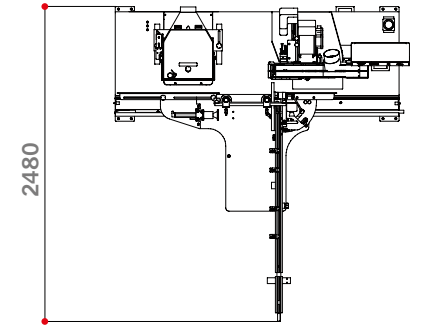
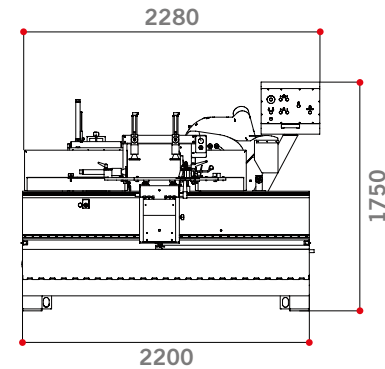


tenoning machine

formula ten 400



- Not Available
O Option

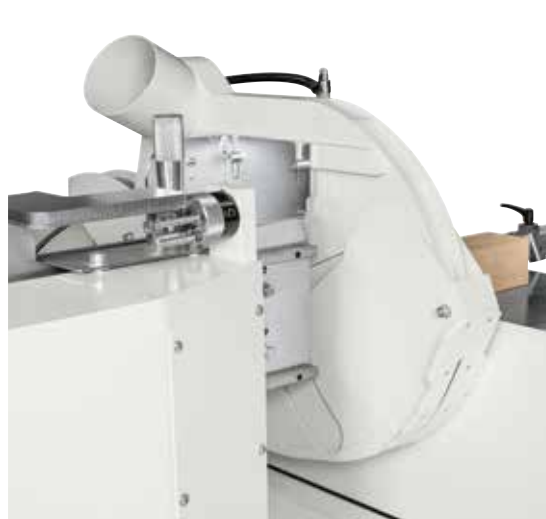
formula		ten 400	ten 400e
Compressed air	bar	6	6
Voltage (3 ph @ 50 Hz)	V	380/400	380/400
Spindle moulder unit			
Max. tool diameter	mm	360	360
Tool rotating speed	rpm	3600 fixed	up to 3600
Stroke under the worktable	mm	90	90
Exhaust outlet diameter	mm	120	120
Outlet diameter for cooling	mm	-	100
Motor power	kW	7,5	7,5
Tool change system		manual ring	HSK 63B
Spindle diameter	mm	40 or 50	40 or 50
Supplied shafts, 100 mm length		-	4
Fixed spindle length	mm	180	-
Max. tool length above the worktable	mm	140	-
Circular saw unit			
Max. blade diameter	mm	400	400
Max. cutting height	mm	120	120
Blade rotating speed	rpm	2800	2800
Exhaust outlet diameter	mm	120	120
Saw blade horizontal stroke	mm	120	120
Number of stops on revolver		4	4
Selfbraking motor power	kW	3	3
Work-piece support table			
Worktable stroke towards the tool	mm	105	105
Worktable width	mm	400	400
Vertical pressers for pneumatic clamping	n.	2	2
Horizontal presser for pneumatic clamping	n.	1	1
Stops on revolver	n.	5	5
Tilting fence with stops on the table	degrees	± 45	± 45
Extensible stop up to	mm	2800	2800
Rotating chipbreaker for processing at 90°	profiles n.	5	5
Optional devices			
Machine version with 450 mm blade		0	0
N.1 additional tool-holder spindle - 40 mm diameter		-	0
N.1 additional tool-holder spindle - 50 mm diameter		-	0

tenoning machine main features



High efficiency

Carriage movement on ball bushing linear guides and positioning by means of 5-position revolver.



Simple adjustment

Revolver with 5 mechanical stops for the tenon depth set-up on the circular saw unit.



Perfect tenoning operations

Revolver with 4 mechanical stops for the work-piece positioning during tenoning machining, without needing cutting-off operation.



Accurate positioning

The worktable is fitted with a tiltable fence up to $\pm 45^\circ$.



Easy set-up

Spindle moulder unit with fixed spindle with height adjustment (up to 90 mm under the worktable).



Smart solutions

The tenoning unit is equipped with two vertical and one horizontal pressure cylinders for the work-pieces locking and the machining even of large elements.

Total safety

Chipbreaker with 5 steps to operate in safety.

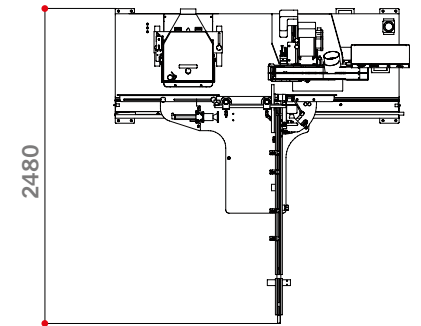
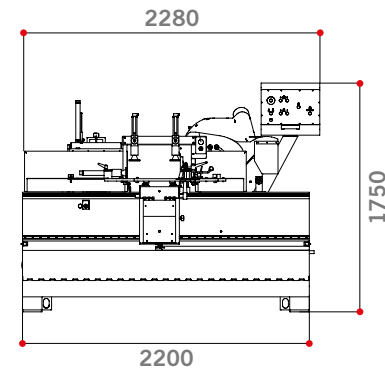


Maximum performances as standard

The *formula ten 400e* machine version is fitted with spindle moulder unit including an electrospindle with HSK 63B rapid tool change.



tenonatrice formula ten 400



- Non Disponibile
O Opzionale

formula		ten 400	ten 400e
Aria compressa	bar	6	6
Voltaggio (3 ph @ 50 Hz)	V	380/400	380/400
Gruppo toupie			
Diametro max. utensile	mm	360	360
Velocità di rotazione utensile	rpm	3600 fissa	fino a 3600
Corsa sotto il piano di lavoro	mm	90	90
Diametro bocca di aspirazione	mm	120	120
Diametro bocca per raffreddamento	mm	-	100
Potenza motore	kW	7,5	7,5
Sistema cambio utensili		ghiera manuale	HSK 63B
Diametro albero	mm	40 o 50	40 o 50
Numero alberi in dotazione, lunghezza 100 mm		-	4
Lunghezza albero fisso	mm	180	-
Lunghezza max. utile sopra il piano di lavoro	mm	140	-
Gruppo sega circolare			
Diametro max. lama	mm	400	400
Altezza max. taglio	mm	120	120
Velocità di rotazione lama	rpm	2800	2800
Diametro bocca di aspirazione	mm	120	120
Spostamento trasversale lama	mm	120	120
Numero battute su revolver		4	4
Potenza motore auto frenante	kW	3	3
Gruppo piano porta pezzo			
Spostamento piano verso l'utensile	mm	105	105
Larghezza piano di lavoro	mm	400	400
Pistoni verticali per bloccaggio pneumatico	n.	2	2
Pistone orizzontale per bloccaggio pneumatico	n.	1	1
Battute su revolver	n.	5	5
Inclinazione guida porta battute angolabile	gradi	± 45	± 45
Battuta estensibile fino a	mm	2800	2800
Paraschegge rotativo per lavorazione 90°	n. profili	5	5
Principali opzionali			
Versione macchina con lama da 450 mm		0	0
N.1 albero porta utensile supplementare - diametro 40 mm		-	0
N.1 albero porta utensile supplementare - diametro 50 mm		-	0

tenonatrice caratteristiche principali



Alta efficienza

Movimentazione del carro su guide lineari e posizionamento tramite revolver a 5 posizioni.



Semplici regolazioni

Revolver con 5 battute meccaniche per la regolazione della profondità del tenone sul gruppo sega circolare.



Tenonatura perfetta

Revolver con 4 battute per posizionare il pezzo nelle operazioni di tenonatura, senza necessità di intestazione.



Posizionamento preciso

Il piano di lavoro è completo di una guida inclinabile fino a $\pm 45^\circ$.

Facile messa a punto
Gruppo toupie ad albero fisso
con regolazione verticale
(fino a 90 mm sotto il piano di lavoro).





Soluzioni intelligenti

Il gruppo a tenonare dispone di due pressori verticali ed uno orizzontale per il bloccaggio e la lavorazione di pezzi anche di grandi dimensioni.

Massima sicurezza

Paraschegge a 5 posizioni per tenonare in sicurezza.



Performance assolute di serie

Il modello *formula ten 400e* dispone di gruppo toupie dotato di elettromandrino con cambio rapido HSK 63B.

