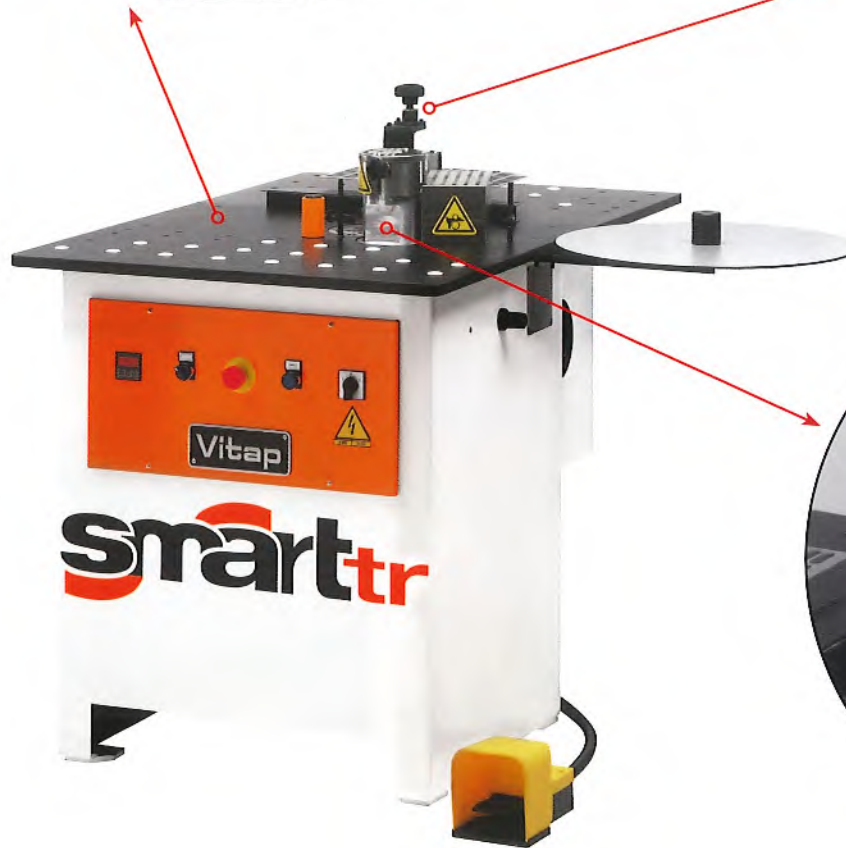
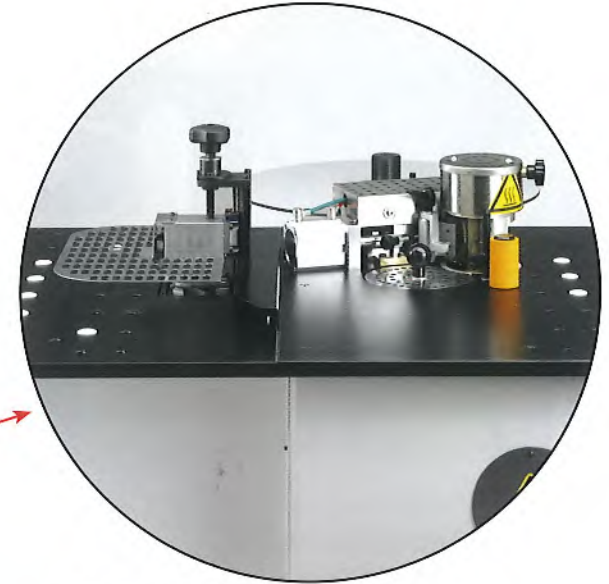
Potenza totale assorbita Total installed power Leistungsaufnahme Puissance totale Potencia motor Общая мощность, кВт	Pressione d'esercizio Operative pressure Druckluft Pression de service Presion de ejercicio Рабочее давление, атм
---	--

**2,5 KW                      7-8 Atm**

Velocità avanzamento Feed speed Vorschubgeschwindigkeit Vitesse entrainement Velocidad de avance Скорость подачи, м/мин	Misure di ingombro Overall size Außenmaße Mesures d'encombrement Medidas exteriores Габаритные размеры, мм
--	---

**4 m./ min.                      800x800x1100 mm.**

**8 m./ min.**



Refilatore universale  
Universal trimming machine  
Universal-Bündingfräsmaschine  
Affleureuse universelle  
Perfilador  
Универсальный станок для снятия свесов



# Q<sup>U</sup>ARTZ

Bordatrice per bordi preincollati  
Edge - banding machine for preglued tapes  
Kantenanleimmaschine für vorbeschichtetes Kantenmaterial  
Plaqueuse de chants preencolles  
Chapeadora de cantos pre-encolados  
Кромкооблицовочный станок  
для кромочных материалов с  
предварительно нанесенным  
клеем





Bordatrice per bordi preincollati con avanzamento automatico del pezzo, rifilatura con copiatori e intestatura automatica. La macchina è dotata di un lettore digitale meccanico con precisione di 0,1mm. per l'impostazione dello spessore del pannello.

Edge - banding machine for preglued tapes, with automatic feeding of the panel, trimming units with copiers, and end trim. The machine is equipped with a Siko indicator with accuracy of 0,1mm for panel thickness adjustment.

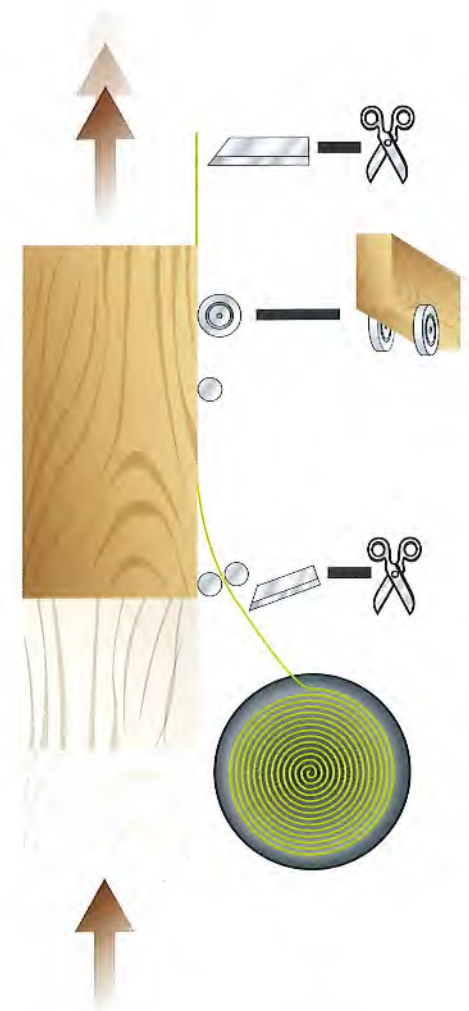
Kantenanleimmaschine für vorbeschichtetes Kantenmaterial und automatischen Werkstück-Transport, Kappvorrichtung mit automatischer Anpassung an die Werkstückstärke und Endschnitt. Die Maschine ist mit einer mechanischen Digitalanzeige für Einstellung der Werkstückstärke ausgerüstet. Einstellgenauigkeit 0,1 mm.

Plaqueuse de chants preencolés, avec entrainement automatique du panneau, avec palpeurs et coupé en bout automatique. La machine est équipée d'un compteur Siko avec précision de 0,1mm pour le pointage de l'épaisseur du panneau.

Chapeadora de cantos preencolados con arrastre automático del panel, perfiladores con copiadores y retestadores automáticos. La máquina está equipada con un indicador SIKO con precisión de 0,1 mm. para la regulación del grueso del panel.

Orladora para orlas pré - encoladas, com avanço automático dos painéis, afagamento com compladores e topejamento. A máquina está equipada com reguladores SIKO com tolerância de 0,1mm para o ajustamento em altura dos painéis.

Кромкооблицовочный станок для кромочных материалов с предварительно нанесенным клеем, с автоматической подачей панели, узлами для снятия свесов с копирами и торцовкой. Станок оборудован индикатором Siko точностью 0,1 мм для установки толщины панели.



Alimentazione elettrica Electronic connection Elektronanschluss Raccord électrique Conexion eléctrica Напряжение, В	Potenza soffiatore Blower power Heissluftgebläsestärke Puissance souffleur Potencia soplador Мощность фена, кВт	Temperatura reg. elettronica Electronic temperature setting Elektronisch regelbare Temperatur Reglage électronique température Regulacion electrónica temperatura Электронная установка температуры	Velocità avanzamento Feed speed Transportgeschwindigkeit Vitesse entrainement Velocidad de avance Скорость подачи, м/мин	Spessore bordo Tape thickness Kantenstärke Épaisseur du chant Espesor del canto Толщина кромки, мм	
220V single phase	3 KW	Max 650°	5 m./min.	0,4 mm. 1,2 mm.	
Spessore min./max pannello Panel thickness Werkstückstärke Épaisseur min./max panneau Grueso del panel a cantar Толщина панели, мин/макс, мм	Potenza totale installata Power required Benötigter Anschlusswert Puissance total Potencia absorbida Требуемая мощность, кВт	Pressione aria Compressed air Druckluft Pression ar Comprimido Давление сжатого воздуха, атм	Dimensione macchina Dimensions Abmessungen Dimensions Medidas exteriores Размеры, мм	Dimensione imballo Packed dimensions Verpackungsgröße Dimensions emballage Medidas embalaje Размеры в упаковке, мм	Peso Weight Gewicht Poid Peso Вес, кг
11 - 35 mm.	4 Kw	6 - 8 Atm.	1700 X 1195 X520 mm.	980 X500 X 900 mm.	100 Kg.

Caratteristiche e dati tecnici non sono impegnativi. Ci riserviamo di apportare quelle modifiche che sono da noi ritenute opportune.  
Technical details and features are not binding. We reserve ourselves the possibility to proceed to all modifications we should consider are appropriate.  
Die genannten technischen Daten sind nicht bindend, wir behalten uns vor notwendige Veränderungen vorzunehmen.  
Les détails et spécifications techniques ne nous engagent pas. Nous réservons de procéder aux modifications que nous retiendrions opportunes.  
Фирма-производитель оставляет за собой право вносить модификации в конструкцию станков.



# VITAP

## woodworking machines

53036 POGGIBONSI (Siena) Italy • Via Pisana, 149 • Tel. (+39) 0577987511 • Fax (+39) 0577981670  
web site: [www.vitap.it](http://www.vitap.it)  
E-mail: [vitap@vitap.it](mailto:vitap@vitap.it)

TwT

Tuscany Woodworking Technologies