

FORMAT 4®

finish modular

Ponceuse à large bande
avec super-agrégat



FORMAT 4[®]



FORMAT 4

finish 1353 modular

Ponceuse à larges bandes avec super-agrégat



Bois massif



Matériau de panneau



VIDÉO



Les ponceuses finish 1352 modular et 1353 modular convainquent par leur flexibilité unique. Ponceuse à 2 ou à 3 bandes – vous décidez selon vos besoins de la configuration des unités d'usage. Cette configuration libre permet l'adaptation optimale à votre domaine d'utilisation et garantit la plus haute efficacité et un gain de temps maximal.

Nouveau

- » Agrégat à arbre de rabotage avec une largeur d'usinage de 1350 mm en entrée de machine (optionnel)
- » Extrême simplicité d'utilisation grâce à des concepts de commande innovants
- » Petits détails convaincants qui permettent une manipulation facile sans outils et une réduction des temps de préparation



finish 1352 modular

- » Hauteur de ponçage : 3–170 mm
- » Largeur de ponçage : 1350 mm
- » Agrégats configurables de manière modulaire avec :
 - Agrégats à rouleau de calibrage
 - Agrégat de rabotage
 - Agrégat de coussin de ponçage
 - Agrégat de ponçage combiné
- » Vitesse d'avance : 2,8 à 20 m/min en continu
- » Commande à écran tactile (option)



finish 1353 modular

- » Hauteur de ponçage : 3–170 mm
- » Largeur de ponçage : 1350 mm
- » Agrégats configurables de manière modulaire avec :
 - Agrégats à rouleau de calibrage
 - Agrégat de rabotage
 - Agrégat de coussin de ponçage
 - Agrégat de ponçage combiné
- » Vitesse d'avance : 2,8 à 20 m/min en continu
- » Commande à écran tactile (option)

Des machines premium FORMAT4 pour des exigences premium

- » Puissance maximale et constante en exploitation industrielle
- » Solutions de production spécifiques au client
- » Construction lourde à composants premium
- » Packs d'équipement plein de variantes à solutions de haute technologie
- » Précision de la construction mécanique de très haut niveau
- » Confort d'utilisation premium
- » Design primé
- » Qualité et précision «made in Austria»
- » Productivité sans compromis
- » Pack de prestations complet avant, pendant et après l'acquisition
- » Solutions de financement sur mesure

Tous les avantages en bref



Agrégat de rabotage

Sur demande le premier agrégat d'usinage peut être un arbre de rabotage pour une prise de copeaux plus importante. Enclenchement et désactivation par le pupitre de commande central.



Une commande à écran tactile pour un confort d'utilisation maximal

Le pupitre de commande intuitif et clairement structuré offre un confort d'utilisation pour une productivité maximale. Les fonctions disponibles de la machine sont présentées par un graphique. Des commutateurs de haute qualité permettent de les commander. L'épaisseur de passage est affichée de manière claire à l'afficheur numérique. Une touche permet de la régler avec une précision de 0,1 mm.

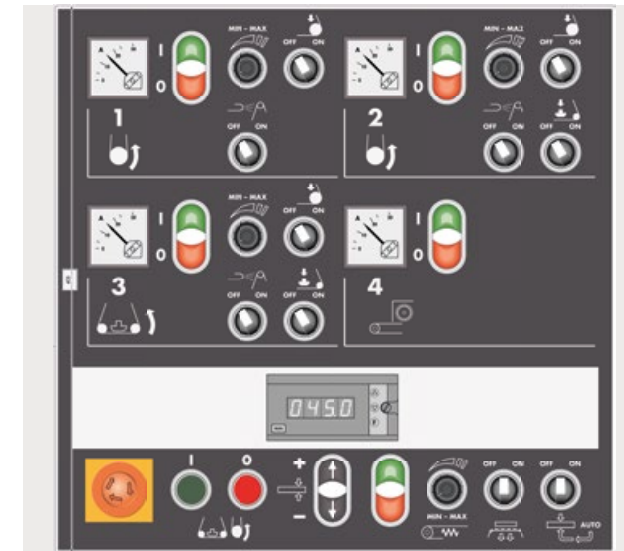
Table à dépression

La machine peut être équipée d'une table à dépression pour des pièces lices, petites et fines. La dépression est générée par une soufflerie d'haute pression, liée à l'avance du tapis. La dépression agit par les trous du tapis sur la pièce à poncer.



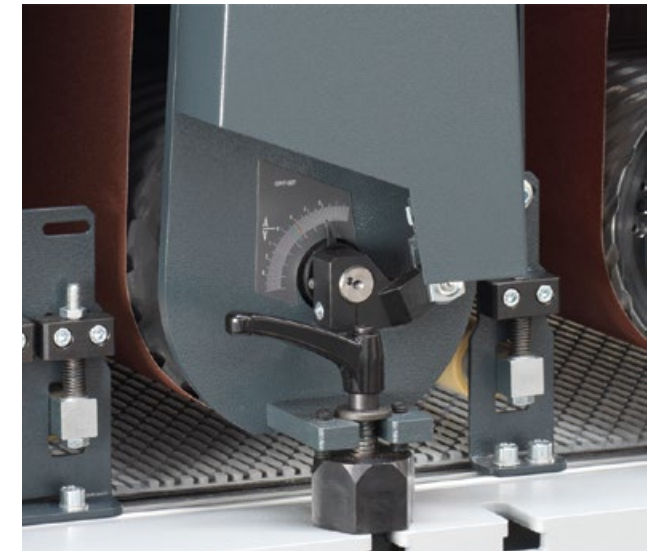
FORMAT 4®

Plus de détails



Panneau de commande manuel

Le pupitre de command standard permet une manipulation simple et rapide. Un sélecteur d'agrégat, un ampèremètre pour indicateur de charge ainsi qu'un affichage de la hauteur de ponçage assurent un confort de commande optimal.



Agrégat de rouleau de contact

Le rouleau de calibrage profilé (diamètre = 180 mm et dureté 85 shore) effectue les travaux de calibrage avec une extrême précision de très faibles tolérances.



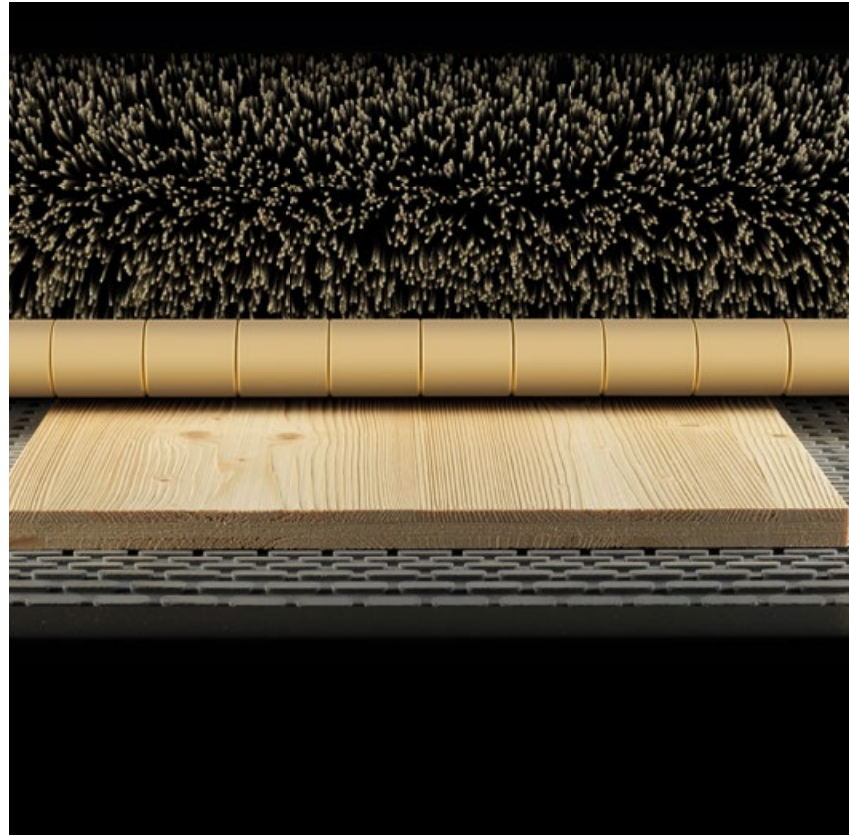
Agrégat de coussin de ponçage

Le patin électro-pneumatique se positionne précisément sur la pièce. Cela évite des placages « percés » à l'avant et à l'arrière. Les machines peuvent être aussi équipées pour le ponçage intermédiaire de la peinture.



Agrégat de ponçage combiné

L'agrégat combiné avec un rouleau de diamètre 140 mm pour le calibrage du bois massif. Le patin électro-pneumatique se positionne précisément sur la pièce. Cela évite des placages « percés » à l'avant et à l'arrière.



Dispositif de brossage

Un dispositif de brossage des pièces peut être monté côté sortie de la machine en option. Différentes brosses peuvent être montées. Elles peuvent servir pour nettoyer, polir ou pour restructurer la surface.

Table d'entraînement avec une hauteur d'avance fixe.

De série, la vitesse d'avance de la machine peut être directement réglée en continu sur le panneau de contrôle entre 2,8–20 m/min.



FORMAT 4®



Rallonge de table à rouleaux

Sur demande, nous pouvons équiper votre ponceuse à large bande Format4 de tables à rouleaux à l'entrée et à la sortie de la machine.



Sabot de pression

Peut être ajouté à tous les agrégats de ponçage et permet une pression régulière des pièces sur le tapis surtout pour des pièces de faible épaisseur. Il est également possible de réduire la longueur minimale des pièces.



Mesure de l'épaisseur par radio

La mesure automatique d'épaisseur facilite le réglage de la machine à l'épaisseur de pièce requise. La pièce est mesurée automatiquement sur la machine sans autre dispositif de métrologie. Le bouton de réglage permet de présélectionner la prise de copeaux souhaitée en + ou -. La variante de mesure par radio permet de mesurer les pièces devant la machine. L'épaisseur est transmise directement à la machine, «sans fil».

Caractéristiques techniques

Équipement électrique		finish 1352	finish 1353
001	Tension du moteur 3 x 400 V, fréquence du moteur 50 Hz	S	S
10	Démarrage étoile-triangle	S	S
-	Normes de sécurité CE	S	S
39	Contact de commutation pour commande du poussoir (prix/pièce)	O	O

Table d'entraînement		finish 1352	finish 1353
-	Réglage en hauteur électrique de la table d'entraînement incl. réglage fin depuis le panneau de commande	S	S
-	Vitesse d'avance réglable en continu de 2,8-20 m/min par inverseur depuis le pupitre de commande	S	S
-	Protection mains et surépaisseur des pièces	S	S
-	Bande porteuse continue à courroies avec structure à nid d'abeille	S	S
-	Centrage automatique du tapis d'avance	S	S
78	Table à vide avec souffleur 4 kW (5,5 CV) intégré au bâti de la machine (I79)	O	O
79	Table à vide pour raccord au système d'aspiration, sans ventilateur (I78)	O	O
80	Rallonge du plateau sur roulettes côté du chargement, L=300 mm	O	O
81	Rallonge du plateau sur roulettes côté du déchargement, L=300 mm	O	O
82	Dispositif de palpation pour l'épaisseur de la pièce à la table d'entraînement (I83)	O	O
83	Mesure automatique de l'épaisseur par radio (I82 / #91 / #92 / #59)	O	O

Commandes		finish 1352	finish 1353
-	Panneau de commande manuel	S	S
-	Ampèremètre pour surveillance de surintensité des agrégats	S	S
59	Unité de commande avec écran couleur tactile 7"; 100 espaces de mémoire de programme; Intervalles de maintenance; Messages d'erreur avec texte clair; Ampèremètre pour surveillance de surintensité des agrégats (I91 / I92)	O	O
59A	Unité de commande avec écran couleur tactile 10" au lieu de 7" (#59/#91/#92/I59B)	O	O
59B	Unité de commande avec écran couleur tactile 15" au lieu de 7" (#59/#91/#92/I59B)	O	O

1. Agrégat à rouleau de contact		finish 1352	finish 1353
-	Rouleau de contact en caoutchouc, à rainures avec dureté Shore de 85° et diamètre de 180 mm	S	S
-	Compensation manuelle du grain	S	S
-	Rouleaux en caoutchouc accouplés mécani.	S	S
-	Oscillation de la bande de ponçage électropneumatique	S	S
-	Protection course bande ponçage électro-pneu	S	S
-	Vitesse de coupe 18 m/sec	S	S
-	Bande de ponçage 1370 x 2200 mm (largeur/longueur)	S	S

2. Agrégat à rouleau de contact		finish 1352	finish 1353
-	Rouleau de contact gommé, à rainures avec dureté 45° Shore et diamètre de 180 mm	S	S
-	Compensation manuelle du grain	S	S
-	Rouleaux en caoutchouc accouplés mécani.	S	S
-	Oscillation de la bande de ponçage électropneumatique	S	S
-	Protection course bande ponçage électro-pneu	S	S
-	Vitesse de coupe 18 m/sec	S	S
-	Bande de ponçage 1370 x 2200 mm (largeur/longueur)	S	S

3. Agrégat à rouleau de contact		finish 1352	finish 1353
-	Rouleau de contact en caoutchouc, à rainures avec dureté Shore de 45° et diamètre de 140 mm	-	S
-	Compensation manuelle du grain	-	S
-	Rouleaux en caoutchouc accouplés mécani.	-	S
-	Oscillation de la bande de ponçage électropneumatique	-	S
-	Protection course bande ponçage électro-pneu	-	S
-	Vitesse de coupe 18 m/sec	-	S
-	Bande de ponçage 1370 x 2200 mm (largeur/longueur)	-	S

Configuration d'agrégat au lieu de 1 Agrégat de rouleau de contact		finish 1352	finish 1353
20	Agrégat de rabotage D=140 mm; y compris 368 lames interchangeables individuellement (14*14*2mm) avec 4 tranchants; Activation et désactivation depuis le tableau de commande; moteur 15 kW (20 CV) démarrage SD automatique inclus; (Hauteur de ponçage 5-170 mm)	O	O
21	Sortie de confort de l'arbre de rabotage au lieu de la trappe d'entretien à l'avant de la machine	O	O

Configuration d'agrégat au lieu de 2 Agrégat de rouleau de contact		finish 1352	finish 1353
30	Agrégat de patin de ponçage avec patin de ponçage électropneumatique EP; (I40)	O	O
40	Agrégat-combi incluant un rouleau de contact en caoutchouc à rainures avec une dureté Shore de 45° et un diamètre de 140 mm; Patin de ponçage électropneumatique EP (I30)	O	-

Configuration d'agrégat au lieu de 3 Agrégat de rouleau de contact		finish 1352	finish 1353
30A	Agrégat de patin de ponçage avec patin de ponçage électropneumatique EP; (I40 / #30)	-	O
40	Agrégat-combi incluant un rouleau de contact en caoutchouc à rainures avec une dureté Shore de 45° et un diamètre de 140 mm; Patin de ponçage électropneumatique EP; (I30 / I30A)	-	O

Options d'agrégat	finish 1352	finish 1353
45 1. Rouleau de ponçage en acier au lieu d'une dureté Shore de 85° (I20)	W	W
46 2. Rouleau de ponçage en acier au lieu d'une dureté Shore de 65° (I30)	-	W
46A 2. Rouleau de ponçage en acier au lieu d'une dureté Shore de 45° (I30)	W	-
47 2. Rouleau de ponçage avec un diamètre de 250 mm au lieu de 180 mm (I30 / I40)	O	O
46B 2. Rouleau de ponçage d'une dureté Shore de 85° au lieu de 45°/65° (I30)	W	W
48 3. Rouleau de ponçage avec un diamètre de 250 mm au lieu de 140 mm (I40 / I30A)	-	O
49 Activation et désactivation du premier rouleau de calibrage depuis le tableau de commande (I20)	O	O
50 Activation et désactivation du deuxième rouleau de calibrage depuis le tableau de commande (I30)	O	O
51 Rallonge du plateau sur roulettes côté du déchargement, L=300 mm	-	O
52 Dispositif de palpement pour l'épaisseur de la pièce à la table d'entraînement (I83)	O	O
53 Mesure automatique de l'épaisseur par radio (I82 / #91 / #92 / #59)	O	O
54 sabot de pression soumis à pré-tension mécanique entre le 2e et 3e Agrégat de ponçage	-	O
55 sabot de pression soumis à pré-tension mécanique après 3e Agrégat de ponçage	-	O
55A sabot de pression soumis à pré-tension mécanique après 2e Agrégat de ponçage	O	-
56 1. Ventilateur de nettoyage avec temporisation pour agrégat de ponçage (I20)	O	O
57 2. Ventilateur de nettoyage avec temporisation pour agrégat de ponçage	O	O
58 3. Ventilateur de nettoyage avec temporisation pour agrégat de ponçage	-	O

patin de ponçage	finish 1352	finish 1353
- Synchronisation avec toutes les vitesses d'avance pour le patin de ponçage EP	S	S
91 Capteur de détection de la pièce à usiner avec 25 segments, largeur segment 55 mm; Patin de ponçage électropneumatique segmenté ESC; largeur segment 55 mm, écran tactile (I92)	O	O
92 Capteur de détection pièce à usiner avec 50 segments; Patin segmenté électropneumatique ESC; largeur de segments 27 mm, écran tactile (I91)	O	O
93 Patin segmenté électropneumatique ESC supplémentaire; largeur des segments 55 mm (#91 / #30A / #40 / I94)	-	O
94 Patin segmenté électropneumatique ESC supplémentaire; largeur des segments 27 mm (#91 / #30A / #40 / I93)	-	O

Moteurs	finish 1352	finish 1353
- 1 moteur avec 11 kW (15 CV) incl. démarrage automatique étoile triangle	S	-
- 2 moteurs d'une puissance de 11 kW (15 CV), démarrage automatique étoile triangle inclus	-	S
61 1. Moteur de la bande de ponçage d'une puissance de 15,0 kW (20,0 CV) au lieu de 11,0 kW (I20 / I62)	O	O
62 1. Moteur de la bande de ponçage d'une puissance de 18,5 kW (25,0 CV) au lieu de 11,0 kW (I61 / I20)	O	O
63 2. Moteur de la bande de ponçage d'une puissance de 15,0 kW (20,0 CV) (I65A)	-	O
64 3. Moteur de la bande de ponçage d'une puissance de 11,0 kW (15,0 CV)	-	O
65 3. Moteur de la bande de ponçage d'une puissance de 15,0 kW (20,0 CV)	-	O
65A 2. Moteur de la bande de ponçage d'une puissance de 11,0 kW (15,0 CV) (I63)	O	-
66 Démarrage progressif pour moteur d'une puissance de 11 kW (I20 / I61 / I62 / I63 / 67I)	O	O
67 Démarrage progressif pour moteur d'une puissance de 15 kW (I66 / I62 / I65A)	O	O
67A Démarrage progressif pour moteur 18,5 kW (#62)	O	O
68 Vitesse de coupe variable de 2,4-19 m/sec pour une puissance du moteur de 11,0 kW (I20 / I61 / I62 / I63 / I67)	O	O
69 Vitesse de coupe variable de 2,4-19 m/sec pour une puissance du moteur de 15,0 kW (I62 / I65A / I66)	O	O
70 Vitesse de coupe variable de 2,4-19 m/sec pour une puissance du moteur de 18,5 kW (I61 / I65A / I63 / I66 / I67)	O	O

Agrégats de finition	finish 1352	finish 1353
71 Dispositif de brosse de nettoyage à la sortie de la machine, Ø 150 mm, brosse incl. (I72 / I73)	O	O
72 Dispositif de brosse «Scotch-Brite» à la sortie de la machine, 150 mm, incl. brosse (I71 / I73)	O	O
73 Agrégat de brosse à structurer Tynex 11 kW (15 CV) avec dispositif de brosse à structurer K 60 Ø 200 mm (I71 / I72)	O	O
74 Système de changement rapide pour dispositif de brosse (#73)	O	O
75 Brosse de nettoyage supplémentaire Tampico - Brosse Ø 200 mm (#74)	O	O
76 Brosse de nettoyage supplémentaire Scotch-Brite Ø 200 mm (#74)	O	O
77 Lampe UV côté sortie de la machine	O	O

Accessoires importants	finish 1352	finish 1353
71 EM-COLT14X14X2 – Fer de rechange 4x14x2 pour arbre de rabotage (390 pièces sont nécessaires pour un garnissage complet)	O	O

Généralités	finish 1352	finish 1353
- Largeur de ponçage en mm	1350	1350
- Hauteur de ponçage en mm	3-170	3-170
- longueur de la pièce min. pour agrégat avec rouleau de calibrage	220	220
- longueur de pièce min. de l'agrégat de coussin de ponçage ou de la combinaison d'agrégat de ponçage (mm)	370	370
- Raccord d'aspiration Ø en mm	2x 200	2x 200
- Pression d'air comprimé minimale (bar)	6	6
- Dimensions (L x B x H mm)	2540 x 2050 x 2020	2540 x 2050 x 2020
- Poids kg (pour un équipement moyen)	2300	2300
- Valeur de raccordement totale sans options	13 kW	24,5 kW

Transport		
221 Emballage container	○	○

Gamme de produits

Scies circulaires et scies circulaires à format



Toupies



Raboteuses



Plaqueuses de chants



Ponceuses à larges bandes



Presses à plateaux chauffants

Presse à plateaux chauffants HVP avec plateaux chauffants électriques Elkom® avec chauffage à eau chaude avec chauffage au mazout avec raccord au système de chauffage existant

Centres d'usinage CNC



Centres d'usinage CN pour nesting



Scies à panneaux



lève-plaques par le vide
Systèmes de retour
Unités de chargement



FORMAT 4®

FORMAT4 Des compétences irréprochables pour répondre aux attentes les plus exigeantes

Depuis 2001, la marque prestigieuse de Felder Group répond aux plus hautes exigences des professionnels du bois. Les solutions sur mesure ultra-performantes sont le fruit d'une innovation sans défaut et offrent le meilleur confort d'utilisation ainsi qu'une productivité absolue.

FELDER GROUP

KR-Felder-Straße 1
A-6060 HALL in Tirol

Ⓡ Tel. 04 72 14 94 74

www.format-4.fr

[Contact](#)

Ⓡ Tel. 051 70 54 66

www.format-4.be

[Contact](#)

Ⓡ Tel. 0866 922 8879

www.format-4.ca

[Contact](#)

Ⓡ Tel. 044 872 5100

www.format-4.ch

[Contact](#)