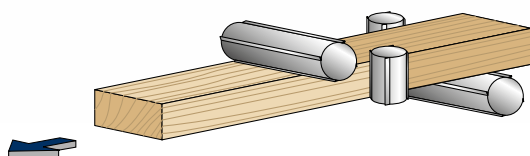


corroyeuses  
automatiques  
profiset 40ep  
profiset 40



		profiset 40ep	profiset 40
Largeur mini. d'usinage (section finie)	mm	23	23
Largeur maxi. d'usinage (section finie)	mm	180	180
Hauteur mini. d'usinage (section finie)	mm	10	6
Hauteur maxi. d'usinage (section finie)	mm	105	105
Longueur mini. pièce unique	mm	300	300
Vitesse d'avancement	m/min	6/12	6/12

Table complète des données techniques à la page 12



Composition machine à 4 arbres avec capacité de profilage de 10 mm sur les arbres verticaux.



**Lubrification**  
fluidité optimale



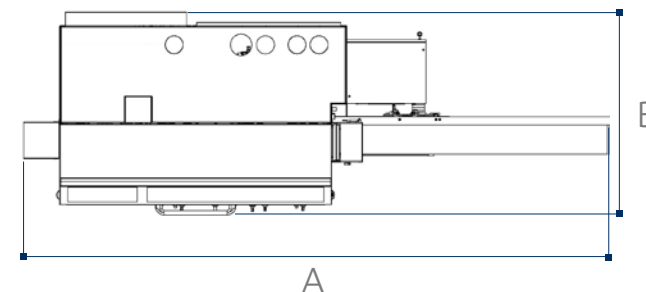
**Fraise Rasante**  
parfait  
redressement



**Contrôle Electronique**  
simple et efficace

Machines extrêmement compactes pour un minimum d'encombrement, permettant ainsi à l'artisan de préserver son espace.

# profiset tables techniques



<b>DONNEES TECHNIQUES</b>		profiset 60ep	profiset 60	profiset 40ep	profiset 40
Largeur mini. d'usinage (section finie)	mm	25 ÷ 15	25 ÷ 15	23	23
Largeur maxi. d'usinage (section finie)	mm	230	230	180	180
Hauteur mini. d'usinage (section finie)	mm	10	6	10	6
Hauteur maxi. d'usinage (section finie)	mm	120	120	105	105
Longueur mini. pièce unique composition 4	mm	450 ÷ 430	450 ÷ 430	300	300
Longueur mini. pièce unique composition 5	mm	630 ÷ 420	630 ÷ 420	-	-
Vitesse d'avancement	m/min	5 ÷ 25	5 ÷ 25	6/12	6/12
Vitesse de rotation des arbres	t/min	6.000	6.000	6.000	6.000
Diamètre des arbres porte-outils	mm	40	40	35	35
Longueur utile des arbres verticaux	mm	140	140	120	120
Longueur utile des arbres horizontaux	mm	250	250	190	190
Longueur utile de l'arbre universel optionnel	mm	240	240	-	-
Réglage axial des arbres verticaux par rapport au plan	mm	40	40	-	-
Réglage axial des arbres horizontaux par rapport au guide droit	mm	40	40	-	-
Diamètre mini./maxi. outil de l'arbre horizontal inférieur	mm	120/140	120/140	100/100	100/100
Diamètre mini./maxi. outil des arbres verticaux	mm	100/180	100/180	100/120	100/120
Capacité maxi. de profilage des arbres verticaux	mm	40	40	10	10
Diamètre maxi. outil de l'arbre horizontal supérieur	mm	125	125	100	100
Diamètre mini./maxi. outil du deuxième arbre horizontal inférieur	mm	100/180	100/180	-	-
Capacité de profilage du deuxième arbre horizontal inférieur avec outil 180 mm	mm	15	15	-	-
Diamètre mini./maxi. outil de l'arbre universel optionnel	mm	100/180	100/180	-	-
Diamètre des roues d'avancement	mm	140	140	120	120
Longueur plan en entrée	mm	2.000 ÷ 2.500	2.000 ÷ 2.500	1.700 ÷ 2.300	1.700 ÷ 2.300
Réglage rapide du plan et guide en entrée	mm	10	10	10	10
<b>autres caractéristiques techniques</b>					
Puissance moteur d'avancement	kW (Ch)	3 (4)	3 (4)	0,7/1,1 (1/1,5)	0,7/1,1 (1/1,5)
Puissance moteur arbre horizontal inférieur	kW (Ch)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur arbres verticaux (unique)	kW (Ch)	5,5 (7,5) ÷ 11 (15)	5,5 (7,5) ÷ 11 (15)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur arbre horizontal supérieur	kW (Ch)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	7,5 (10)	7,5 (10)
Puissance moteur deuxième arbre horizontal inférieur (composition 5)	kW (Ch)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	4 (5,5) ÷ 5,5 (7,5)	-	-
Puissance moteur arbre universel optionnel	kW (Ch)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	4 (5,5) ÷ 7,5 (10)	-	-
Diamètre hottes d'aspiration	mm	120	120	120	120
Diamètre hotte d'aspiration de l'arbre horizontal supérieur	mm	150	150	120	120

DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT		profiset 60ep/ profiset 60 comp. 4	profiset 60ep/ profiset 60 comp. 5	profiset 40ep/ profiset 40
A avec plan en entrée de 2000 mm et sans arbre universel	mm	3410	3600	-
A avec plan en entrée de 2500 mm et sans arbre universel	mm	3910	4100	-
A avec plan en entrée de 2000 mm et avec arbre universel	mm	4125	4315	-
A avec plan en entrée de 2500 mm et avec arbre universel	mm	4625	4815	-
A avec plan en entrée de 1700 mm	mm	-	-	2855
A avec plan en entrée de 2300 mm	mm	-	-	3464
B sans arbre universel	mm	1574	1574	1139
B avec arbre universel	mm	1659	1659	-

- S Standard
- O Option

DISPOSITIFS OPTIONNELS PRINCIPAUX	profiset 60ep	profiset 60	profiset 40ep	profiset 40
Groupe d'avancement devant l'arbre horizontal inférieur	-	-	O	O
Groupe d'avancement devant l'arbre horizontal inférieur avec exclusion pneumatique	S	S	-	-
Presseur vertical pour pièces larges placé devant l'arbre vertical gauche	-	-	O	O
Kit pour le profilage de l'arbre horizontal supérieur	O	O	-	-
« T-Set » blocage rapide des outils	O	O	-	-
Groupe d'avancement « Tandem » devant l'arbre universel	O	O	-	-
Presseurs verticaux avec roue folle positionnés devant les arbre universels	O	O	-	-
Kit de roues d'entraînement avec flasques supplémentaires devant l'arbre vertical gauche	O	O	-	-
Lubrification automatique du plan de travail	O	-	-	-
Plan supplémentaire avec des inserts en rexilon	O	O	-	-
Presseurs avant/arrière à prévoir sur la hotte	O	O	-	-
Calibre pour le mesurage du diamètre outils « Preset 25 »	O	O	-	-