



11

I 11 Rulli gommati

I rulli gommati con cambio rapido del corpo centrale garantiscono un efficiente e costante avanzamento con tutti i tipi di legno.

GB 11 Rubber covered rollers

The rubber covered rollers with quick change of the central body grant efficient and constant advance with all types of wood.

D 11 Gummibeschichtete Rollen

Die gummibeschichteten Rollen mit schnellem Austausch des mittleren Körpers sorgen für einen effizienten und konstanten Vorschub bei jeder Art von Holz.

F 11 Rouleaux en caoutchouc

Les rouleaux en caoutchouc avec changement rapide du corps central garantissent une avance constante de tous les types de pièces.

E 11 Rodillos encauchados

Los rodillos encauchados con cambio rápido del cuerpo central aseguran un avance constante y eficiente con todos los tipos de madera..

I 12 Rulli sul piano

1 o 2 rulli registrabili sul piano spessore per garantire un traino sicuro anche nelle peggiori condizioni di lavoro.

GB 12 Rollers on the table

1 or 2 adjustable rollers on the thickening table to grant safe pulling even under the worst working conditions.

D 12 Rollen auf dem Tisch

1 oder 2 verstellbare Rollen auf dem Dickentisch gewährleisten auch bei ungünstigsten Arbeitsbedingungen einen sicheren Vorschub.

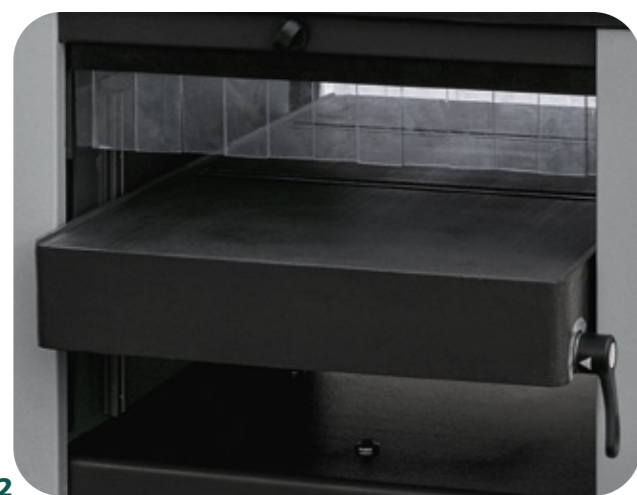
F 12 Rouleaux sur le plan

1 ou 2 rouleaux réglables sur le plan afin de garantir un entraînement sûr même en cas de conditions de travail très difficiles.

E 12 Rodillos en la mesa

1 ó 2 rodillos regulables en la mesa de reguesado para asegurar una tracción segura aún en las peores condiciones de trabajo.

12



I 13 Rulli con pressione pneumatica

La pressione pneumatica dei rulli è controllata da quadro comandi anche con macchina in lavorazione.

GB 13 Rollers with pneumatic pressure

The pneumatic pressure of the rollers is set from the control panel, also with the machine running.

D 13 Rollen mit pneumatischem Druck

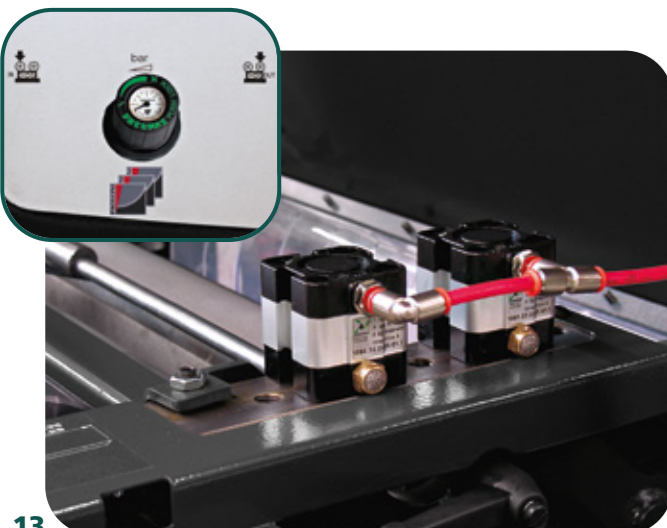
Der pneumatische Rollendruck wird durch die Schalttafel gesteuert, auch wenn die Maschine im Betrieb ist.

F 13 Rouleaux de pression pneumatique

La pression pneumatique des rouleaux est contrôlée par tableau de commande, même lorsque la machine fonctionne.

E 13 Rodillos con presión neumática

La presión neumática de los rodillos se controla desde el cuadro de mandos también cuando la máquina está trabajando.



13

I	Dati tecnici	SP 53 N	SP 63 N	SP 63 A	A richiesta	53 N	63 N	63 A
LARGHEZZA UTILE MAX. / LUNGHEZZA PIANO	mm	530 x 1030	630 x 1030	630 x 1030	MOTORE HP 7,5 - HP 10 - HP 12,5 - HP 15	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ALTEZZA UTILE MIN. / MAX.	mm	3 / 310	3 / 310	3 / 310	ALBERO PIALLA TERSA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ASPORTAZIONE MAX. PER PASSATA	mm	8	8	8	RULLO SEZIONATO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
LUNGHEZZA MINIMA TRAINABILE	mm	250	250	250	VARIATORE PER VELOCITÀ D'AVANZAMENTO CON INVERTER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VELOCITÀ MANDRINO A 4 COLTELLI Ø 120 MM.	g/min	4800	4800	4800	POSIZIONATORE ELETTRONICO ALTEZZA PIANO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VELOCITÀ DI AVANZAMENTO	m/min	5 - 7,5 - 11,5 - 18	5 - 7,5 - 11,5 - 18	6-20 (CON INVERTER)	VISORE ELETTRONICO PER ALTEZZA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
POTENZA MOTORE MANDRINO	kW/HP	4 / 5,5	5,5 - 7,5	5,5 - 7,5	PROLUNGA DEL PIANO IN USCITA mm 530 x 650 e mm 630 x 650	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VELOCITÀ - CONSUMO ARIA CON BOCCA ASPIRAZIONE Ø 150 MM.	m³/m³h	26 / 1650	26 / 1650	26 / 1650	RULLI SUL PIANO 1 O 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DIMENSIONI D'INGOMBRO	mm	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	RULLI GOMMATI 1 O 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PESO NETTO	Kg	650	750	750	<input type="checkbox"/> = DI SERIE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
EMISSIONE SONORA NORME ISO 7960 PIALLA A SPESSORE	LA eq (dB)	74 - 81,9	76,7 - 83,1	76,7 - 83,1	<input type="checkbox"/> = A RICHIESTA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
EMISSIONE POLVERI NORME DIN 33893 PIALLA A SPESSORE	mg/m³	0,62	0,64	0,64	<input type="checkbox"/> = NON PREVISTO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

GB	Technical data	SP 53 N	SP 63 N	SP 63 A	On request	53 N	63 N	63 A
MAX WORKING WIDTH / WORKTABLE LENGTH	mm	530 x 1030	630 x 1030	630 x 1030	HP 7.5 - HP 10 - HP 12.5 - HP 15 MOTOR POWER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MAX. / MIN. WORKING HEIGHT	mm	3 / 310	3 / 310	3 / 310	TERSA SYSTEM CUTTERBLOCK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MAX. DEPTH OF CUT	mm	8	8	8	SECTIONAL ROLLER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MIN FEED LENGTH	mm	250	250	250	FEEDING SPEED ADJUSTMENT WITH INVERTER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 KNIFE CUTTERBLOCK SPEED, Ø 120 MM.	r.p.m.	4800	4800	4800	ELECTRONIC TABLE HEIGHT POSITIONER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
FEEDING SPEED	m/min	5 - 7.5 - 11.5 - 18	5 - 7.5 - 11.5 - 18	6-20 (WITH INVERTER)	ELECTRONIC HEIGHT INDICATOR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CUTTERBLOCK MOTOR POWER	kW/HP	4 / 5.5	5.5 - 7.5	5.5 - 7.5	OUTLET TABLE EXTENSION mm 530 x 650 and mm 630 x 650	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
SPEED - AIR CONSUMPTION WITH SUCTION OUTLETS Ø 150 MM.	m³-m³/h	26 / 1650	26 / 1650	26 / 1650	ROLLER ON THE TABLE 1 OR 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
OVERALL DIMENSIONS	mm	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	RUBBERIZED ROLLER 1 OR 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
NET WEIGHT	Kg	650	750	750	<input type="checkbox"/> = STANDARD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
NOISE EMISSION ACCORDING TO ISO 7960 STANDARD - THICKNESS PLANNER	LA eq (dB)	74 - 81.9	76.7 - 83.1	76.7 - 83.1	<input type="checkbox"/> = ON REQUEST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DUST EMISSION ACCORDING TO DIN 33893 STANDARD - THICKNESS PLANNER	mg/m³	0.62	0.64	0.64	<input type="checkbox"/> = NOT AVAILABLE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

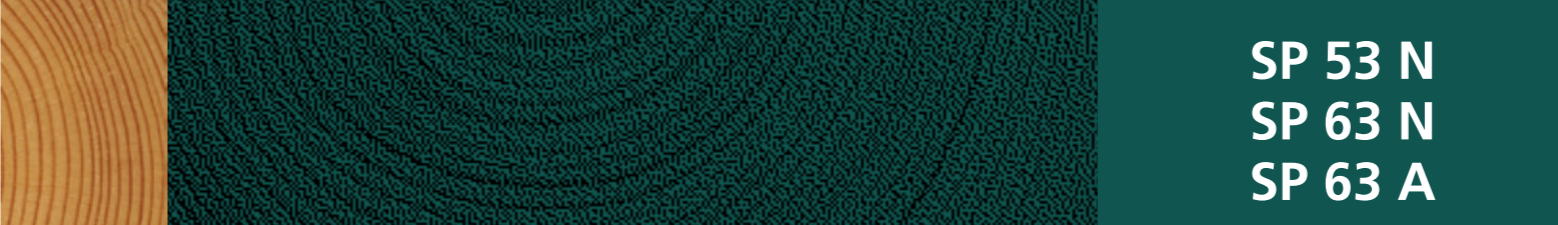
D	Technische Daten	SP 53 N	SP 63 N	SP 63 A	Sonderzubehör	53 N	63 N	63 A
MAX. NUTZBREITE / TISCHLÄNGE	mm	530 x 1030	630 x 1030	630 x 1030	MOTOR HP 7,5 - HP 10 - HP 12,5 - HP 15	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MIND. / MAX. NUTZHÖHE	mm	3 / 310	3 / 310	3 / 310	TERSA MESSERWELLE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MAX. SPANABNAHME	mm	8	8	8	GLIEDERDRUCKWALZE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MIND. VORSCHUBLÄNGE	mm	250	250	250	STÜFENLOSER VORSCHUB MIT FREQUENZUMWANDLER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DREHZAHL DER 4 MESSERWELLE Ø 120 MM.	UpM	4800	4800	4800	ELEKTRONISCHE TISCHHÖHEN-POSITIONIERUNG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	m/min	5 - 7,5 - 11,5 - 18	5 - 7,5 - 11,5 - 18	6-20 (MIT FREQUENZUMWANDLER)	DIGITAL HOBELHÖHENANZEIGER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
HOBELMOTORSTÄRKE	kW/HP	4 / 5,5	5,5 - 7,5	5,5 - 7,5	TISCHVERLÄNGERUNG AM AUSLAUF mm 530 x 650 und mm 630 x 650	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
GESCHWINDIGKEIT/STROMVERBRAUCH VON ABSAUGUNG MIT 150 DURCHM. STÜTZEN	m³-m³/h	26 / 1650	26 / 1650	26 / 1650	WALZEN AM TISCH 1 ODER 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
AUFSTELLMASSSE	mm	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	GUMMIWALZEN 1 ODER 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
NETTOGEWICHT	Kg	650	750	750	<input type="checkbox"/> = STANDARD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
GERÄUSCHPELGE NACH ISO 7960 NORMEN - DICKENHOBELMASCHINE	LA eq (dB)	74 - 81,9	76,7 - 83,1	76,7 - 83,1	<input type="checkbox"/> = AUF WUNSCH	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
STAUBEMISSION NACH DIN 33893 NORMEN - DICKENHOBELMASCHINE	mg/m³	0,62	0,64	0,64	<input type="checkbox"/> = NICHT VERFÜGBAR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

F	Données techniques	SP 53 N	SP 63 N	SP 63 A	Sur demande	53 N	63 N	63 A
MAX LARGEUR UTILE. DE TRAVAIL / LONGUEUR DE LA TABLE	mm	530 x 1030	630 x 1030	630 x 1030	MOTEUR HP 7,5 - HP 10 - HP 12,5 - HP 15	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MIN/MAX HAUTEUR UTILE	mm	3 / 310	3 / 310	3 / 310	ARBRE SYSTEME TERSA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MAX. RABOTAGE PAR PASSAGE	mm	8	8	8	ROULEAU SECTIONNÉ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MIN. LONGUEUR ENTRAINABLE	mm	250	250	250	VARIATEUR VELOCITÉ D'AVANCEMENT AVEC INVERTER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VITESSE ARBRE A 4 COUTEAUX Ø 120 MM.	tr/min	4800	4800	4800	POSITIONNIERE ELECTRONIQUE HAUTEUR TABLE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VITESSE D'AVANCEMENT	m/min	5 - 7,5 - 11,5 - 18	5 - 7,5 - 11,5 - 18	6-20 (Avec INVERTER)	AFFICHEUR ELECTRIQUE POUR HAUTEUR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PUISSANCE MOTEUR ARBRE PORTE-OUTILS	kW/HP	4 / 5,5	5,5 - 7,5	5,5 - 7,5	RALLONGE DE LA TABLE EN SORTIE mm 530 x 650 et mm 630 x 650	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VITESSE - CONSOMMATION AIR AVEC BLISE D'ASPIRATION Ø 150 MM.	m³-m³/h	26 / 1650	26 / 1650	26 / 1650	ROULEAUX SUR LA TABLE 1 OU 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT	mm	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	ROULEAUX EN CAOUTCHOUC 1 OU 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
POIDS NET	Kg	650	750	750	<input type="checkbox"/> = STANDARD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
EMISSION DU BRUIT SELON LES NORMES ISO 7960 - RABOTEUSE	LA eq (dB)	74 - 81,9	76,7 - 83,1	76,7 - 83,1	<input type="checkbox"/> = SUR DEMANDE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
EMISSION POUSSIÈRES SELON LES NORMES DIN 33893 - RABOTEUSE	mg/m³	0,62	0,64	0,64	<input type="checkbox"/> = PAS PREVU	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

E	Datos técnicos	SP 53 N	SP 63 N	SP 63 A	A pedido	53 N	63 N	63 A
ANCHO UTIL. MÁX. / LARGO DE LA MESA	mm	530 x 1030	630 x 1030	630 x 1030	MOTOR HP 7,5 - HP 10 - HP 12,5 - HP 15	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ALTURA ÚTIL. MIN. / MÁX.	mm	3 / 310	3 / 310	3 / 310	EJE CEPILLO TERSA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
MAX. REMOCION POR PASADA	mm	8	8	8	RODILLO SECCIONATO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
LARGO MÍNIMO PARA REMOLCAR	mm	250	250	250	DIFERENCIADOR POR LA Celeridad de ADENTAMIENTO CON INVERTER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VELOCIDAD EJE 4 CUCHILLOS Ø 120 MM.	r.p.m.	4800	4800	4800	POSICIONADOR ELECTRONICO ALtura DE LA MESA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VELOCIDAD DE AVANCE	m/min	5 - 7,5 - 11,5 - 18	5 - 7,5 - 11,5 - 18	6-20 (CON INVERTER)	VISOR ELECTRONICOR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
POTENCIA MOTOR EJE	kW/HP	4 / 5,5	5,5 - 7,5	5,5 - 7,5	PROLONGACIÓN DE LA MESA EN LA SALIDA mm 530 x 650 y mm 630 x 650	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VELOCIDAD - CONSUMO AIRE CON BOCA ASPIRACIÓN Ø 150 MM.	m³-m³/h	26 / 1650	26 / 1650	26 / 1650	RODILLOS EN LA MESA 1 O 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DIMENSIONES	mm	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	1130 x 1030 x 1200	RODILLOS ENCAUCHADOS 1 O 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PESO NETO	Kg	650	750	750	<input type="checkbox"/> = DE SERIE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
EMISION SONORA SEGUN NORMAS ISO 7960 - CEPILLO REGUESADORA	LA eq (dB)	74 - 81,9	76,7 - 83,1	76,7 - 83,1	<input type="checkbox"/> = A PEDIDO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
EMISION POLVOS SEGUN NORMAS DIN 33893 - CEPILLO REGUESADORA	mg/m³	0,62	0,64	0,64	<input type="checkbox"/> = NO PREVISTO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Cod. 8350254 - Stampa Grapho 5

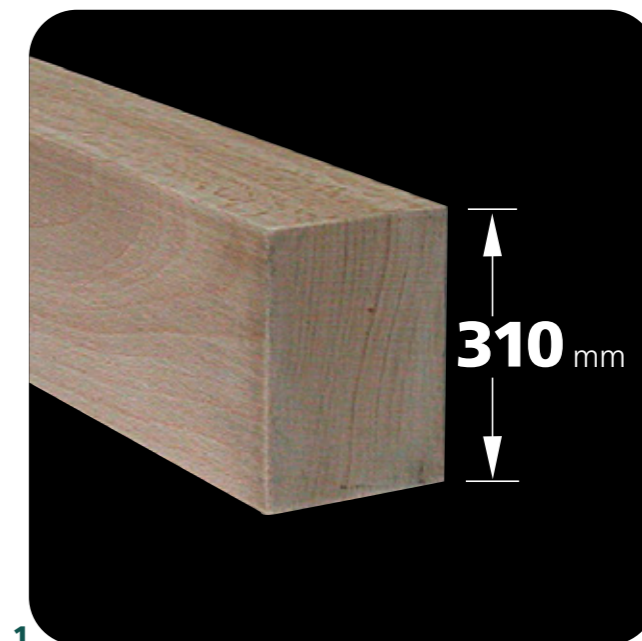
F.I.MA.L srl
Via F. Meda 3
61032 Fano (PU) Italy
Tel. +39 0721 1543306
Fax +39 0721 1543290
info@fimalsrl.it
www.fimalsrl.it



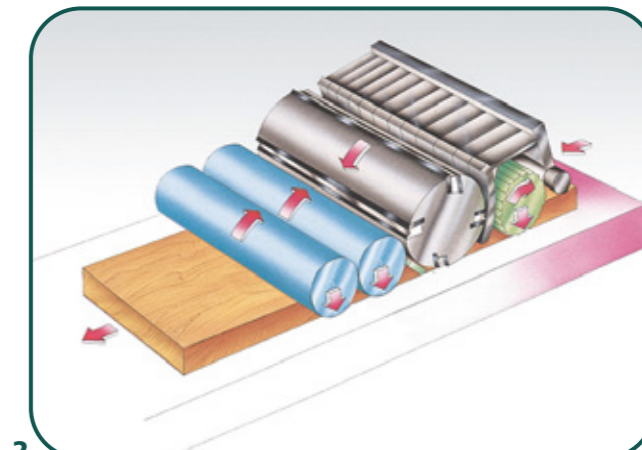
SP 53 N
SP 63 N
SP 63 A



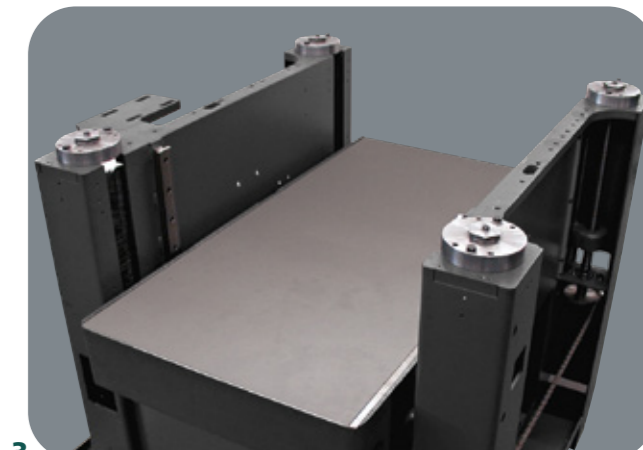
Pialle a spessore
Thickening
Dickenhobelmaschinen
Raboteuses
Regruesadoras



1



2



3

I 2 Avanzamento pezzo

Sistema di traino affidabile con tre rulli di grande diametro montati su bielle indipendenti e cuscinetti a sfera che garantiscono un avanzamento efficiente e costante con ogni tipo di legno. La lunghezza minima trainabile è 250 mm.

GB 2 Workpiece feed

A reliable system for feeding the workpiece through with three large-diameter rollers mounted on independent connecting rods and ball bearings that grant an efficient and constant feed with all types of wood. The minimum length that can be feeded through is 250 mm.

D 2 Werkstückvorschub

Zuverlässiges Antriebssystem mit drei Rollen großen Durchmessers, die an unabhängigen Schubstangen und Kugellagern angebracht sind, die einen effizienten und stetigen Vorschub bei jeder Art von Holz gewährleisten. Die vorschiebbare Mindestlänge beträgt 250 mm.

F 2 Avance de la pièce

Système d'entraînement par 3 rouleaux montés sur des bielles indépendantes et des roulements à billes assurant une avance constante de la pièce et ce, avec n'importe quel type de bois. La longueur minimum pour l'entraînement est de 250 mm.

E 2 Avance pieza

Sistema de tracción fiable con tres rodillos de gran diámetro montados bielas independientes y cojinetes de bolas que aseguran un avance eficiente y constante en todo tipo de madera. El largo mínimo de tracción es de 250 mm.

I 3 Stabilità del piano

Il sistema di sollevamento del piano spessore avviene tramite quattro viti supportate alle estremità per garantire una maggiore stabilità. Due ulteriori guide laterali a pattini registrabili annullano ogni possibilità di giochi.

GB 3 Table stability

The system for raising the thickening table makes use of four screws supported at the ends to ensure greater stability. Two additional adjustable shoe-type side guides eliminate any possibility of play.

D 3 Standfestigkeit des Arbeitstisches

Die Dickenstückanhebung erfolgt durch vier an den Enden gelagerten Schnecken, damit größere Standfestigkeit gewährleistet ist. Durch die zwei weiteren seitlichen Gleitführungen können keine Spiele auftreten.

F 3 Stabilité du plan

Le système de levage du plan a lieu à l'aide de 4 vis soutenues aux extrémités afin de garantir une meilleure stabilité de celui-ci. Les jeux sont annulés grâce à deux guides latéraux à patin réglable.

E 3 Estabilidad de la mesa

El sistema de elevación de la mesa de la regruesadora se realiza mediante cuatro tornillos con soporte en las extremidades para asegurar una mayor estabilidad. Otras dos guías laterales de patines regulables anulan toda posibilidad de juegos.

I 4 Carter superiore

L'apertura frontale del carter superiore permette un'ottima accessibilità per le operazioni di cambio dei coltelli, pulizia e manutenzione. La cappa di aspirazione può essere posizionata con l'uscita a destra o a sinistra della macchina. Il carter è costruito a doppia camera e assieme ai dispositivi antirumore sul fronte e sul retro della macchina riduce la rumorosità.

GB 4 Top guard

Opening the top guard from the front allows excellent access for changing knives, cleaning and servicing. The extractor hood can be positioned with the outlet to either the right or left of the machine. The casing is constructed with a double chamber and together with the noise insulating devices on the front and back of the machine cuts down machine noise.

D 4 Oberes Gehäuse

Dank der Öffnung des oberen Gehäuses ist ein leichter Zugang zwecks Messeraustausch und Reinigungs- und Wartungsvorgängen gewährleistet. Die Absaughaube kann mit Auslaß rechts oder links der Maschine positioniert werden. Das Gehäuse besteht aus einer Doppelkammer und gemeinsam mit den Lärmschutzvorrichtungen vorne und hinten an der Maschine verringert es das Geräusch.

F 4 Carter supérieur

L'ouverture frontale du carter supérieur permet de procéder parfaitement au changement des couteaux ainsi qu'à leur nettoyage et entretien. La hotte d'aspiration peut se placer en sortie à droite ou à gauche de la machine. Le carter a deux chambres et des dispositifs antibruit sur l'avant et l'arrière de la machine réduisent au maximum le bruit engendré par l'usinage.

E 4 Protección superior

La apertura delantera de la protección superior permite una óptima accesibilidad para las operaciones de cambio de las cuchillas, limpieza y mantenimiento. La campana de aspiración se puede posicionar con la salida a la derecha o a la izquierda de la máquina. La protección está realizada con doble cámara y conjuntamente con los dispositivos contra el ruido en la parte delantera y trasera de la máquina reduce el nivel del ruido.



4



5

I 5 Sollevamento piano

Il sollevamento del piano è motorizzato. La discesa e la salita avvengono tramite un selettore ed un pulsante che consente il posizionamento micrometrico in alzata. La quota viene visualizzata su un indicatore numerico con precisione 1/10 mm, ed è tarabile in relazione della sporgenza dei coltelli.

GB 5 Table lifting

The table lifting mechanism is motor driven. Rise and fall are controlled by a selector and a button which allows micrometric positioning for raising. The measurement is displayed on a numerical readout with 1/10 mm precision, and is calibrated according to the knife protrusion.

D 5 Tischanhebung

Die Tischanhebung ist motorisiert. Die Absenkung und Anhebung erfolgen durch einen Wahlschalter und einen Knopf, der die Höhenfeineinstellung garantiert. Das Maß wird auf einem numerischen Anzeiger mit 1/10 mm Genauigkeit angezeigt und läßt sich dem Messervorsprung entsprechend eichen.

F 5 Levage plan

Le levage du plan est motorisé. La descente et la remontée ont lieu à l'aide d'un sélecteur et d'un bouton permettant le positionnement micrométrique lors de la remontée. La cote se lit sur un afficheur numérique avec une précision de 1/10 mm, et est tarable en fonction de la saillie des couteaux.

E 5 Elevación de la mesa

La elevación de la mesa es motorizada. La bajada y la subida se realizan mediante un selector y un botón que permite el posicionamiento micrométrico en altura. La cota se visualiza mediante un indicador numérico con 1/10 mm de precisión, y se puede regular según el saliente de las cuchillas



6

**I 6 Impianto elettrico**

Tutti i comandi della macchina sono frontali e in posizione ergonomica. L'impianto elettrico a norme CE comprende: Interruttore generale, pulsanti di emergenza posti sia sul fronte che sul retro della macchina, freno elettromagnetico, micro di sicurezza su apertura carter superiore.

GB 6 Electrical system

All machine controls are on the front and positioned ergonomically. The electrical system which conforms to CE regulations includes: Main switch, emergency buttons on both the front and the back of the machine, electromagnetic brake, safety microswitch on top guard opening.

D 6 Elektrik

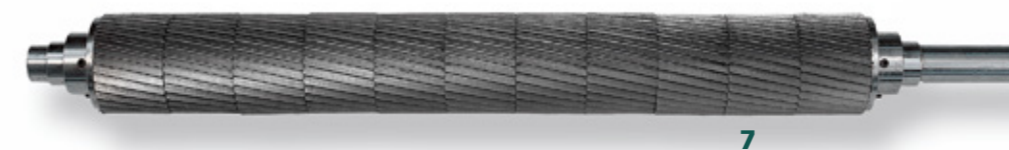
Alle Bedienungen befinden sich vorne an der Maschine in ergonomischer Anordnung. Die Elektrik laut CE-Vorschriften umfaßt: Hauptschalter, Not-Aus-Schalter vorne sowie hinten an der Maschine, elektromagnetische Bremse, Sicherheitsmikroschalter an der Öffnung des oberen Gehäuses.

F 6 Installation électrique

Toutes les commandes de la machine sont frontales et en position ergonomique. L'installation électrique, conforme aux normes CE, comprend: un interrupteur général, des poussoirs d'urgence placés à l'avant et arrière de la machine, un frein électromagnétique, un micro-contact de sécurité sur l'ouverture du carter supérieur.

E 6 Instalación eléctrica

Todos los mandos de la máquina están en la parte delantera y en posición ergonómica. La instalación eléctrica conforme a las normas CE incluye: Interruptor general, botones de emergencia colocados en la parte delantera y trasera de la máquina, freno electromagnético, micro de seguridad en la apertura de la protección superior.

Optional 7 / 8 / 9 / 10 / 11 / 12 / 13

7

I 7 Rullo sezionato

Rullo dentato sezionato aumenta la potenzialità del traino, consentendo l'avanzamento simultaneo di più pezzi con diversi spessori.

GB 7 Roller in sections

The toothed roller in sections increases the pulling potential, allowing several pieces of different thickness to be fed through at the same time.

D 7 Gliederrolle

Die gezahnte Gliederrolle verstärkt die Leistungskraft des Vorschubs und erlaubt den gleichzeitigen Vorschub mehrerer Werkstücke unterschiedlicher Dicken.

F 7 Rouleaux en segments

Rouleau denté en segments augmentant l'entraînement et permettant l'avance simultanée de plusieurs pièces d'épaisseurs diverses.

E 7 Rodillo seccionado

Rodillo dentado seccionado aumenta la potencialidad de la tracción, permitiendo el avance simultáneo de varias piezas con diferentes espesores.



8

I 8 Albero pialla monobloc

L'albero pialla monobloc con coltelli a doppio tagliente usa e getta offre i seguenti vantaggi: rapidità nel cambio dei coltelli, precisione nel posizionamento e bloccaggio automatico per forza centrifuga con la sicurezza che i coltelli non escano dalla propria sede quando si avvia la macchina.

GB 8 One-piece plane spindle

The one-piece plane spindle with disposable knives that have a dual cutting edge offers the following advantages: quick knife changing, precision positioning and automatic locking by centrifugal force and a guarantee that the knives do not come out of their seats when the machine is started.

D 8 Monoblock-Hobelwelle

Die Monoblock-Hobelwelle mit Doppelschneide-Einwegmessern bietet folgende Vorteile: schneller Messeraustausch, Präzision bei der Positionierung, automatische Arretierung durch Fliehkraft und die Sicherheit, daß die Messer beim Anlassen der Maschine nicht aus ihrem Sitz herausgehen.

F 8 Arbre rabot monobloc

L'arbre rabot monobloc avec couteaux à double tranchant jetables assure une grande rapidité de changement des couteaux, une grande précision de positionnement le blocage automatique par force centrifuge et garantit que les couteaux ne sortent pas de leurs sièges lorsque l'on met la machine en marche.

E 8 Eje cepillo monobloque

El eje cepillo monobloque con cuchillas de doble corte desechables ofrece las siguientes ventajas: rapidez en el cambio de las cuchillas, precisión de posicionamiento y bloqueo automático por fuerza centrifuga con el seguro para que las cuchillas no se salgan de su propia sede cuando se pone en marcha la máquina.



9

I 9 Ridotti tempi di posizionamento e massima precisione (di serie su SP 63A)

Con il posizionatore elettronico è possibile inserire la quota desiderata e premendo il pulsante start il piano si posiziona alla misura inserita nel display.

GB 9 Reduced positioning times and high precision (std on SP 63A)

The planing height can be entered using the electronic positioner and when the start button is pressed the table moves to the measurement set on the display.

D 9 Minimal Positionierungs-Zeit und maximale Präzision (standard auf SP 63A)

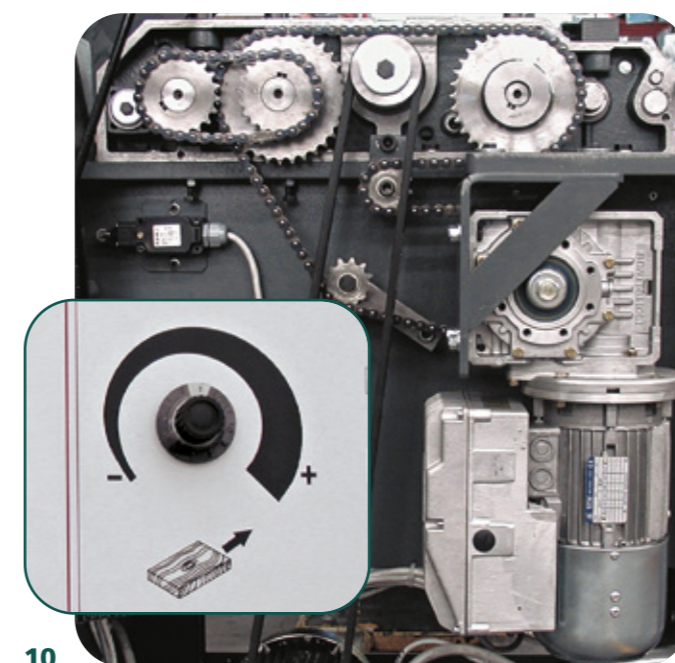
Mit der elektronischen Positioniereinheit kann man das gewünschte Maß eingeben und durch Betätigung des Start-Knopfes positioniert sich der Tisch auf dem Maß, das am Display eingegeben wurde.

F 9 Temps de positionnement réduits et haute précision (standard sur SP 63A)

Le positionneur électronique permet de saisir la cote désirée et, après avoir pressé le bouton de départ, le plan se positionne à la hauteur voulue.

E 9 Tiempos mínimos de posicionamiento y máxima precisión (de serie en SP 63A)

Con el posicionador electrónico es posible introducir la cota deseada y presionando el botón start la mesa se posiciona en la medida que se ha introducido indicada en el visualizador.



10

**I 10 Elevata finitura alla massima velocità**

Avanzamento con velocità variabile tramite inverter, regolando la velocità da quadro comandi per mezzo di una manopola, per adattare l'avanzamento del pezzo ad ogni tipo di finitura desiderata.

GB 10 High cutting quality at the highest speed

Variable speed infeed by inverter, setting the speed from a knob on the control panel, to adapt the piece feed to all types of finish required.

D 10 Maximal Schnitt-Qualität mit max Geschwindigkeit

Vorschub mit durch Frequenzwandler veränderlicher Geschwindigkeit. Anhand der Geschwindigkeitseinstellung mit einem Drehknopf an der Schalttafel läßt sich der Werkstückvorschub jeder gewünschten Endbearbeitung anpassen.

F 10 Haute qualité de coupe à la vitesse max.

Avance à vitesse variable par inverseur en réglant la vitesse depuis le tableau de commande à l'aide d'une poignée afin d'adapter l'avance de la pièce aux divers types de finition désirés.

E 10 Elevada calidad de acabado a velocidades máximas

Avance con velocidad variable mediante inverter, la velocidad se regula desde el cuadro de mandos por medio de una manija, para adaptar el avance de la pieza a cualquier tipo de acabado que se desee obtener.

