



STROMAB

EXPERTS IN CROSSCUTTING SOLUTIONS SINCE 1965

- CENTRO DI LAVORO AUTOMATICO PER CHALET
- AUTOMATIC WORKING CENTRE FOR BLOCK-HOUSE
- CENTRO DE TRABAJO AUTOMATICO PARA CHALET
- CENTRE D'USINAGE AUTOMATIQUE POUR CHALET
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР
ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ

TOP MASTER AUTOBLOX



STROMAB
EXPERTS IN CROSSCUTTING SOLUTIONS SINCE 1965



TOP·MASTER

AUTOMATIC WORKING CENTRE FOR BLOCK-HOUSE

1. Gruppo di taglio
Cross-cutting unit
Grupo de corte
Groupe de tronçonnage
Торцовочный узел
2. Gruppo di foratura
Drilling unit
Grupo de taladro
Groupe de perçage horizontal
Сверильный узел
3. Gruppo di tenonatura
Tenoning unit
Grupo para espigar
Groupe de tenonnage frontal
Узел формирования торцевого паза
4. Gruppo di fresatura orizzontale
Horizontal notching unit
Grupo de fresado horizontal
Groupe de fraisage horizontal
Узел формирования горизонтального паза
5. Gruppo di fresatura verticale
Vertical notching unit
Grupo de fresado vertical
Groupe de fraisage vertical
Узел формирования вертикального паза
6. Gruppo di avanzamento automatico
Automatic feeding unit
Grupo de desplazamiento automatico
Groupe d'avance automatique
Автоматическое подающее устройство





STROMAB
EXPERTS IN CROSSCUTTING SOLUTIONS SINCE 1965



AUTOBLOX

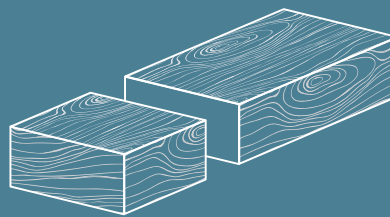
AUTOMATIC WORKING CENTRE FOR BLOCK-HOUSE

1. Gruppo di taglio
Cross-cutting unit
Grupo de corte
Groupe de tronçonnage
Торцовочный узел
2. Gruppo di foratura
Drilling unit
Grupo de taladro
Groupe de perçage horizontal
Сверлильный узел
3. Gruppo di tenonatura
Tenoning unit
Grupo para espigar
Groupe de tenonnage frontal
Узел формирования торцевого паза
4. Gruppo di fresatura orizzontale
Horizontal notching unit
Grupo de fresado horizontal
Groupe de fraisage horizontal
Узел формирования горизонтального паза
5. Gruppo di fresatura verticale
Vertical notching unit
Grupo de fresado vertical
Groupe de fraisage vertical
Узел формирования вертикального паза
6. Gruppo di avanzamento automatico
Automatic feeding unit
Grupo de desplazamiento automatico
Groupe d'avance automatique
Автоматическое подающее устройство



1.

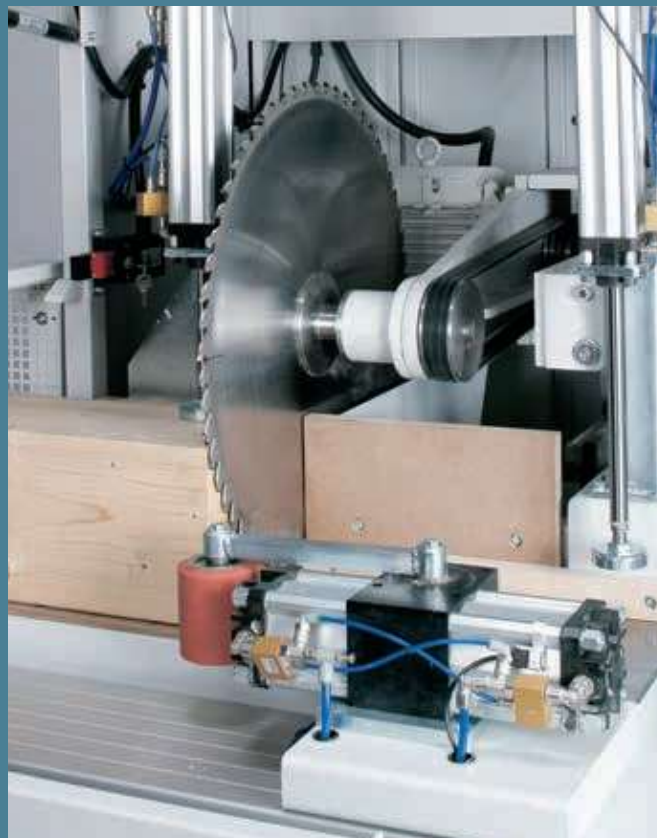
**GRUPPO DI TAGLIO
CROSS-CUTTING UNIT
GRUPO DE CORTE
GROUPE DE TRONÇONNAGE
ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ**



STANDARD **TOPMASTER**



STANDARD **AUTOBLOX**

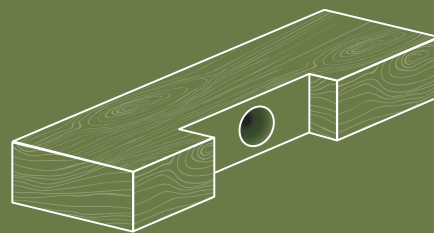


	TOPMASTER	AUTOBLOX	
<ul style="list-style-type: none"> • Lama diametro • Blade diameter • Diámetro hoja • Diamètre de la lame • Диаметр пильного диска 	mm	800	600
<ul style="list-style-type: none"> • Massima sezione di taglio • Maximum cutting section • Sección máxima de corte • Section de coupe maxi • Максимальное сечение заготовок 	mm	270 x 320	230 x 200
<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento lama con cilindro idropneumatico • Blade motion operated by a hydropneumatic cylinder • Accionamiento hoja con cilindro hidroneumatico • Actionnement de la lame par verin hydropneumatique • Перемещение пильного узла гидропневматическим цилиндром 			
<ul style="list-style-type: none"> • Potenza del motore • Blade motor power • Potencia motor hoja • Puissance du moteur de la lame • Мощность двигателя 	kW	9,2	7,5
<ul style="list-style-type: none"> • Cilindri pressori pneumatici di bloccaggio pezzo • Workpiece clamping by pneumatic cylinders • Prensaes neumaticos verticales de bloqueo pieza • Verins pneumatiques de blocage piece • Пневматические прижимные цилиндры для блокировки детали 	N°	2	2
<ul style="list-style-type: none"> • Diametro bocca d'aspirazione • Diameter dust extraction outlet • Diametro toma d'aspiracion • Bouches d'aspiration diam. • Диаметр аспирационного патрубка 	mm	100	100
<ul style="list-style-type: none"> • Lama NON inclusa • Blade NOT included • Hoja NO incluida • Machine livrée SANS lame • Инструмент НЕ входит в поставку 			



2.

**GRUPPO DI FORATURA
DRILLING UNIT
GRUPO DE TALADRO
GROUPE DE PERÇAGE HORIZONTAL
СВЕРИЛЬНЫЙ УЗЕЛ**



STANDARD **TOPMASTER**



STANDARD **AUTOBLOX**

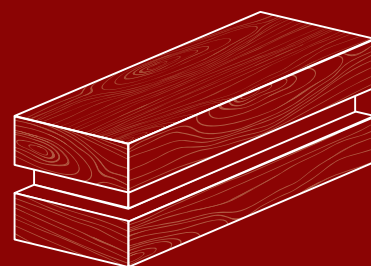




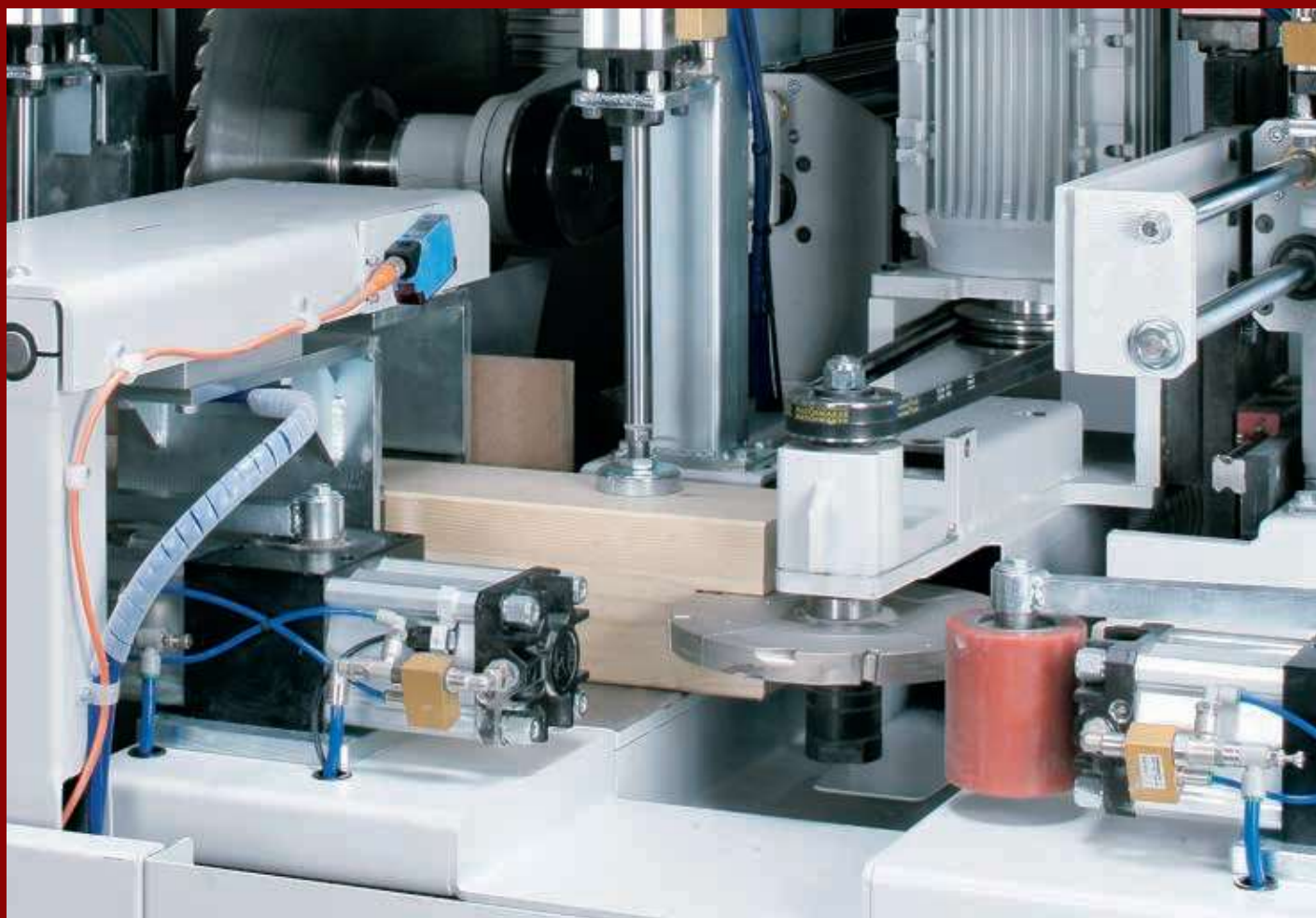
		TOPMASTER	AUTOBLOX
<ul style="list-style-type: none"> • Diametro massimo di foratura • Maximum drill diameter • Longitud máxima broca • Diamètre de perçage maxi • Максимальный диаметр отверстия 	mm	35	35
<ul style="list-style-type: none"> • Lunghezza massima della punta • Maximum drill length • Longitud máxima broca • Longueur maxi. de la meche • Максимальная длина сверла 	mm	320	320
<ul style="list-style-type: none"> • Regolazione manuale dell'altezza di foratura • Manually adjustable vertical travel • Carrera vertical con ajuste manual • Réglage manuel de l'hauteur de perçage • Регулировка высоты сверления осуществляется вручную 	mm	145	85
<ul style="list-style-type: none"> • Regolazione verticale dell'altezza con visualizzatore meccanico • Vertical travel adjustment with mechanical readout • Regulacion carrera vertical con indicador mecanico de la medida • Montée et baisse manuelle avec affichage mécanique • Вертикальная регулировка высоты с механическим индикатором 			
<ul style="list-style-type: none"> • Corsa massima di foratura • Maximum horizontal travel depth • Profundidad máxima carrera horizontal • Profondeur maxi. de la course horizontal • Максимальная глубина сверления 	mm	275	230
<ul style="list-style-type: none"> • Registrazione orizzontale della corsa tramite camme su sensori di finecorsa • Horizontal travel adjustment by electric limit switches • Regulacion magnetica carrera horizontal • Determination de la profondeur de perçage par capteurs de fine-course • Настройка горизонтального перемещения осуществляется электрическими концевыми выключателями 			
<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento della punta con cilindro idropneumatico • Drill motion operated by a hydropneumatic cylinder • Accionamiento horizontal broca con cilindro hidroneumático • Actionnement horizontal de la meche par verin hydropneumatique • Подача сверла при помощи гидропневматического цилиндра 			
<ul style="list-style-type: none"> • Potenza del motore • Drill motor power • Potencia motor broca • Puissance du moteur de la pointe • Мощность двигателя 	kW	2,1	2,1
<ul style="list-style-type: none"> • Velocità di rotazione della punta • Spindle speed revs • Nr. revoluciones eje • Vitesse de rotation de la meche • Скорость вращения сверла 	rpm	1450	1450
<ul style="list-style-type: none"> • Cilindri pressori pneumatici di bloccaggio pezzo • Workpiece clamping by no. 2 pneumatic cylinders • Nr. 2 prensos neumaticos verticales de bloqueo pieza • Nr. 2 verins pneumatiques de blocage piece • Пневматические прижимные цилиндры для блокировки детали 	N°	2	2
<ul style="list-style-type: none"> • Pulsanti bimanuali di start taglio a norme di sicurezza • Two handed safety working starter • Mando bimanual de seguridad • Commande bimanuelle du départ cycle à normes CE • Система управления двумя руками в соответствии с нормами безопасности 			
<ul style="list-style-type: none"> • Utensili NON inclusi • Tools NOT included • Herramienta NO incluida • Machine livrée SANS outils • Инструмент НЕ входит в поставку 			
<ul style="list-style-type: none"> • Posizionamento elettronico • CNC Positioning • Posiciónamento electronico • Déplacement numérique • Электронное позиционирование 		OPTIONS	OPTIONS

3.

GRUPPO DI TENONATURA
TENONING UNIT
GRUPO PARA ESPIGAR
GROUPE DE TENONNAGE FRONTAL
УЗЕЛ ФОРМИРОВАНИЯ ТОРЦЕВОГО ПАЗА



STANDARD **TOPMASTER / AUTOBLOX**





BLOCK HOUSE IS
OUR PASSION

3.

		TOPMASTER	AUTOBLOX
<ul style="list-style-type: none"> • Diametro dell'albero frese • Milling shaft diameter • Diámetro eje fresa • Diamètre de l'arbre de fraisage • Диаметр вала фрез 	mm	40	40
<ul style="list-style-type: none"> • Diametro massimo delle frese • Maximum milling tool diameter • Diámetro maximo fresa • Diamètre maxi des fraises • Максимальный диаметр фрез 	mm	230	230
<ul style="list-style-type: none"> • Larghezza di fresatura minima • Minimum milling tool width • Ancho mínimo fresa • Largeur min. des fraises • Минимальная ширина фрезерования 	mm	21	21
<ul style="list-style-type: none"> • Larghezza di Fresatura massima • Maximum milling tool width • Ancho máximo fresa • Largeur maxi des fraises • Максимальная ширина фрезерования 	mm	80	40
<ul style="list-style-type: none"> • Profondità massima di fresatura • Maximum cutting depth • Profundidad máxima de fresado • Profondeur maxi de fraisage • Максимальная глубина фрезерования 	mm	55	55
<ul style="list-style-type: none"> • Corsa verticale registrabile manualmente • Manually adjustable vertical travel • Carrera vertical con ajuste manual • Course verticale à réglage manuel • Вертикальный ход, регулируемый вручную 	mm	150	100
<ul style="list-style-type: none"> • Regolazione verticale dell'altezza con lettura meccanica • Vertical travel adjustment with mechanical readout • Regulacion carrera vertical con indicador mecanico de la medida • Montée et baisse manuelle avec -affichage mécanique • Вертикальная регулировка высоты с механическим индикатором 			



		TOPMASTER	AUTOBLOX
<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento fresa con cilindro idropneumatico • Tools motion operated by a hydropneumatic cylinder • Accionamiento horizontal fresa con cilindro hydroneumático • Actionnement horizontal de la fraise par verin hydropneumatique • Подача фрезы гидронеуматическим цилиндром 			
<ul style="list-style-type: none"> • Potenza del motore • Motor power • Potencia motor fresa • Puissance du moteur pour chaque fraise • Мощность двигателя 	kW кВт	4	4
<ul style="list-style-type: none"> • Velocità di rotazione dell'utensile • Tool revs • N° revoluciones fresa • Nombre de tours/minute des fraises • Скорость вращения инструмента 	rpm об/мин	4640	4640
<ul style="list-style-type: none"> • Pezzo in lavorazione tenuto da cilindri pneumatici • Workpiece clamping by pneumatic cylinders • Nr. 2 pressores neumaticos verticales de bloqueo pieza • Nr. 2 verins pnéumatiques de blocage piece • Пневматические цилиндры для фиксации детали 	N°	2	2
<ul style="list-style-type: none"> • Bocca d'aspirazione delle polveri diametro • Diameter dust extraction outlet • Diametro toma d'aspiracion • Bouches d'aspiration diam. • Диаметр аспирационного патрубка 	mm	100	100
<ul style="list-style-type: none"> • Utensili NON inclusi • Tools NOT included • Herramienta NO incluida • Machine livrée SANS outils • Инструмент НЕ входит в поставку 			
<ul style="list-style-type: none"> • Posizionamento elettronico • CNC Positioning • Posiciónamiento electronico • Deplacement numerique • Электронное позиционирование 		OPTIONS	OPTIONS



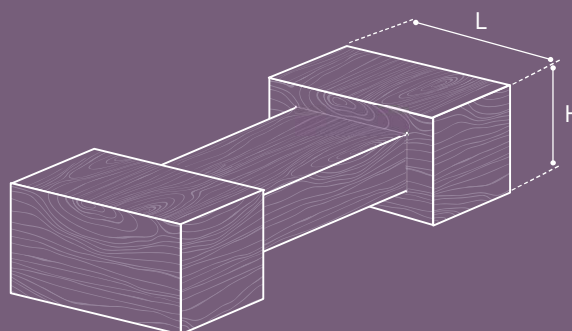
OPTIONAL

- Posizionamento elettronico
- CNC Positioning
- Posiciónamiento electronico
- Deplacement numerique
- Электронное позиционирование



4/5.

GRUPPO DI FRESATURA ORIZZONTALE E VERTICALE
HORIZONTAL AND VERTICAL NOTCHING UNIT
GRUPO DE FRESADO HORIZONTAL Y VERTICAL
GROUPE DE FRAISAGE HORIZONTAL ET VERTICAL
УЗЕЛ ФОРМИРОВАНИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО И
ВЕРТИКАЛЬНОГО ПАЗА



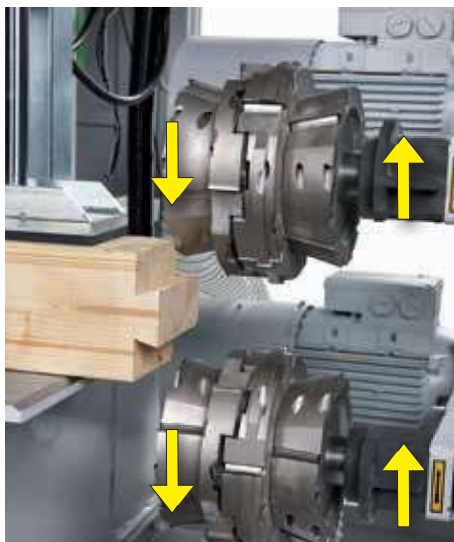


STANDARD **TOPMASTER**

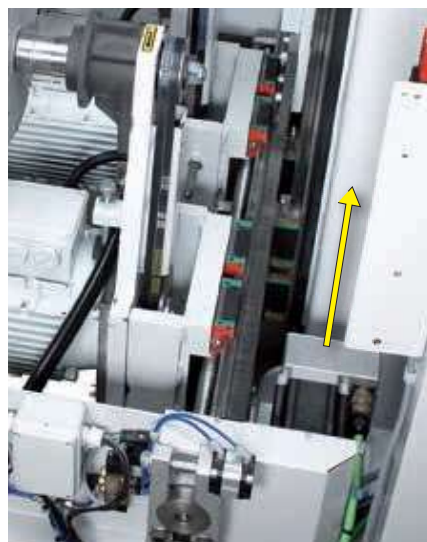
STANDARD **AUTOBLOX**



	TOPMASTER	AUTOBLOX	
<ul style="list-style-type: none"> • Sezione massima del pezzo in lavorazione • Maximum workpiece section • Seccion maxima de trabajo • Section maximum d'usinage • Максимальное сечение заготовки 	L X H mm	270 x 320	200 x 230
<ul style="list-style-type: none"> • Sezione minima del pezzo in lavorazione • Minimum workpiece section • Seccion minima de trabajo • Section minimum d'usinage • Минимальное сечение заготовки 	L X H mm	120 x 140	65 x 80
<ul style="list-style-type: none"> • Diametro dell'albero • Milling shaft diameter • Diametro eje • Diamètre de l'arbre de fraisage • Диаметр вала 	mm	40	40
<ul style="list-style-type: none"> • N° 2 alberi di fresatura orizzontali per fresa diametro max. • No. 2 horizontal milling shaft for maximum tool diameter • Nr. 2 ejes horizontales para fresa de diametro maximo • Nr. 2 arbres de fraisage horizontaux pour fraises diamètre maxi • N° 2 горизонтальных фрезерных вала для фрезы с макс.диаметром 	mm	200	180
<ul style="list-style-type: none"> • N° 2 alberi di fresatura verticali per fresa diametro max. • No. 2 vertical milling shaft for maximum tool diameter • Nr. 2 ejes verticales para fresa de diametro maximo • Nr. 2 arbres de fraisage verticaux pour fraises diamètre maxi • N° 2 вертикальных фрезерных вала для фрезы с макс.диаметром 	mm	250	230
<ul style="list-style-type: none"> • Larghezza di fresatura minima • Minimum notching tool width • Ancho mínimo de fresado • Largeur min. des fraisage • Минимальная ширина фрезерования 	mm	21	21
<ul style="list-style-type: none"> • Larghezza di fresatura massima • Maximum notching tool width • Ancho máximo de fresado • Largeur maxi des fraisage • Максимальная ширина фрезерования 	mm	200	200
<ul style="list-style-type: none"> • Profondità verticale massima di fresatura • Maximum vertical cutting depth • Profundidad vertical máxima de fresado • Profondeur maxi de fraisage verticale • Максимальная глубина вертикального фрезерования 	mm	80	70
<ul style="list-style-type: none"> • Profondità orizzontale massima di fresatura • Maximum horizontal cutting depth • Profundidad horizontal máxima de fresado • Profondeur maxi de fraisage horizontale • Максимальная глубина горизонтального фрезерования 	mm	55	45



	TOPMASTER	AUTOBLOX
<ul style="list-style-type: none"> • Regolazione distanza degli alberi con visualizzatore meccanico • Shafts distance adjustment with mechanical readout • Regulacion distancia ejes con indicador mecanico de la medida • Réglage distance des arbres de fraisage avec affichage mécanique • Регулировка расстояния между валами с механическим индикатором 		
<ul style="list-style-type: none"> • N°2 cilindri pressori pneumatici di bloccaggio pezzo • Workpiece clamping by no. 2 pneumatic cylinders • Nr. 2 prensos neumáticos verticales de bloqueo pieza • Nr. 2 verins pneumatiques de blocage piece • №2 Пневматических прижимных цилиндра для фиксации детали 	N°	2
<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento frese con cilindro idropneumatico • Tools motion operated by a hydropneumatic cylinder • Accionamiento fresas con cilindro hydro-neumático • Actionnement des fraises par cylindre hydropneumatique • Подача фрез гидропневматическим цилиндром 		
<ul style="list-style-type: none"> • Potenza motore per ogni fresa • Motor power for each cutter • Potencia motor para cada fresa • Puissance du moteur pour chaque fraise • Мощность двигателя каждой фрезы 	kW	7,5
		4 (5,5 optional)
<ul style="list-style-type: none"> • Velocità di rotazione frese verticali • Vertical cutter revs • N° revoluciones fresas verticales • Nombre de tours/minute des fraises verticales • Скорость вращения вертикальных фрез 	rpm	4640
		4640
<ul style="list-style-type: none"> • Velocità di rotazione frese orizzontali • Horizontal cutter revs • N° revoluciones fresas horizontales • Nombre de tours/minute des fraises horizontales • Скорость вращения горизонтальных фрез 	rpm об/мин	5930
		5930
<ul style="list-style-type: none"> • Bocca d'aspirazione delle polveri diametro • Diameter dust extraction outlet • Tomas d'aspiracion • Bouches d'aspiration diam. • Диаметр аспирационного патрубка 	mm	250
		100
<ul style="list-style-type: none"> • Utensili NON inclusi • Tools NOT included • Herramienta NO incluida • Machine livrée SANS outils • Инструмент НЕ входит в поставку 		



OPTIONAL

- Posizionamento elettronico
- CNC Positioning
- Posiciónamiento electrónico
- Déplacement numérique
- Электронное позиционирование

6.

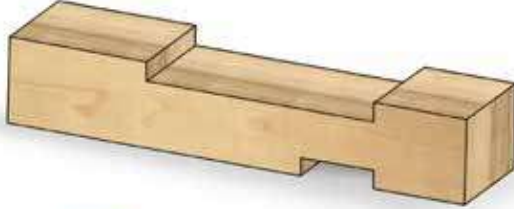
GRUPPO DI AVANZAMENTO AUTOMATICO AUTOMATIC FEEDING UNIT GRUPO DE DESPLAZAMIENTO AUTOMATICO GROUPE D'AVANCE AUTOMATIQUE АВТОМАТИЧЕСКОЕ ПОДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО



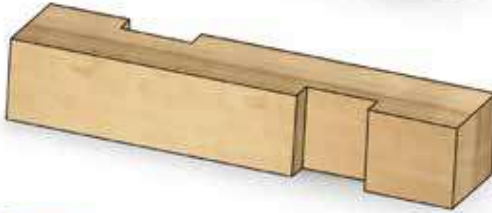
	TOPMASTER	AUTOBLOX
<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento automatico della trave • Automatic feeding system • Deplacement automatique de la poutre • Avance automatico de la viga • Автоматическая подача бруса 		
<ul style="list-style-type: none"> • Sistema di avanzamento a pinza su cremagliera di precisione e motore brushless • Gripper positioning by rack and pinion system powered by brushless motor • Systeme d'avance composé par pince sur crémaillère de précision et moteur brushless • Sistema de avance pinza con cremallera de precisión y motor brushless • Перемещение щипцов на cremальере безщёточным двигателем 		
<ul style="list-style-type: none"> • Lettura del posizionamento da resolver del motore brushless • Positioning precision by reading on brushless motor resolver • Lecture de position par resolver dans le moteur brushless • Lectura de posicionamiento por medio del resolver del motor brushless • Определение положения при помощи резольвера безщёточного двигателя 		
<ul style="list-style-type: none"> • Precisione di posizionamento • Positioning precision • Précision de positionnement • Precisión de posicionamiento • Точность позиционирования 	mm	+/- 1,0
<ul style="list-style-type: none"> • Lunghezza massima trave • Maximum beam length • Longueur maximum de la poutre chargeable • Largo máximo de la viga • Максимальная длина заготовки 		senza fine endless sans fin sin fin неограниченная
<ul style="list-style-type: none"> • Velocità di posizionamento pinza • Gripper positioning speed • Vitesse de positionnement de la pince • Velocidad de posicionamiento pinza • Скорость позиционирования щипцов 	mt./min.	30
<ul style="list-style-type: none"> • Peso massimo della trave • Maximum beam weight • Poids maximum de la poutre • Peso máximo de la viga • Максимальный вес заготовки 	Kg	500

ESEMPI DI LAVORAZIONI
WORKING EXAMPLES
EXEMPLES D'USINAGE
EXEMPLOS DE TABAJOS
ПРИМЕРЫ ОБРАБОТОК

(OPTIONAL)
 ZA233
 TOOLS 90°



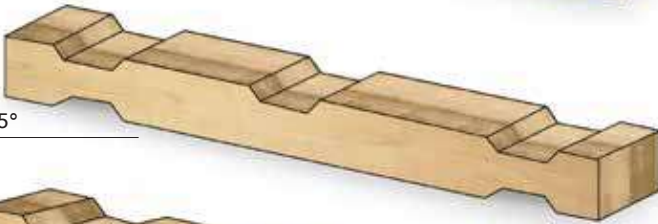
(OPTIONAL)
 ZA234
 TOOLS 90°



TOOLS 90°
 Unit 200 mm
 to the tail



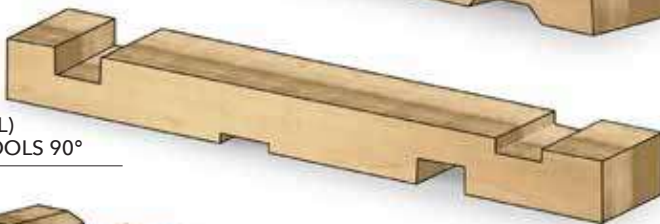
TOOLS 45°



TOOLS 45°



(OPTIONAL)
 ZA233 - TOOLS 90°



TOOLS 45°



(OPTIONAL)
 ZA122



(OPTIONAL)
 ZA233
 SPECIAL TOOLS



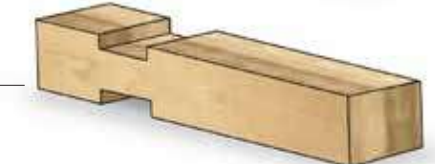
(OPTIONAL)
 ZA122
 SPECIAL TOOLS



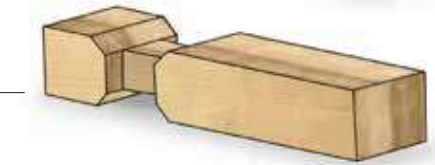
TOOLS 90°



TOOLS 90°



TOOLS 45°



(OPTIONAL)
 ZA122



Il pezzo minimo realizzabile dalla macchina deve essere lungo almeno 800 mm.
 The minimum piece that can be made by the machine must be at least 800 mm long.
 La longitud mínima de las piezas que puede realizar la máquina es de 800 mm.
 La pièce la plus petite pouvant être réalisée par la machine doit être longue d'au moins 800 mm.
 Минимальная длина изготавливаемой на станке детали должна быть минимум 800 мм.

E' possibile che alcuni pezzi non siano realizzabili dalla macchina per vincoli meccanici e/o combinazioni di piu' lavorazioni
 It is possible that some pieces cannot be made by the machine owing to mechanical constraints and/or combinations of multiple processes
 Es posible que la máquina no pueda realizar determinadas piezas por limitaciones mecánicas y/o combinaciones de varios mecanizados
 En raison de contraintes mécaniques et/ou de la combinaison de plusieurs procédés, certaines pièces pourraient ne pas être réalisables par la machine.
 Возможно что некоторые детали не могут быть реализованы на станке в связи с механическими ограничениями и/или комбинацией нескольких обработок.



www.apvcd.it

THE **VALUE** OF A FAMILY BUSINESS

Stromab has stood for reliability since 1965. And we believe that this word best expresses the philosophy behind our products over our more than 40 years in business. The awareness that no investment can offer greater advantages than customer satisfaction leads us to constantly devote new resources for ongoing research into technology, development and human resources. A constant growth trend is the natural result of a company policy based on the value of success in full compliance with environmental requirements. With a surface area of over 5000 m², 40 employees and a constantly updated line of products, Stromab has made a significant name for itself as one of the most dynamic companies in the woodworking machinery sector.

Technical data are not binding and may be altered during construction for improvements.



STROMAB

EXPERTS IN CROSSCUTTING SOLUTIONS SINCE 1965

STROMAB SPA

42012 CAMPAGNOLA EMILIA (RE) Italy
Via Zuccardi 28/a - Z.I. Ponte Vettigano
Tel. +39 0522 1933300 - Fax +39 0522 1933361
info@stromab.com - ww .stromab.com