



serie 50

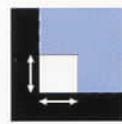
Machine de façonnage rectiligne - Straight grinding machine
Geradlinige Schleifautomatmaschine - Máquina rectilinea vertical
Macchina molatrice rettilinea

MOD.
FPS50
FPS50B
FPS50R
FPS50RB
FPS50RM
FPS50RMB
FPS50M3
FPS50M3B

50



OFFICINA MECCANICA
SCHIATTI ANGELO SRL



Dimensioni minime
 Dimensions minimales
 Minimum dimensions
 Mindestmaß
 Dimensiones minimas



Spessori di vetro
 Epaisseurs de verre
 Thickness ranging
 Glassstärken
 Espesores de vidrio



Carico massimo
 Charge maximale
 Max. load
 Höchstlast
 Carga máxima

FPS50	100x100 mm.	3/50 mm. - 3/55 mm.*	1.800 Kg.
FPS50B	100x100 mm.	3/50 mm. - 3/55 mm.*	1.800 Kg.
FPS50R	100x100 mm.	3/50 mm. - 3/55 mm.*	1.800 Kg.
FPS50RB	100x100 mm.	3/50 mm. - 3/55 mm.*	1.800 Kg.
FPS50RM	100x100 mm.	3/50 mm. - 3/55 mm.*	1.800 Kg.
FPS50RMB	100x100 mm.	3/50 mm. - 3/55 mm.*	1.800 Kg.
FPS50M3	100x100 mm.	3/50 mm. - 3/55 mm.*	1.800 Kg.
FPS50M3B	100x100 mm.	3/50 mm. - 3/55 mm.*	1.800 Kg.

* A richiesta - Sur demande
 On request - Auf Anfrage
 Sobre pedido

I

La velocità di lavorazione, controllata da un motovariatore, è regolabile da 0.5 a 4.5 m/min. Tutti i modelli eseguono la lavorazione del filo piatto con filetti con smusso a 45°; a seconda del modello è possibile ottenere la lucidatura al cerio del piano e/o dello smusso e/o dei filetti. I modelli equipaggiati con mole bachelitiche, sono dotati di un gruppo basculante che permette di ottenere un angolo variabile da 0° a 45°. Il mod. FPS50M3 consente di ottenere un profilo con due gradazioni di angolo differenti con lucidatura all'ossido di cerio sia del profilo piatto che dei filetti che dello smusso, in unico passaggio mentre per ottenere il medesimo risultato con il mod. FPS50RM è necessario che il vetro subisca 3 passaggi. La FPS50RM non consente la lucidatura all'ossido di cerio dei filetti. La refrigerazione ad acqua è a circuito chiuso: le pompe immerse in vasche separate inviano acqua alle mole. La vasca per la sezione lucidante con filtri è munita di pompa e agitatore automatico per la miscelazione continua di acqua e ossido di cerio. Le protezioni della macchina, le vasche e le convogliazioni sono in acciaio inox mentre tutte le altre parti a contatto con l'acqua sono sottoposte ad un trattamento di zincatura. Tutto l'impianto elettrico è conforme alle norme standard europee. Sulla macchina sono montati una serie di dispositivi di sicurezza e di ripari fissi e mobili a protezione e salvaguardia dell'operatore. Le macchine dispongono di un controllo elettronico (PLC per i modelli equipaggiati di dispositivo basculante), posto sul quadro comandi, per la gestione di diverse funzioni:

- Introduzione dei dati per la programmazione.
- Controllo del movimento automatico delle mole lucidanti.
- Regola l'apertura dei cingoli in funzione dello spessore di vetro da lavorare.
- Diagnostica guasti (funzione PLC).
- Controlla l'accensione consequenziale dei motori (funzione PLC).
- Esegue lo spostamento automatico degli assi in funzione dei valori impostati (funzione PLC solo per macchine basculanti)
- Visualizza la grafica dello spostamento degli assi (funzione PLC solo per macchine basculanti)
- Visualizza i parametri di lavorazione: metri e chilometri lavorati, nr. dei lati da lavorare per ogni pezzo, nr. Pezzi.

Le macchine sono costruite in conformità alle norme CE vigenti.

OPTIONAL:

- Dispositivo spuntatore.
- Estensione 1m in altezza.
- Estensione 1m in entrata/uscita.

F

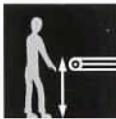
Contrôlée par un motovariateur, la vitesse d'usinage est réglable de 0,5 à 4,5 m/min. Tous les modèles exécutent l'usinage du joint plat avec arêtes et avec un chanfrein de 45°; en fonction du modèle, il est possible d'obtenir le polissage au cérium du plan et/ou du chanfrein et/ou des arêtes. Les modèles équipés de meules bakélite sont munis d'un groupe basculant qui permet d'obtenir un angle variant de 0° à 45°. Le mod. FPS50M3 permet d'obtenir un profil à deux grandeurs d'angle différentes, avec polissage à l'oxyde de cérium du joint plat, des arêtes du chanfrein en un seul passage. En revanche, pour obtenir le même résultat, le mod. FPS50RM doit effectuer 3 passages. Le mod. FPS50RM ne permet pas d'effectuer le polissage des arêtes à l'oxyde de cérium. Le refroidissement à l'eau est à circuit fermé: les pompes plongées dans des cuves séparées envoient de l'eau aux meules. La cuve utilisée pour le polissage à fentes est munie d'une pompe et d'un agitateur de mélange continu de l'eau et de l'oxyde de cérium. Les protections de la machine, les cuves et les convoyages sont en acier inoxydable tandis que toutes les autres parties en contact avec l'eau sont soumises à un traitement de galvanisation. L'ensemble de l'installation électrique est conforme aux normes standard européennes. La machine est équipée d'une série de dispositifs de sécurité et de protection fixes et mobiles afin de sauvegarder la sécurité de l'opérateur. Les machines sont équipées d'une commande électronique (PLC pour les modèles équipés d'un dispositif basculant), placé sur le tableau de commandes, qui permet de gérer différentes fonctions:

- Saisie des données de programmation.
- Contrôle du mouvement automatique des meules de polissage.
- Réglage de l'ouverture des chenilles en fonction de l'épaisseur du verre à usiner.
- Diagnostic des pannes (fonction PLC).
- Contrôle de la mise en marche des moteurs (fonction PLC).
- Exécution du déplacement automatique des axes en fonction des valeurs configurées (fonction PLC, uniquement pour les machines basculantes).
- Affichage de la représentation graphique du déplacement des axes (fonction PLC, uniquement pour les machines basculantes).
- Affichage des paramètres d'usinage: mètres et kilomètres usinés, nbre de côtés à usiner pour chaque pièce, nbre de pièces.

Les machines sont fabriquées conformément aux normes CE en vigueur.

OPTIONS:

- Dispositif de chanfreinage.
- Extension 1m en hauteur.
- Extension 1m en entrée/sortie.



Altezza del piano di lavoro
Hauteur du plan de travail
Height of work surface
Höhe der Arbeitsfläche
Alto del plano de trabajo



Potenza totale
Puissance totale
Total capacity
Strombedarf
Potencia total



Capacità vasche
Capacité de la cuve
Tank capacity
Fassungsvermögen
Capacidad del depósito



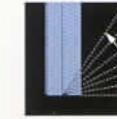
Consumo aria
Consommation d'air
Air consumption
Luftverbrauch
Consumo de aire



Velocità d'avanzamento
Vitesse d'avance
Forward speed
Vorschubgeschwindigkeit
Velocidad de avance



Peso totale
Poids total
Overall weight
Gesamtgewicht
Peso total



Angolo variabile
Angle variable
Variable angle
Veränderbarer Winkel
Ángulo variable

850 mm.	KW 22	350 L.	20 N/min	0,5/4,5m/min.	4.200 Kg.
850 mm.	KW 22	430 L.	14 N/min	0,5/4,5m/min.	4.200 Kg.
850 mm.	KW 19	320 L.	12 N/min	0,5/4,5m/min.	3.500 Kg.
850 mm.	KW 18	420 L.	8 N/min	0,5/4,5m/min.	3.650 Kg.
850 mm.	KW 19	340 L.	12 N/min	0,5/4,5m/min.	3.800 Kg.
850 mm.	KW 18,5	420 L.	8 N/min	0,5/4,5m/min.	3.800 Kg.
850 mm.	KW 23,1	430 L.	20 N/min	0,5/4,5m/min.	4.580 Kg.
850 mm.	KW 23	430 L.	16 N/min	0,5/4,5m/min.	4.700 Kg.

GB

The working speed, controlled by a gearmotor, can be adjusted between 0.5 and 4.5 m/min. All models work the flat edges with 45° chamfer arrises; according to the model, it is possible to obtain the cerium polishing of the surface and/or of the chamfer and/or of the arrises. Models equipped with bakelite wheels are provided with a mitering group that allows obtaining a variable angle between 0° and 45°. Model FPS50M3 allows obtaining an edge with two different angles with cerium oxide polishing of the flat edge, the arrises and the chamfer, in a single step, whereas 3 steps are required to obtain the same result with model FPS50RM. Model FPS50RM does not allow the arrises cerium oxide polishing. Water refrigeration is of the closed circuit type: the pumps immersed in separate tanks, send water to the wheels. The felt polishing section tank is equipped with pump and mixer for the continuous mixing of water and cerium oxide. The machine's covers, tanks and conveyors are made of stainless steel while all the other parts in contact with the water are subjected to a galvanising treatment. The entire electrical system conforms to the applicable European standards. A series of safety devices and fixed and mobile guards are installed on the machine to protect the operator. The machines are equipped with an electronic control (PLC for the models fitted with a mitering system) located on the control panel, to handle several functions:

- Data input for programming.
- Control of the automatic movement of the polishing wheels.
- Adjustment of track opening according to the thickness of the sheet to be worked.
- Troubleshooting (PLC function).
- Control of sequential starting of motors (PLC function).
- Automatic axis movement according to the values set (PLC function only for mitering machines).
- Graphic display of axis movement (PLC function only for mitering machines).
- Work parameter display: processed metres and kilometres, no. of sides to be worked per each piece, no. of pieces.

The machines are built in compliance with the EC standards in force.

OPTIONAL EXTRAS:

- Dubbing device
- 1m height extension
- 1m inlet/outlet extension

D

Die von einem Regelmotor gesteuerte Bearbeitungsgeschwindigkeit ist von 0,5 bis 4,5 m/min einstellbar. Bei allen Modellen ist die Bearbeitung von Flachsäum mit Gehrungskanten von 45° möglich; je nach Modell ist es möglich, die Flachkanten und/oder die Kanten mit Zeriumoxyd zu polieren. Die mit Bakelitscheiben ausgestatteten Modelle sind mit einer Gehrungsgruppe versehen, die die Einstellung eines Winkels von 0° bis 45° erlaubt. Das Modell FPS50M3 gestattet die Realisierung von Profilen mit zwei unterschiedlichen Winkelgraduierungen und mit Zeriumoxyd-Politur sowohl des Flachprofils als auch der Kanten und der Gehrung in einem einzigen Arbeitsgang, während beim Modell FPS50RM 3 Glasdurchgänge erforderlich sind, um das gleiche Ergebnis zu erzielen. Beim Modell FPS50RM ist die Zeriumoxyd-Politur der Kanten nicht ausführbar. Die Wasserkühlung erfolgt im geschlossenen Kreislauf. Die Pumpen in getrennten Wannen pumpen das Wasser zu den Schleifscheiben. Die Wanne der Polieranlage mit Filtern ist mit Pumpe und automatischem Rührwerk ausgestattet, das kontinuierlich Wasser und Zeriumoxyd vermischt. Die Schutzvorrichtungen der Maschine, die Wannen und die Förderereinheiten sind aus Edelstahl, alle anderen Teile, die mit Wasser in Kontakt kommen, sind verzinkt. Die gesamte elektrische Anlage entspricht den europäischen Standardrichtlinien. Auf der Maschine sind eine Reihe von Sicherheitsvorrichtungen und feste und bewegliche Abdeckungen zum Schutz der Sicherheit des Bedieners angebracht. Die Maschinen verfügen über eine auf der Schalttafel angebrachte elektronische Steuerung (PLC für die mit Gehrungsvorrichtung versehenen Modelle) für die Verwaltung der verschiedenen Funktionen:

- Eingabe der Daten für die Programmierung.
- Kontrolle der automatischen Bewegungen der Polierscheiben.
- Einstellung der Öffnung der Raupenketten je nach zu bearbeitender Glasstärke.
- Fehlerdiagnistik (PLC-Funktion).
- Kontrolle des Einschaltens der Motoren (PLC-Funktion).
- Ausführung der automatischen Verschiebung der Achsen je nach den eingestellten Werten (PLC-Funktion nur für Gehrungsmaschinen).
- Anzeige der Grafik der Achsenverschiebung (PLC-Funktion nur für Gehrungsmaschinen).
- Anzeige der Bearbeitungsparameter:

bearbeitete Meter und Kilometer, Anzahl der für jedes Werkstück zu bearbeitenden Daten, Anzahl der Werkstücke.

Die Maschinen sind nach den gültigen EG Richtlinien hergestellt.

ZUBEHÖR:

- Eckenstoßvorrichtung.
- Erweiterung 1 m in der Höhe.
- Erweiterung 1 m im Eingang/Ausgang.

E

Un motovariador controla la velocidad de elaboración, que varía entre 0,5 a 4,5 m/min. Todos los modelos realizan la elaboración del canto plano con aristas con un chaflán a 45°; según el modelo, es posible obtener el abrillantado al cerio del plano y/o del chaflán y/o de las aristas. Los modelos equipados con muelas de baquelita, están dotados de un grupo basculante que permite obtener un ángulo variable entre 0° y 45°. El mod. FPS50M3 permite obtener un perfil con dos inclinaciones diferentes, con abrillantado al óxido de cerio tanto del perfil plano como de las aristas y del chaflán en una sola pasada; para obtener el mismo resultado con el mod. FPS50RM, es necesario elaborar el vidrio en 3 pasadas. El mod. FPS50RM no permite el abrillantado al óxido de cerio de las aristas. La refrigeración con agua es de circuito cerrado: las bombas sumergidas en depósitos separados envían agua a las muelas. El depósito para la sección abrillantadora con fieltros está dotado de bomba y agitador para mezclar continuamente el agua con el óxido de cerio. Las protecciones de la máquina, los depósitos y los transportadores son de acero inoxidable, mientras que todas las demás partes en contacto con el agua son sometidas a un tratamiento de galvanización. Toda la instalación eléctrica responde a las normas estándar europeas. La máquina está dotada de una serie de dispositivos de seguridad y de protecciones fijas y móviles, para la protección y salvaguardia del operador. Las máquinas cuentan con un control electrónico (PLC para los modelos equipados con dispositivo basculante), situado en el tablero de mandos que sirve para la gestión de varias funciones:

- Introducción de los datos para la programación.
- Control del movimiento automático de las muelas abrillantadoras.
- Regula la apertura de las cadenas de cremallera en función del peso de vidrio a elaborar.
- Efectúa el diagnóstico de averías (función PLC).
- Controla la puesta en marcha consecutiva de los motores (función PLC).
- Acciona el movimiento automático de los ejes en función de los valores configurados (función PLC sólo para máquinas basculantes).
- Muestra el gráfico del movimiento de los ejes (función PLC sólo para máquinas basculantes).
- Muestra los parámetros de elaboración: metros y kilómetros elaborados, nº de lados a elaborar por cada pieza, nº de Piezas.

Las máquinas están construidas en conformidad con las normas CE vigentes.

ACCESORIOS OPCIONALES:

- Sistema despuntador.
- Extensión de 1m en altura.
- Extensión de 1m en entrada/salida.

fps50M3B

*Machine de façonnage rectiligne - Straight grinding machine
Macchina molatrice rettilinea - Máquina rectilinea vertical
Geraffinige Schleifautomatmaschine - Máquina rectilinea vertical*

I

Le macchine eseguono la molatura e la lucidatura del filo piatto con filetti su spessori di vetro compresi tra 3 e 50 mm. Le dimensioni delle lastre che sono in grado di lavorare vanno da un minimo di 100x100 mm fino ad un massimo di peso di 1.800 Kg, distribuito su tutta la lunghezza della macchina. Il trasportatore principale, molto preciso e di lunga durata, scorre su cuscinetti a sfera e si regola sui diversi spessori tramite un controllo elettronico. Il vetro è convogliato nella macchina tramite un trasportatore dotato di cinghia dentata in poliuretano con anima in cavi d'acciaio. Un sistema a frizione montato all'entrata della macchina permette l'arresto del trasportatore per caricare le lastre di vetro senza interrompere la lavorazione delle lastre già presenti nella macchina. Sempre all'entrata della macchina, un dispositivo permette di aumentare l'asportazione del vetro senza intervenire sulle mole diamantate. Le mole diamantate hanno regolazioni indipendenti tra loro per differenziare le asportazioni. Le mole lucidanti sono completamente automatiche: il loro avanzamento è controllato da un comando elettro-pneumatico azionato dal controllo elettronico. La velocità di lavorazione, controllata da un motovariatore, è regolabile da 0,5 a 4,5 m/min.

F

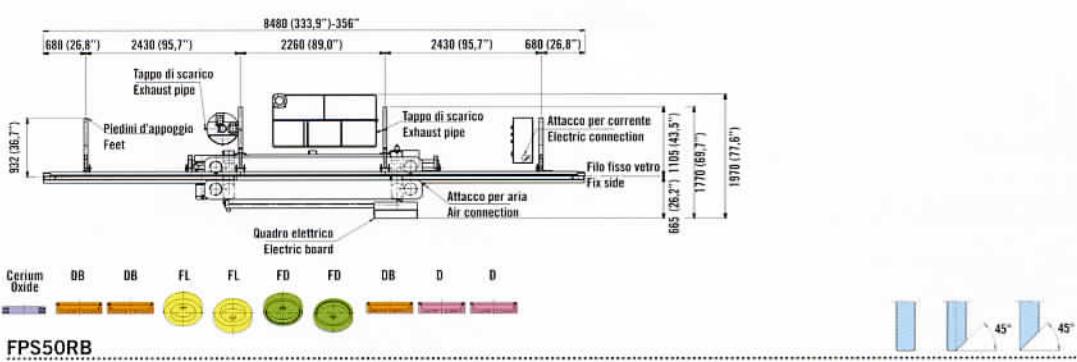
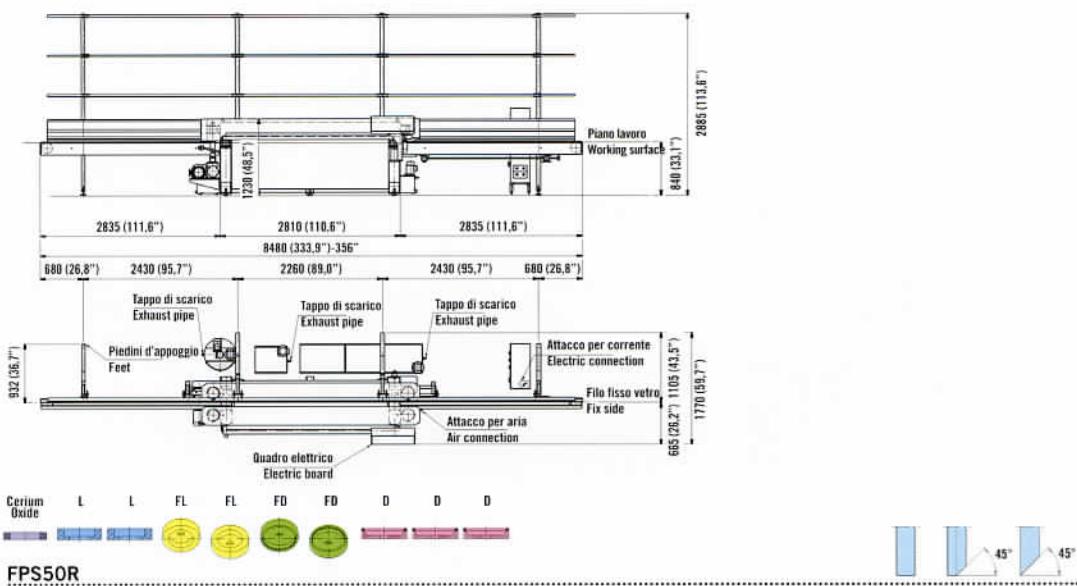
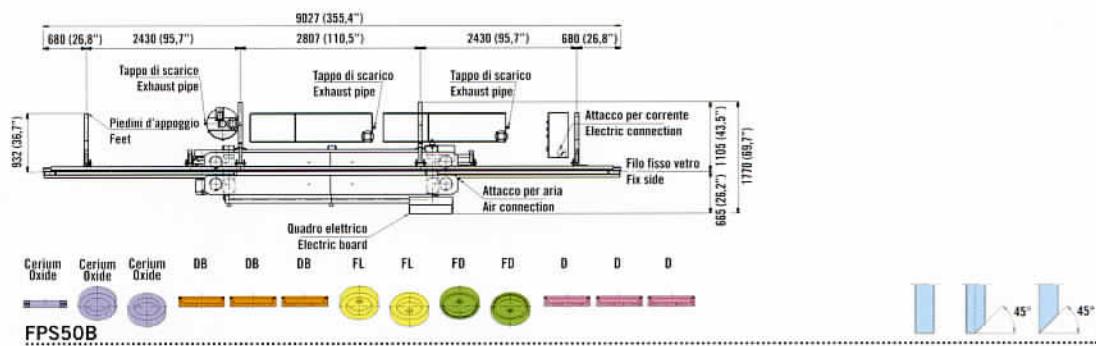
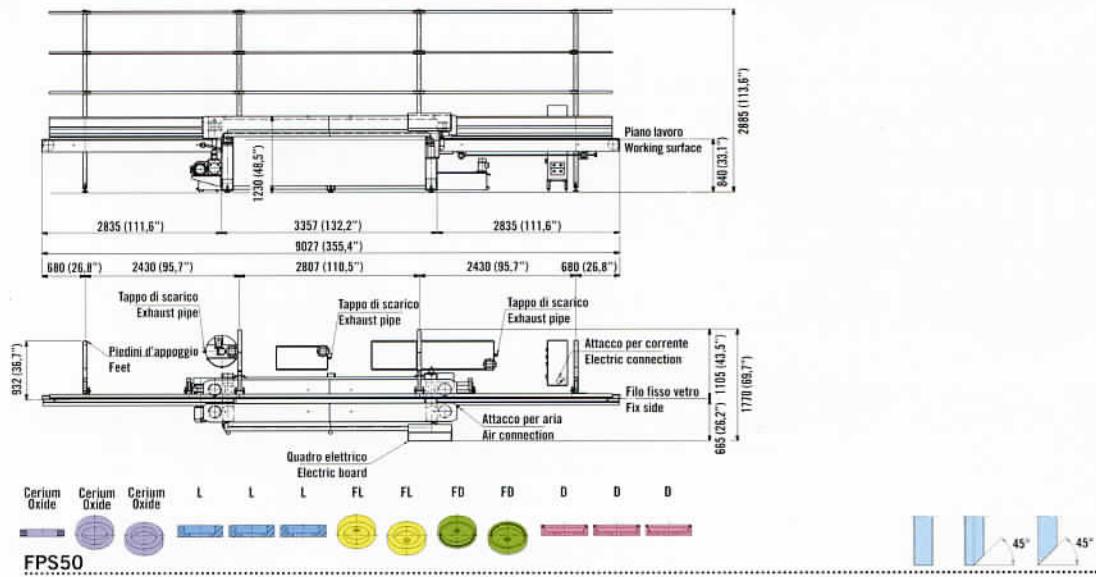
Les machines exécutent le façonnage et le polissage du joint plat avec arêtes sur des épaisseurs de verre comprises entre 3 et 50 mm. Les dimensions des plaques pouvant être usinées sur ces machines vont d'un minimum de 100x100 mm à un poids maximal de 1.800 kg réparti sur toute la longueur de la machine. Le convoyeur principal, très précis et de longue durée, coulisse sur des roulements à bille et se règle sur les différentes épaisseurs à l'aide d'une commande électronique. Le verre est acheminé dans la machine par un convoyeur muni d'une courroie dentée en polyuréthane avec âme à câbles d'acier. Un système à friction monté à l'entrée de la machine permet d'arrêter le convoyeur pour charger des plaques de verre sans interrompre l'usinage de celles qui sont déjà présentes dans la machine. Toujours à l'entrée de la machine, un dispositif permet d'augmenter la quantité de verre enlevé sans intervenir sur les meules diamantées. Les meules diamantées ont des réglages indépendants les uns des autres afin de distinguer les différents enlèvements. Les meules de polissage sont complètement automatiques: leur progression est contrôlée par une commande électropneumatique actionnée par la commande électronique. Contrôlée par un motovariateur, la vitesse d'usinage est réglable de 0,5 à 4,5 m/min.

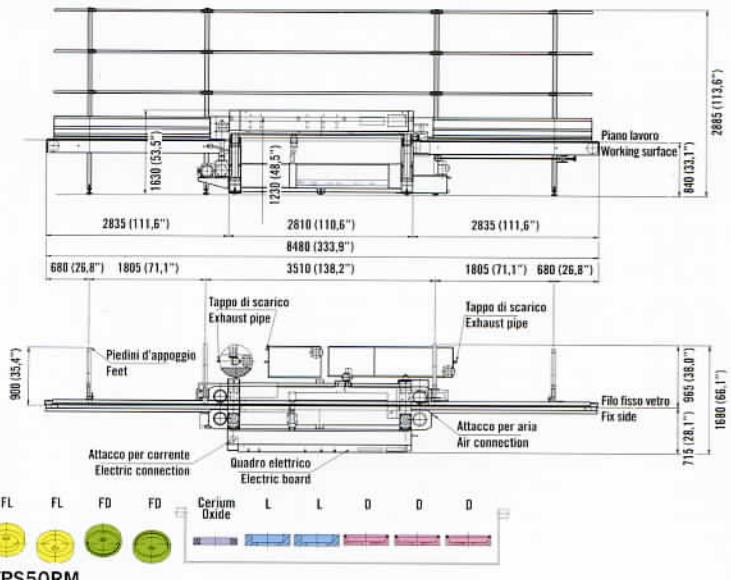
The machines grind and polish the flat edge with arrises on glass sheets with a thickness ranging between 3 and 50 mm. The sizes of the sheets that they can process range from a minimum of 100x100 mm to a maximum weight of 1.800 Kg distributed on the entire machine length. The main conveyor, very accurate and long lasting, slides on ball bearings and it is adjusted to the different thicknesses by an electronic control. The glass is fed into the machine by means of a conveyor with a polyurethane timing belt and steel wire core. A clutch fitted at the inlet of the machine enables the conveyor stop to load the glass sheets without interrupting the machining of sheets already into the machine. A device located at the inlet of the machine allows increasing the glass removal without the need to adjust the diamond wheels. The diamond wheels have independent adjustments to differentiate the amounts of glass removed. The polishing wheels are fully automatic: their movement is driven by an electropneumatic control activated by the electronic control. The working speed, controlled by a garmotor, can be adjusted between 0.5 and 4.5 m/min.

Die Maschinen führen den Schliff und die Politur des Flachsaums auf Kanten von Glasscheiben mit Stärke von 3 bis 50 mm aus. Die Abmessungen der Scheiben, die bearbeitet werden können, reichen von einem Minimum von 100x100 mm bis zu einem auf die gesamte Maschinenlänge verteilten Höchstgewicht von 1.800 kg. Der sehr genaue und äußerst dauerhafte Hauptförderer läuft auf Kugellagern und passt sich mit Hilfe einer elektronische Steuerung automatisch den verschiedenen Glasstärken an. Das Glas wird über eine Transportvorrichtung mit Zahnrämen aus Polyurethan mit Stahlneigung eingeführt. Ein am Maschineneingang eingeschobenes Kupplungssystem ermöglicht das Anhalten des Förderers zum Beladen der Glasscheiben, ohne die Bearbeitung der bereits in der Maschine vorhandenen Scheiben zu unterbrechen. Am Maschineneingang befindet sich ebenfalls eine Vorrichtung, die eine Erhöhung der Glasabtragung gestattet, ohne die Diamantscheiben nachstellen zu müssen. Die Diamantscheiben haben von einander unabhängige Einsteller, um die Abtragungen zu differenzieren. Die Polierscheiben sind vollautomatisch: Ihr Vorschub wird durch eine elektro-pneumatische Steuerung kontrolliert, die von der elektronischen Steuerung angetrieben wird. Die von einem Regelmotor gesteuerte Bearbeitungsgeschwindigkeit ist von 0.5 bis 4.5 m/min einstellbar.

Las máquinas efectúan la amoladura y el abrillantado del canto plano con aristas en vidrios con espesores comprendidos entre 3 y 50 mm. Las dimensiones de las hojas que pueden elaborar oscilan entre un mínimo de 100x100 mm y un máximo de 1.800 Kg. de peso distribuido sobre toda la longitud de la máquina. El transportador principal, sumamente preciso y de larga duración, se desplaza sobre cojinetes de bola y se regula para los diferentes espesores mediante control electrónico. El vidrio es transportado en la máquina mediante un transportador dotado de correa dentada de poliuretano con alma de cables de acero. Un sistema de embrague, instalado a la entrada de la máquina, permite la parada del transportador para cargar las hojas de vidrio sin interrumpir la elaboración de las hojas ya presentes en la máquina. También en la entrada de la máquina, un dispositivo permite aumentar el desbaste del vidrio sin tener que regular las muelas diamantadas. Las muelas diamantadas poseen regulaciones independientes entre sí para diferenciar el desbaste. Las muelas abrillantadoras son completamente automáticas: avanzan accionadas por un dispositivo electropneumático controlado mediante control electrónico. Un motovariatore controla la velocidad de elaboración, que varía entre 0.5 a 4.5 m/min. Todos los modelos realizan la elaboración del canto plano con aristas con un chaflán a 45°; según el modelo, es posible obtener el abrillantado al cerio del plano y/o del chaflán y/o de las aristas.

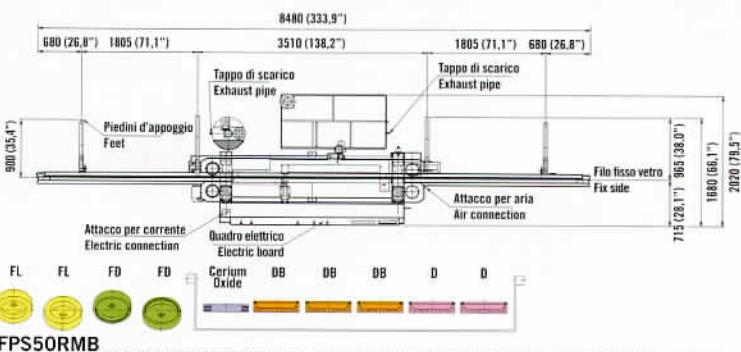






FPS50RM

Inclinazione
da 0° a 45°
Inclination
from 0° to 45°



FPS50RMB

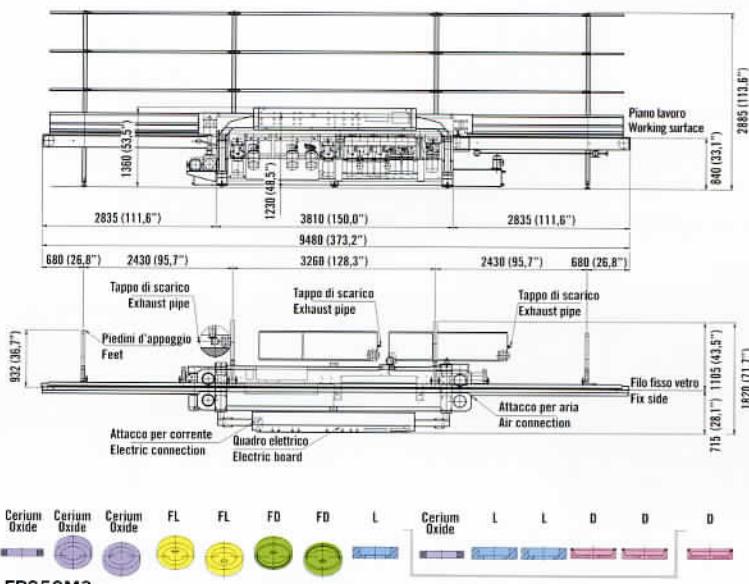
D = Mola diamantata piana
L = Mola lucidante piana
FD = Mola filetto diamantato
FL = Mola filetto lucidante
CO = Feltro lucidante
DT = Mola diamantata per il filo
DB = Mola bachelitica
LT = Mola lucidante per il filo
SP = Spuntatore

D = Meule diamantée du joint
L = Meule de polissage du joint
FD = Meule diamantée de l'arête
FL = Meule de polissage de l'arête
CO = Meule de polissage en feutre
DT = Meule diamantée du joint
DB = Meule en bakelite
LT = Meule de polissage du joint
SP = Manchage des cains

D = Flat diamond wheel
L = Flat polishing wheel
FD = Arris diamond wheel
FL = Arris polishing wheel
CO = Felt polishing wheel
DT = Edge diamond wheel
DB = Bakelite wheel
LT = Edge polishing wheel
SP = Dubbing device

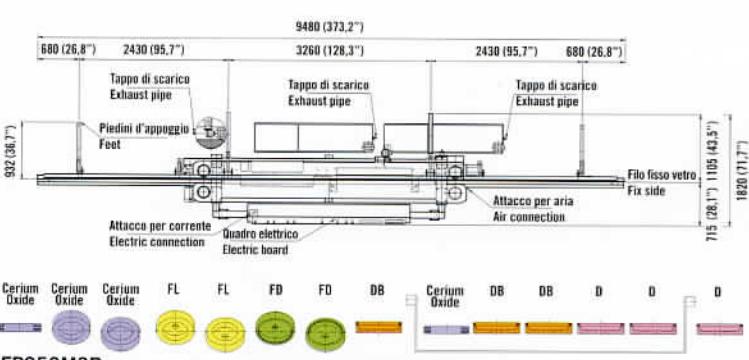
D = Diamantscheiben
für Flachkante
L = Polierscheiben
für Flachkante
FD = Saumdiamantscheiben
FL = Saumpolierscheiben
CO = Filzscheiben
DT = Diamantscheiben
für Kante
DB = Bakelitscheiben
LT = Polierscheiben für Kante
SP = Eckenstoß

D = Muela diamantada
para el canto plano
L = Muela abrillantadora
para el canto plano
FD = Muela diamantada
para arista
FL = Muela abrillatadora
para arista
CO = Muela de fieltro
DT = Muela diamantada
para el canto
DB = Muela de baquelita
LT = Muela abrillantadora
para el canto
SP = Muela para biselado



FPS50M3

Inclinazione
da 0° a 45°
Inclination
from 0° to 45°



FPS50M3B

Inclinazione
da 0° a 45°
Inclination
from 0° to 45°

PER CARICHI SUPERIORI E CONFIGURAZIONI DIVERSE DA QUELLE CONTEMPLATE NEL PRESENTE CATALOGO,
CONTATTARE L'UFFICIO TECNICO SCHIATTI.

POUR DES CHARGES SUPERIEURES ET DES CONFIGURATIONS DIFFERENTES DE CELLES PROPOSEES DANS LE
PRESENT CATALOGUE, Veuillez CONTACTER LE BUREAU TECHNIQUE SCHIATTI.

FOR HIGHER LOADS AND DIFFERENT CONFIGURATIONS THAN THOSE CONSIDERED IN THE PRESENT CATALOGUE,
CONTACT OFF. MECC. SCHIATTI ANGELO SRL TECHNICAL DEPARTMENT.

FÜR HÖHERE BELASTUNGEN UND AUSSTATTUNGEN IN DEN AKTUELLEN KATALOGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT
IHREM ZUSTÄNDIGEN HÄNDELER ODER DIREKT MIT OFF. MECC. SCHIATTI ANGELO SRL, ABTEILUNG TECHNIK IN
VERBIDUNG.

PARA CARGAS LINEARES SUPERIORES Y CONFIGURACIONES DIFERENTES DE AQUELLAS CONTEMPLADAS EN
EL PRESENTE CATALOGO, CONTACTAR CON NUESTRA OFICINA TECNICA.

LA DITTA SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE TUTTE LE
MODIFICHE CHE RITENGA OPPORTUNE, IN QUALSIASI MOMENTO E
SENZA PREAVISO.

LA SOCIETE SE RESERVE LE DROIT D'APPORTER TOUTES LES
MODIFICATIONS QU'ELLE CONSIDERE OPPORTUNES, A TOUT
MOMENT ET SANS PREAVIS.

THE COMPANY RESERVES THE RIGHT TO ITSELF TO YIELD ALL THE
MODIFICATIONS THAT IT DEEMS NECESSARY, IN ANY MOMENT
AND WITHOUT NOTICE.

WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT NOTWENDIGE
TECHNISCHE VERÄNDERUNGEN OHNE BESONDEREN HINWEIS
VORZUNEHMEN.

SCHIATTI ANGELO SRL SE RESERVA EL DERECHO DE REALIZAR
TODAS LAS MODIFICACIONES QUE CONSIDERE OPORTUNAS, EN
CUALQUIER MOMENTO Y SIN PREVIO AVISO.

50



OFFICINA MECCANICA
SCHIATTI ANGELO SRL

20038 Seregno (MB) - via alla Porada, 188
Tel. 0362/238496 - 235640
Fax 0362/327990
E-mail: info@schiattiangelosrl.com
[Http://www.schiattiangelosrl.com](http://www.schiattiangelosrl.com)

REV. 03 - MARZO 2008