



**Boring Machines
Edge Banding Machines**

Boring Machines Edge Banding

Vitap

woodworkingmachines

edition 5



SUPERFAST
pag.6



ALFA
pag.16



STAR54
pag.24



FORMA
pag.28



LINEA
pag.32



BC91
pag.34



RC91
pag.39



UNIX
pag.40



ROUNDER
pag.42



QUARTZ
pag.44

Caratteristiche e dati tecnici non sono impegnativi. Ci riserviamo di apportare quelle modifiche che sono da noi ritenute opportune.
Technical details and features are not binding. We reserve ourselves the possibility to proceed to all modifications we should consider are appropriate.
Die angegebenen daten sind nichtbindend, wir behaltenuns vor, eventuell nötigeänderungen vorzunehmen.
Les détails et spécifications techniques ne nous engagent pas. Nous réservons de proceder aux modifications que nous retiendrions opportunes.



La nascita delle idee...il primo abbozzo di una nuova macchina nasce dalla discussione tra l'ufficio commerciale e l'ufficio tecnico insieme in uno scambio di idee.
Lo sviluppo del prototipo...l'ufficio tecnico in collaborazione con i responsabili di produzione sviluppa con l'aiuto della tecnologia CAD il progetto completo della macchina. Dopodichè viene eseguito un prototipo su cui verranno eseguiti i più svariati test di qualità e di facilità di uso.
La produzione...quando la macchina entra in produzione tutti i materiali vengono lavorati su macchine a C.N. e prima di passare all'assemblaggio tutti i pezzi vengono accuratamente testati nel reparto controllo di qualità.

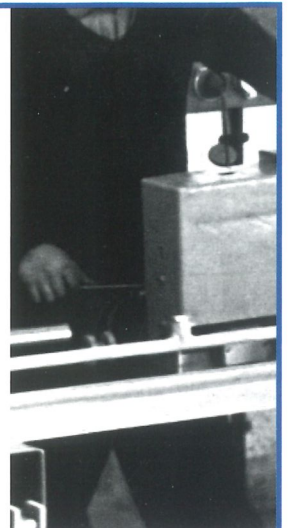
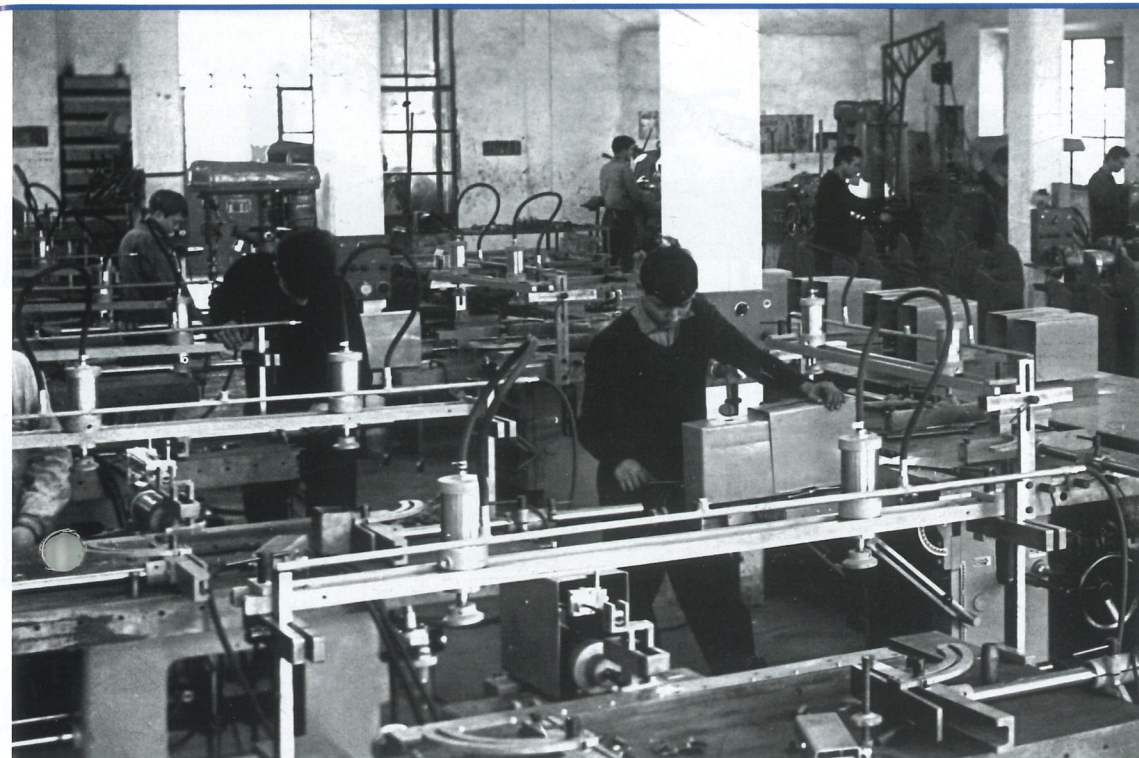
Developing new concepts ...the preliminary designs for a new machine are born as a result of discussions between the commercial and engineering department in an exchange of ideas.
The development of prototypes...The engineering department in co-operation with the production team develops the drawings thanks to CAD technology. Then, prototype is made to be checked and intensively tested.
The production...Once production of the machine commences, all parts are produced by Numerical control Machines, and prior to assembly each part is carefully tested by the Quality Control Department.

Entstehung neuer Ideen ...Die erste Skizze einer neuen Maschine entsteht bei einem gemeinsamen Gespräch, einem Gedankenaustausch zwischen der Handels- und der technischen Abteilung.
Die Entwicklung eines Prototypen...Die technische Abteilung entwickelt gemeinsam mit den Verantwortlichen der Produktionsabteilung und mit Hilfe der CAD-Technologie das vollständige Projekt der Maschine. Dann entsteht der Prototyp, an dem verschiedene Tests bezüglich Qualität und einfachen Gebrauchs durchgeführt werden.
Die Herstellung ...wenn die Maschine zur Produktion freigegeben wird, werden sämtliche Materiale auf Maschinen mit numerischer Steuerung bearbeitet. Bevor die Teile in die Montage kommen, werden sie in der Qualitätsabteilung äußerst genau geprüft.

La naissance des idées...La première ébauche d'une nouvelle machine naît de la discussion entre le bureau commercial et le bureau technique dans un échange d'idées réciproque.
Le développement du prototype...Le bureau technique en collaboration avec les responsables de production développe avec l'aide de la technologie CAD le projet complet de la machine. Après cela un prototype est exécuté sur lequel seront effectués divers tests de qualité et de facilité d'usage.
La production...Quand la machine entre en phase de production tous les matériaux sont travaillés sur des machines à C.N. et avant de passer à l'assemblage toutes les pièces sont soigneusement testées dans l'atelier contrôle de qualité.

El nacimiento de las ideas...el primer esbozo de una nueva máquina, nace a raíz de la discusion entre la oficina comercial y la oficina técnica que se intercambian las propias ideas.
El desarrollo del prototipo...la oficina técnica, en colaboracion con los responsables de la produccion desarrolla, con la ayuda de la tecnologia CAD, el proyecto completo de la máquina. Después de ello, se construye un prototipo sobre el cual se ejecutan los más variados test de calidad y de facilitacion en su manejo.
La produção ...quando a máquina entra em produção todos os materiais são trabalhados em máquinas a C.N. e antes de passar a montagem final todos as peças são testadas cuidadosamente no departamento de controle de qualidade.

O nascimento das idéias...o primeiro esboço de uma nova máquina nasce da discussão entre o departamento comercial e o departamento técnico, juntamente com uma troca de idéias.
O desenvolvimento do protótipo...o departamento técnico em colaboração com os responsáveis pela produção desenvolve com ajuda da tecnologia CAD o projeto completo da máquina. Depois disso, é executado um protótipo no qual serão feitos vários tipos de testes de qualidade e de facilitação de uso.
La producción...cuando comienza la producción de la máquina, todos los materiales se trabajan con máquinas a C.N. y antes de pasar al ensamblaje, todas las piezas se ensayan con esmero en el departamento control de calidad.



HISTORY

Nata nel 1954 per iniziativa di Pietro Tanzini e Franco Viciani, la Vitap si specializza fin dall'inizio nella costruzione di macchine per la lavorazione del legno, trovando nell'antica tradizione mobiliare della Toscana un fertile terreno in cui sperimentare i prototipi ideati. È grazie al lavoro dei due meccanici fondatori che nel 1957 nasce la prima foratrice ad una testa, un modello pionieristico cui faranno seguito nel corso degli anni prodotti sempre evoluti e affidabili. Nel 1968 viene presentata sul mercato la prima foratrice multiteste, proprio a quel periodo risalgono i primi tentativi di affacciarsi sul mercato estero da parte della Vitap, tentativi che negli anni Settanta porteranno ad un rilevante successo di vendite in tutta Europa.

In seguito ad un processo di ristrutturazione effettuato all'inizio degli anni Ottanta, a partire dal 1987 la Vitap ha lanciato ben ventidue nuovi modelli che hanno incontrato favori sul mercato in maniera esponenziale, tanto che oggi l'azienda toscana esporta in più di sessanta paesi di tutto il mondo.

In 1954, because of the initiative of two mechanical engineers, Pietro Tanzini and Franco Viciani, Vitap was born, which from its very inception specialized in the construction of woodworking machinery, and because of the ancient tradition of furniture production in Tuscany, this provided them with the opportunity to develop prototypes which they constructed.

In 1957 the first boring machine with one head was born and this was quickly followed by other models. Then, in 1968 the multi-headed drill was put on the market.

Simultaneously, tentative efforts were made to export these products which resulted in very successful sales throughout Europe in the 1970's. In the early '80's the company was reorganized, and since 1987 Vitap has launched 22 new models which have been very successful, so much so, that Vitap today exports to more than 60 countries in the world.

Die Firma Vitap wurde 1954 von zwei Mechanikern, Pietro Tanzini und Franco Viciani gegründet. Von Anfang an war die Firma auf die Herstellung von holzbearbeitenden Maschinen spezialisiert. Die antike Möbelproduktion der Toskana bot sich geradezu an, die von der Firma Vitap hergestellten Prototypen zu erproben.

1957 entstand die erste Bohrmaschine mit einem Bohrkopf, auf die sehr rasch weitere Modelle folgten, bis 1968 die erste Bohrmaschine mit mehreren Bohrköpfen vorgestellt wurde.

Gleichzeitig hatte man den Verkauf bereits auf das Ausland erweitert; in den siebziger Jahren wurden in ganz Europa erhebliche Verkaufserfolge verzeichnet.

Nach einer Zeit der Umstrukturierung zu Beginn der achtziger Jahre bis heute hat die Firma Vitap bereits 22 neue Modelle erfolgreich auf den Markt gebracht, so daß sich der Export jetzt auf 60 Länder in der ganzen Welt ausgedehnt hat.

En 1954 à partir de l'initiative de deux mécaniciens, Pietro Tanzini et Franco Viciani, naît l'entreprise Vitap qui se spécialisera, dès le début, dans la construction de machines pour le travail du bois en trouvant dans l'ancienne tradition des meubles toscans un champ valide pour expérimenter les prototypes qu'ils construaient.

En 1957 naît la première perceuse à une tête à partir de laquelle suivront au cours des années d'autres modèles jusqu'à ce que en 1968 soit présentée la première perceuse multitêtes.

En même temps les premières tentatives d'expansion à l'étranger avaient déjà commencé et ensuite elles se développeront avec succès de vente dans toute l'Europe des années soixante-dix.

Après une période de restructuration au début des années quatre-vingt, à partir de 1987 jusqu'à aujourd'hui la Vitap a lancé 22 nouveaux modèles qui ont rencontrés les faveurs du marché à tel point qu'aujourd'hui Vitap exporte dans plus de 60 pays dans le monde entier.

En el 1954 y por iniciativa de dos mecánicos, Pietro Tanzini y Franco Viciani, nacia la VITAP que se especializa desde el principio en la construcción de máquinas para la elaboración de la madera, encontrando en la antigua tradición de los mueblistas de Toscana, un campo válido para experimentar los prototipos que ellos construían.

En el 1957 nació el primer taladro con un cabezal y a ésta siguieron, poco a poco, otros modelos hasta que se presentó el primero taladro multi-cabezales en el 1968.

Contemporáneamente comenzaron las primeras tentativas de expansión hacia el extranjero que, más tarde, se desarrollaron obteniendo un enorme éxito de ventas en toda Europa durante los años setenta.

Después de un periodo de reestructuración a principios de los años ochenta, desde 1987 hasta el día de hoy la VITAP ha lanzado ya 22 nuevos modelos que han sido acogidos favorablemente por el mercado y tanto es así que, hoy en día la VITAP exporta en más de 60 países de todo el mundo.

Em 1954, da iniciativa de dois mecânicos, Pietro Tanzini e Franco Viciani, nasce a Vitap que se especializaria, desde o início, na construção de máquinas para a transformação da madeira encontrando na antiga tradição das fabricantes de móveis da Toscana, um campo válido para experimentar os protótipos que os mesmos construivam.

Em 1957, nasce a primeira furadeira com um cabeçote à qual seguiram-se outros modelos, até que em 1968 foi apresentada a primeira furadeira multi-cabeçotes.

Contemporaneamente já começavam as primeiras tentativas de expansão para o exterior, que desenvolveram-se com sucesso de vendas em toda a Europa nos anos setenta.

Após um periodo de reestruturação, no início dos anos oitenta de 1987 até hoje, a Vitap lançou 22 novos modelos que têm encontrado aceitação do mercado tanto que hoje a Vitap exporta em mais de 60 países no mundo.

HISTORY

Vitap

SUPERFAST

**Foratrice semiautomatica rapida di alta precisione
per mobili su misura.**

**Semiautomatic high precision boring machine
with quick set up time for custom cabinets.**

**Halhatomatisch hochpraezision bohrmaschine
mit schnellwechsel posizionsysteme fur sondermoebel.**

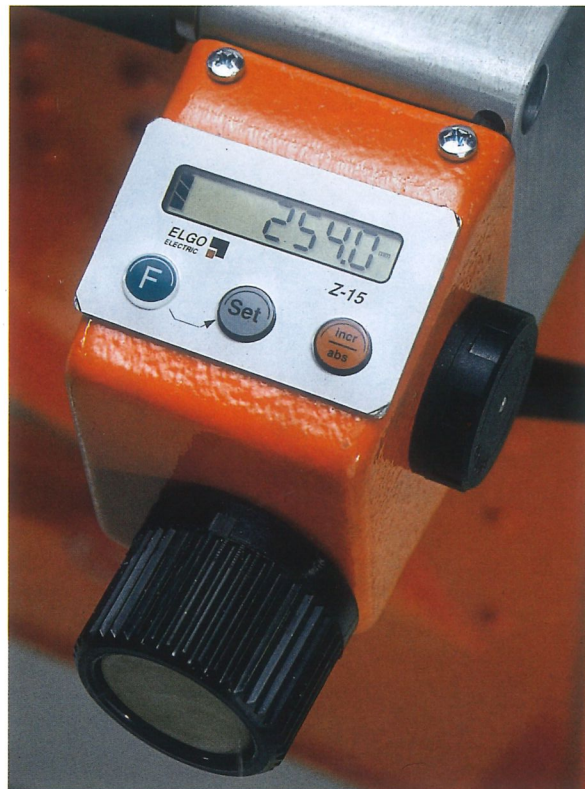
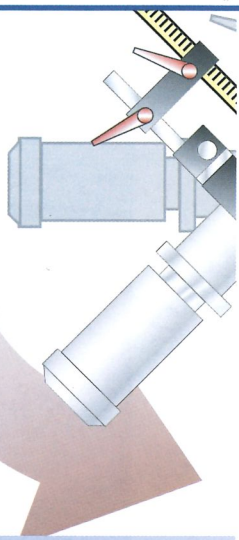
**Perceuse semi-automatique de haute précision
avec système rapide de mise à point pour meubles sur mesure.**

**Taladro de alta precision con sistema de cambio rapido
de medidas de los muebles hechos a medida.**

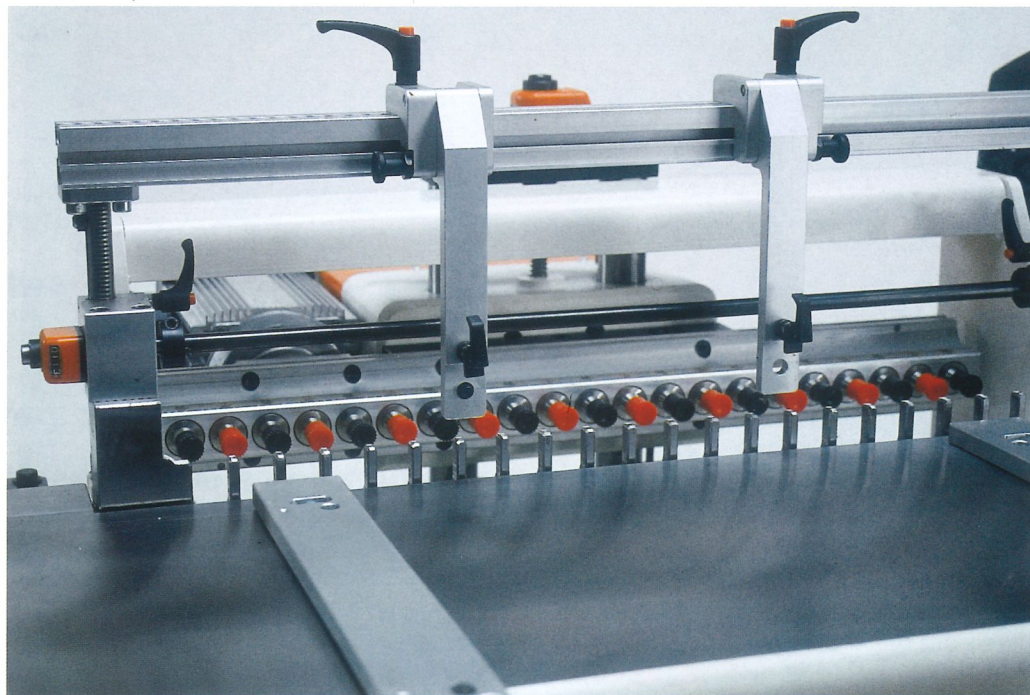
**Furadeira de alta precicao com sistema cambio rapido
de medida dos moveis feitos por medida.**



SUPERFAST



Indicatore digitale elettronico.
 Electronic digital indicator.
 Elektronische Digitalanzeige.
 Indicateur numérique électronique.
 Indicador digital electrónico.
 Indicador digital eletrônico.

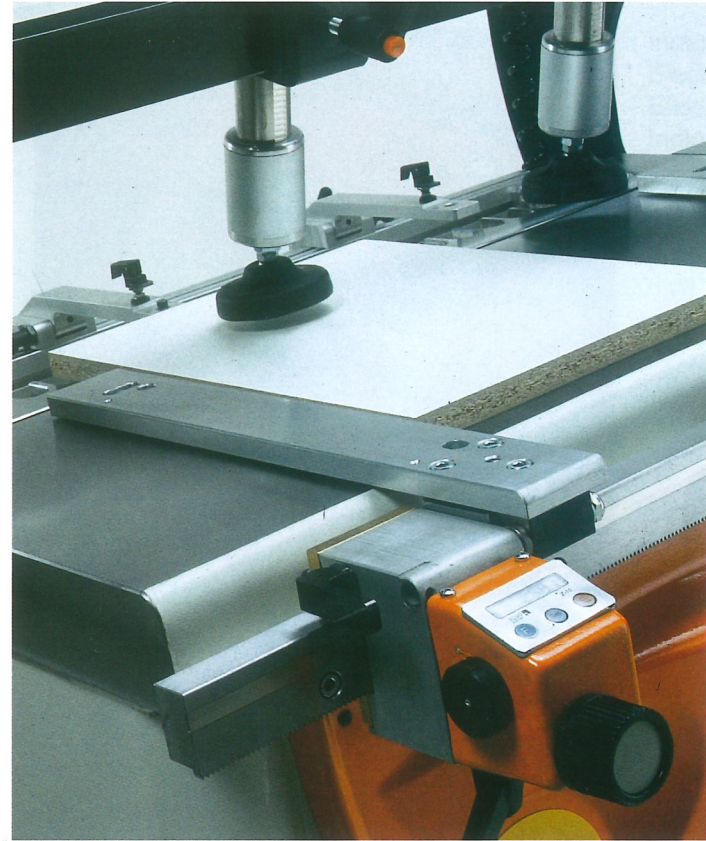
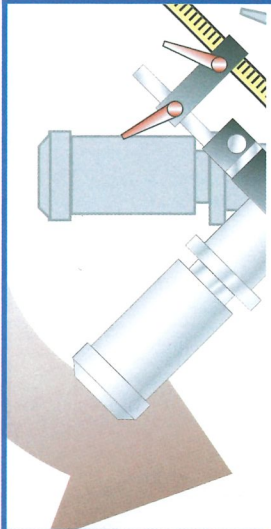


Battute frontali con indicatore digitale (verticale).
 Front stops with digital readout (vertical).
 Frontanschlag mit digital anzeiger (vertikal).
 Butée frontale avec indicateur digitale (vertical).
 Topes frontales con indicador digital (vertical).
 Topos frontais com leitor digital (vertical).

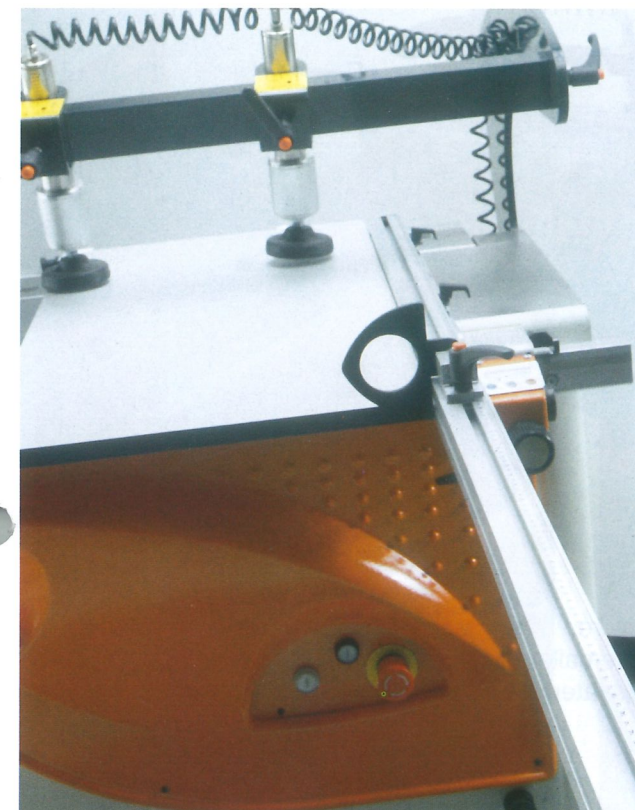
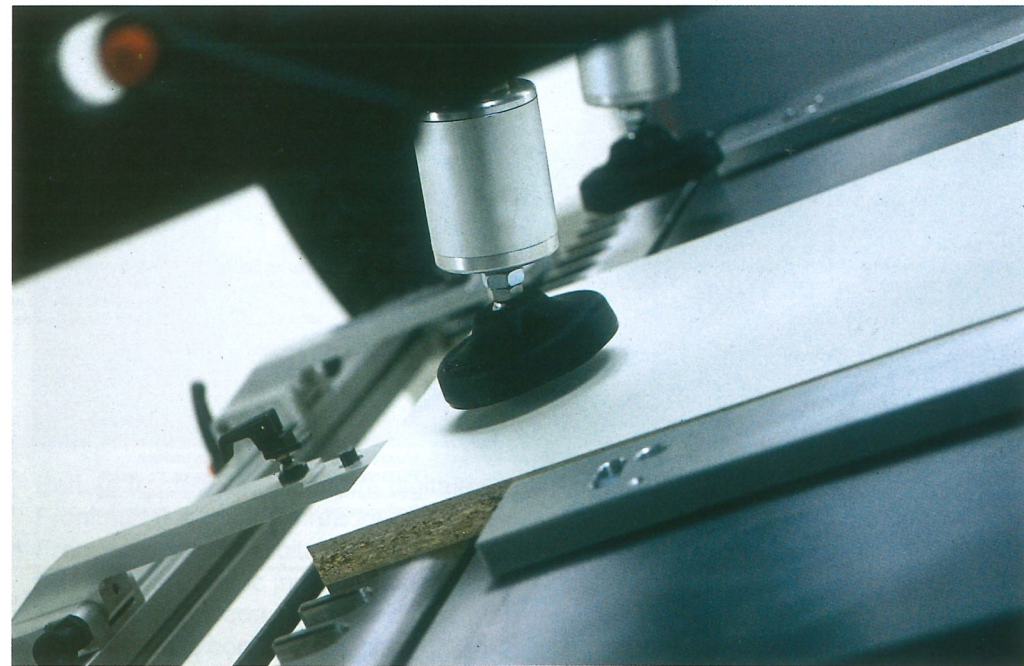


TECHNICAL

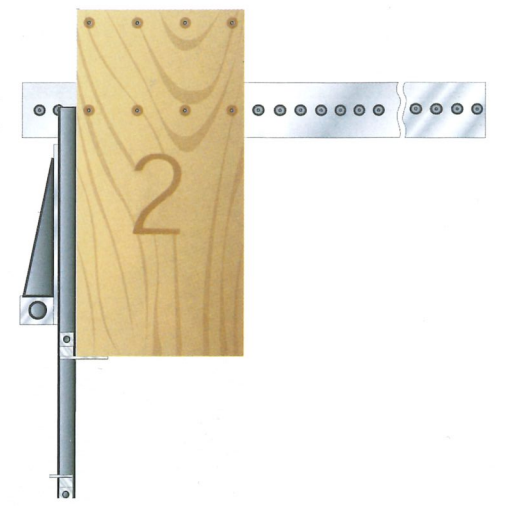
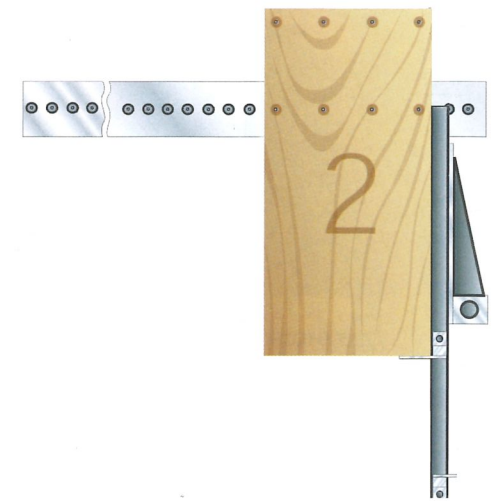
Mandrini Spindeln Spindeln Mandrins Mandriles Mandris	Interasse tra ogni mandrino Centerdistance between each spindle. Mittenabstand zwischen den einzelnen Spindeln Entre-axe entre chaque mandrin Intereje entre cada mandril Distancia entre cada mandril	Interasse totale tra il primo e l'ultimo mandrino Total centerdistance between first and last spindle. Gesamter Mittenabstand zwischen der ersten und letzten Spindel Entre-axe total entre le premier et le dernier mandrin Distancia total entre el primero y el último mandril Distancia total entre o primeiro e o último mandril	Profondità max di foratura Maximum depth of hole Max. Bohrtiefe Profondeur max. de perçage Profundidad máx. de perforacion Profundida de max de furação	Dimensione tavolo Board dimensions Ausmaße des Tisches Dimension table Medidas mesa de trabajo Dimensão banco	
21	32 mm.	640	70	864x500	
Dimensione max. del pezzo da forare Maximum dimensions of pieces to be drilled Größtes Ausmaß des zu bohrenden Teile Dimension max. de la pièce à percer Medidas máx. de la pieza para taladrar Dimensão máx da peça para furar	Giri mandrino al minuto Spindle rotations per minute Spindelumdrehungen pro Minute Tours du mandrin à la minute Revoluciones de mandril por minuto Giros mandril por minuto	Potenza motore Engine capacity Motorleistung Puissance moteur Potencia motor Potência motor	Pressione di esercizio Pressure Betriebsdruck Pression d'exercice Presion de ejercicio Pressão de exercicio	Peso Weight Weight Poids Peso Peso	Misure di ingombro Overall size Außenmaße Mesures d'encombrement Medidas exteriores Medidas totais
800x3000	2800	Hp 2,5	atm.6-8	kg.264	950x850x1140



Foratura in verticale e pressore inclinato di 15°.
 Vertical boring and 15 degrees inclined clamp.
 Vertikal bohrung mit 15 graden klammzylinder.
 Percage vertical avec verin inclinés de 15 degrees.
 Taladros en posición vertical y prensos a 15 grados.
 Perfurações em posição vertical e pistoes de prensagem em 15 graus.



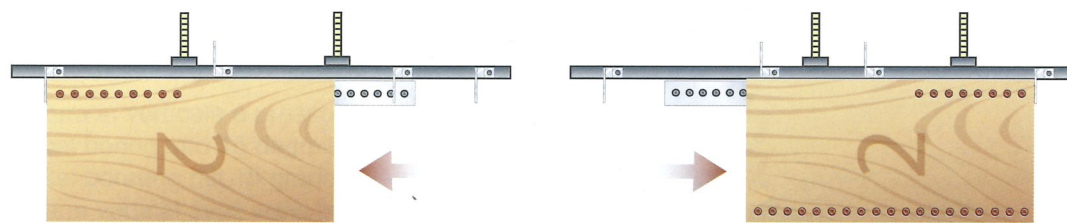
SuperFast



TECHNICAL



Barra per linee di fori parallele.
 Alufence for line boring.
 Aluschiene fur reihenbohren.
 Règle profilée aluminium pour crémaillère.
 Guía en aluminio para taladros para cremalleras.
 Paralela em alumínio para perfurações laterais.



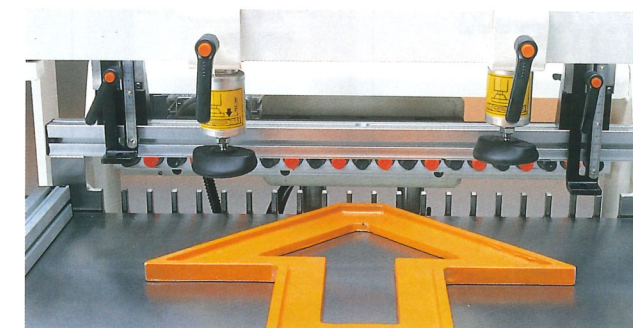
Bloccaggio rapido asta in alluminio.
 Quick-release aluminum fence.
 Schnellauslösender Aluminiumzaun.
 Barrière en aluminium rapide.
 Guía de aluminio quick-release.
 Paralela em alumínio quick-release.



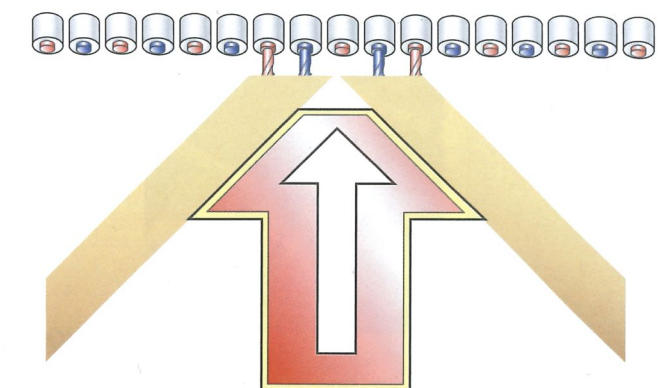
Battuta per quadri a 90 gradi.
 Fence for 90 degrees frames.
 Anschlag für 90 graden vierecke.
 Butée pour cadres à 90 degrés.
 Tope para cuadros de 90 grados.
 Dispositivo para furar a 90 graus.

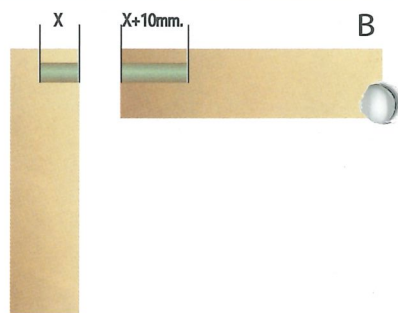
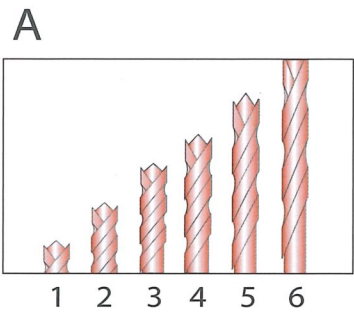
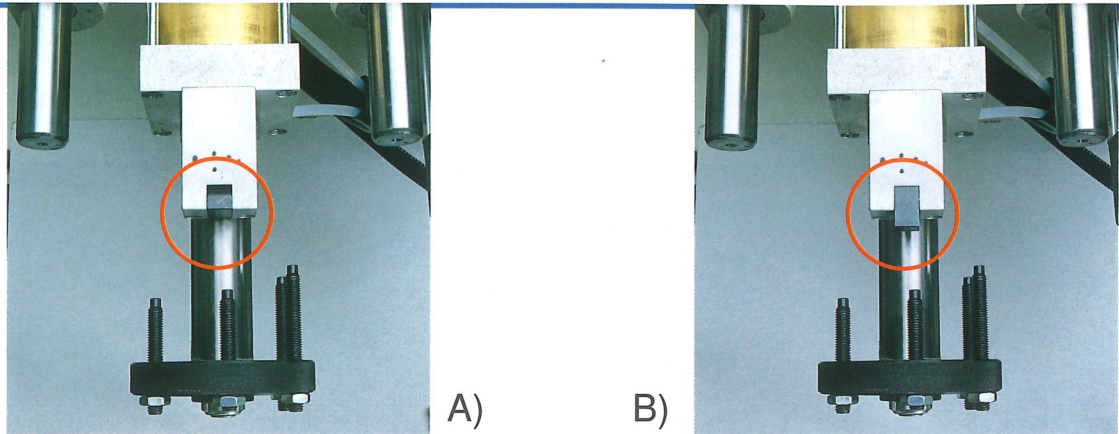


Squadra laterale ribaltabile con indicatore digitale elettronico.
 Tilting side fence with electronic digital readout.
 Rotieren seite anschlag mit elektronisch anzeiger.
 Butée laterale escamotable avec indicateur digitale electronique.
 Tope lateral abatible con indicator digital electronic.
 Topo lateral inclinable con indicator digital electronic.

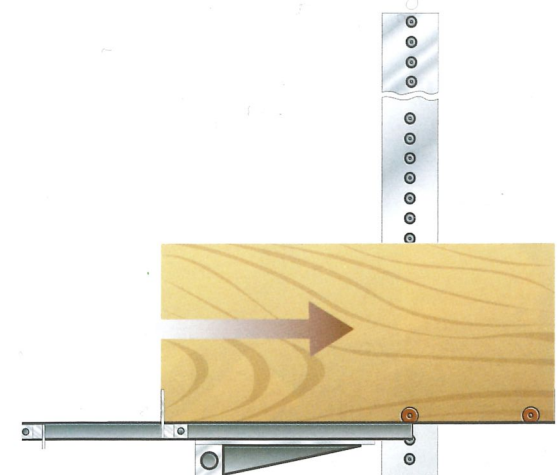
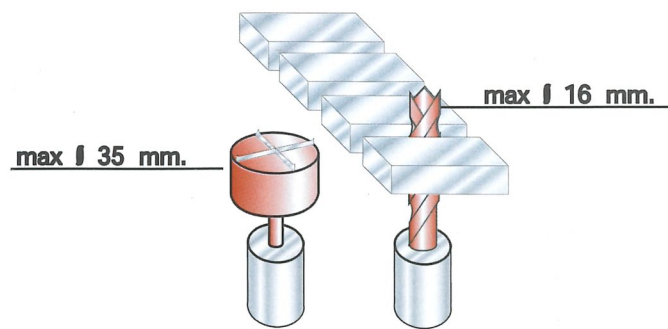
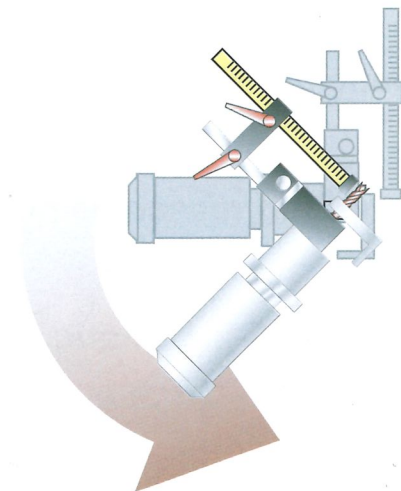
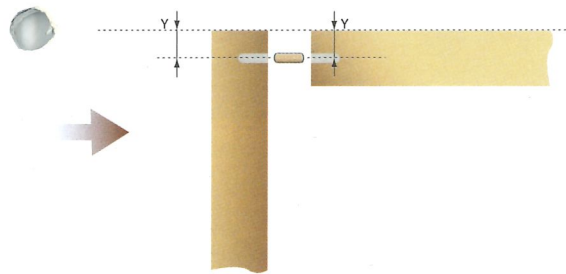
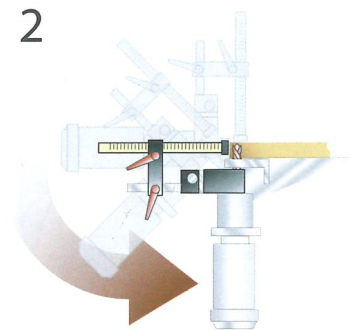
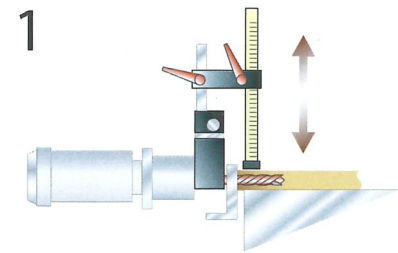
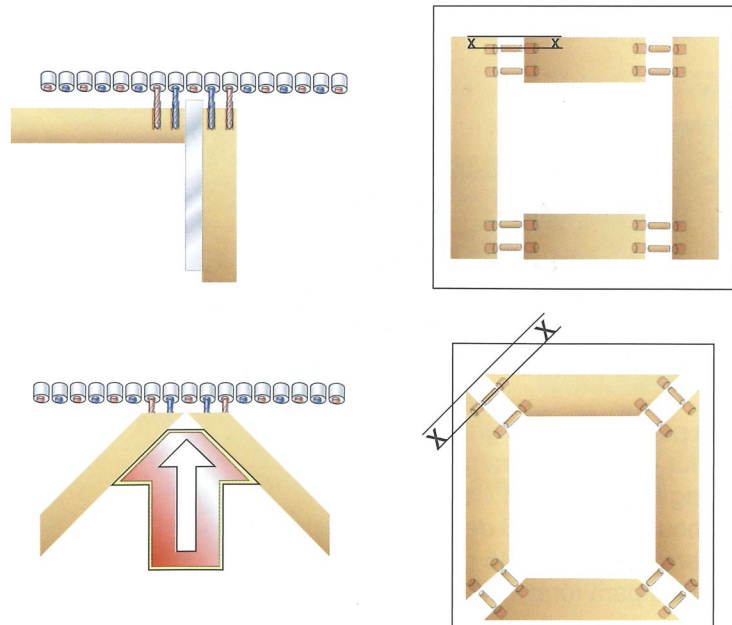


Battuta per quadri a 45 gradi.
 Fence for 45 degrees frames.
 Anschlag für 45 graden vierecke.
 Butée pour cadres a 45 degrés.
 Tope para cuadros de 45 grados.
 Dispositivo para furar a 45 graus.





- A) Revolver con 6 diverse profondità di foratura.
- B) Differenziale automatico di profondità verticale, orizzontale.
- A) Turret with 6 different depth positions.
- B) Device to automatically change the vertical horizontal depth.
- A) Revolver mit 6 tiefen.
- B) Systeme für die automatische differenz von der vert-horiz.tiefe.
- A) Revolver avec 6 options de profondeur.
- B) Systeme automatique pour le changement de profondeur vert-hor.
- A) Revolver con 6 opciones de profundidad.
- B) Automatismo por el cambio de profundidad vertical horizontal.
- A) Revolver com 6 profundidades.
- B) Sistema automatico de cambio de profundidade vert-horizontal.



ALFA

Foratrice semiautomatica a 21-27 o 35 mandrini.

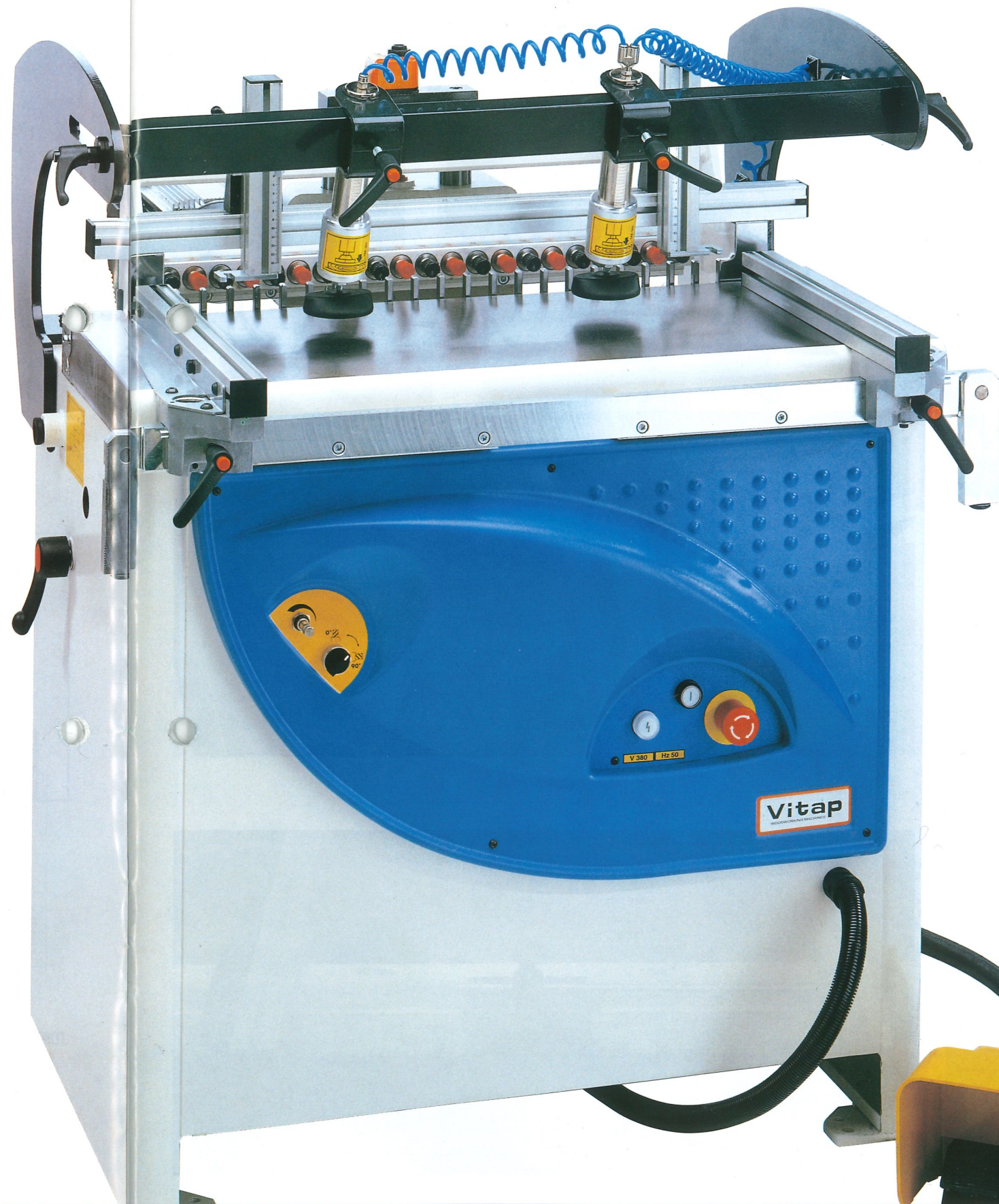
Semi-automatic boring machine with 21-27 or 35 spindles.

Halbautomatische Bohrmaschine mit 21-27 oder 35 Spindeln.

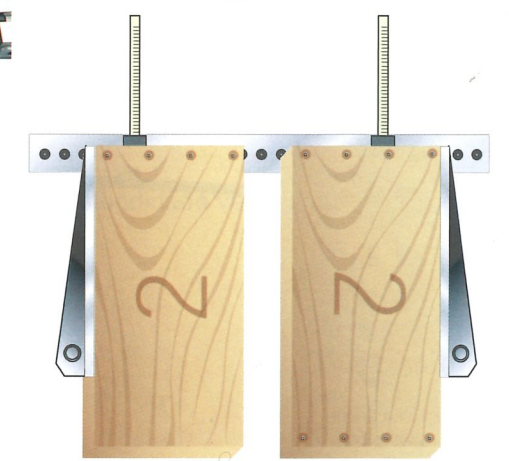
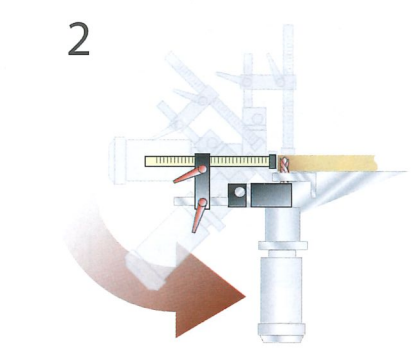
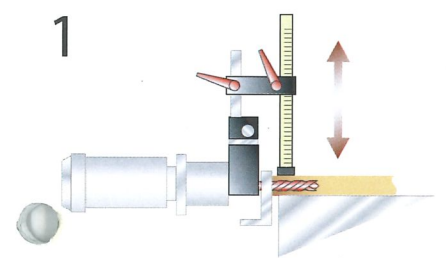
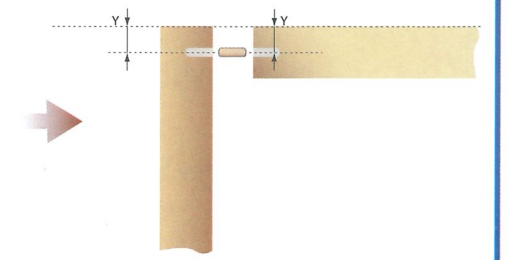
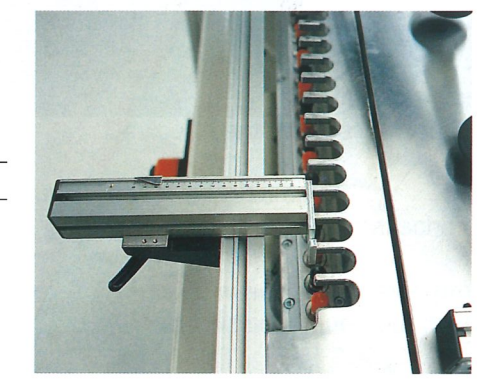
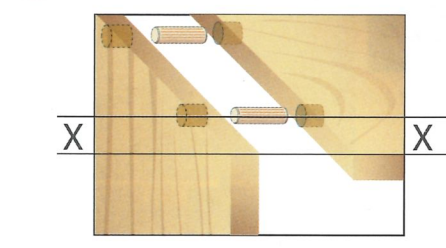
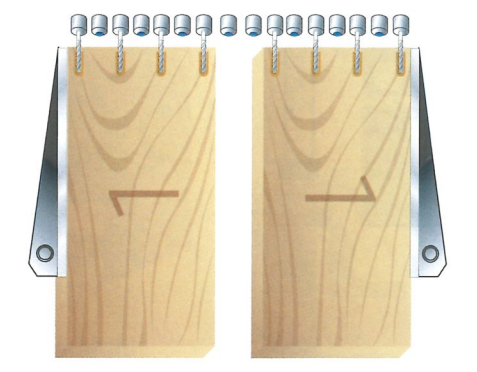
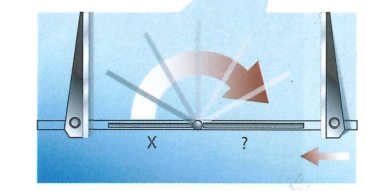
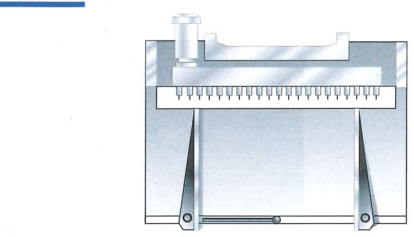
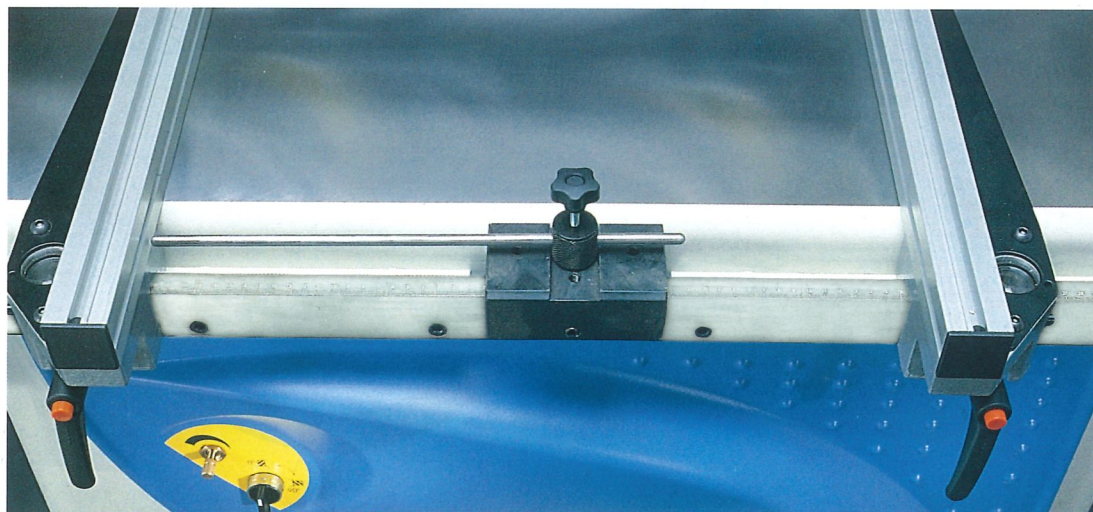
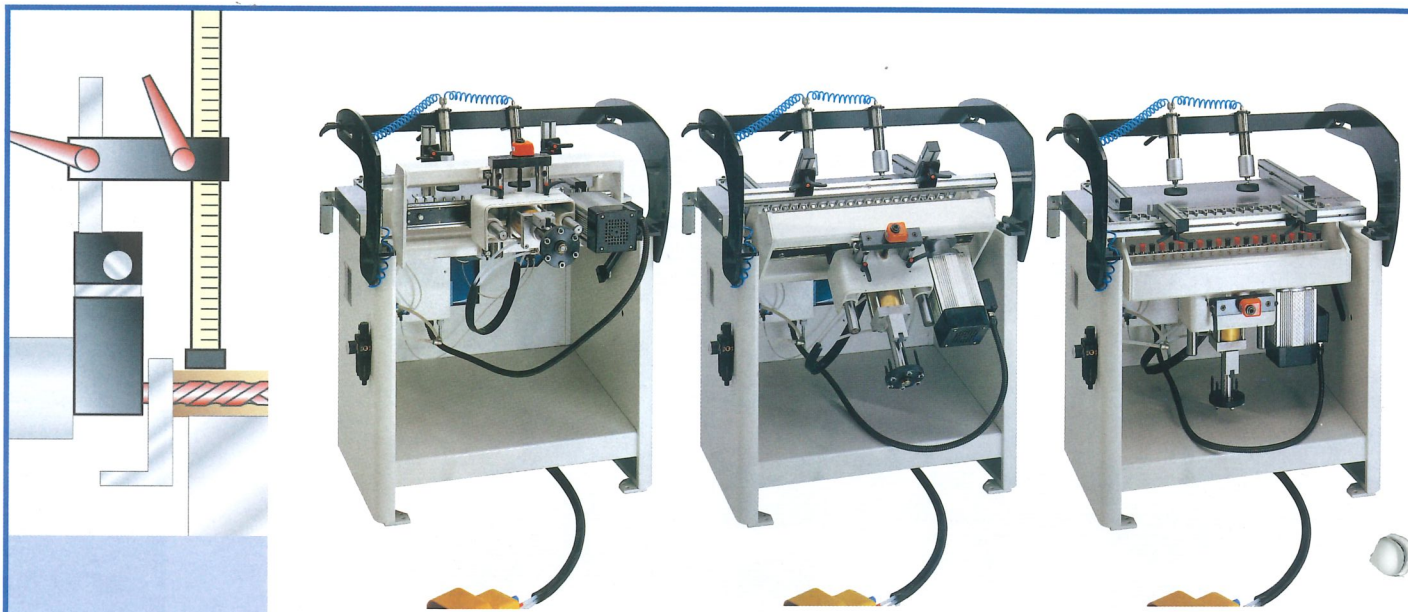
Perceuse semi-automatique à 21-27 ou 35 mandrins.

Taladro semiautomático con 21-27 o 35 mandriles.

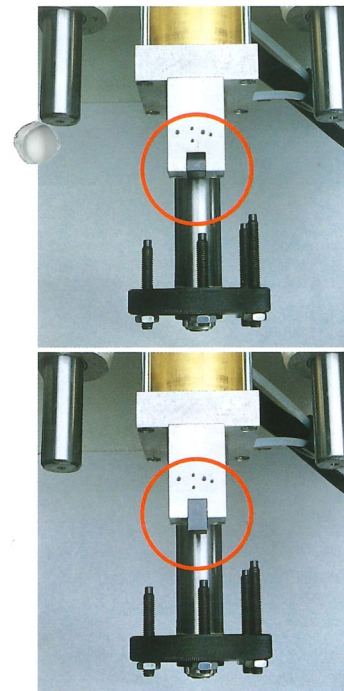
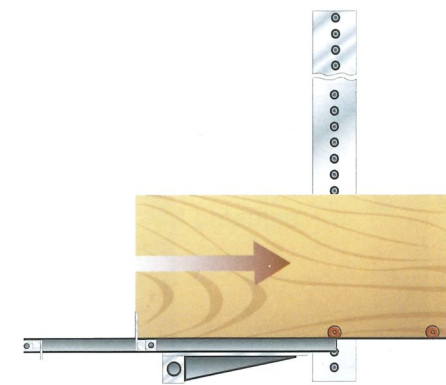
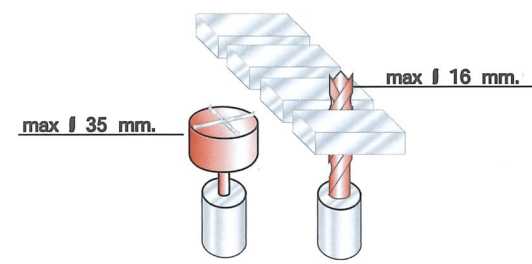
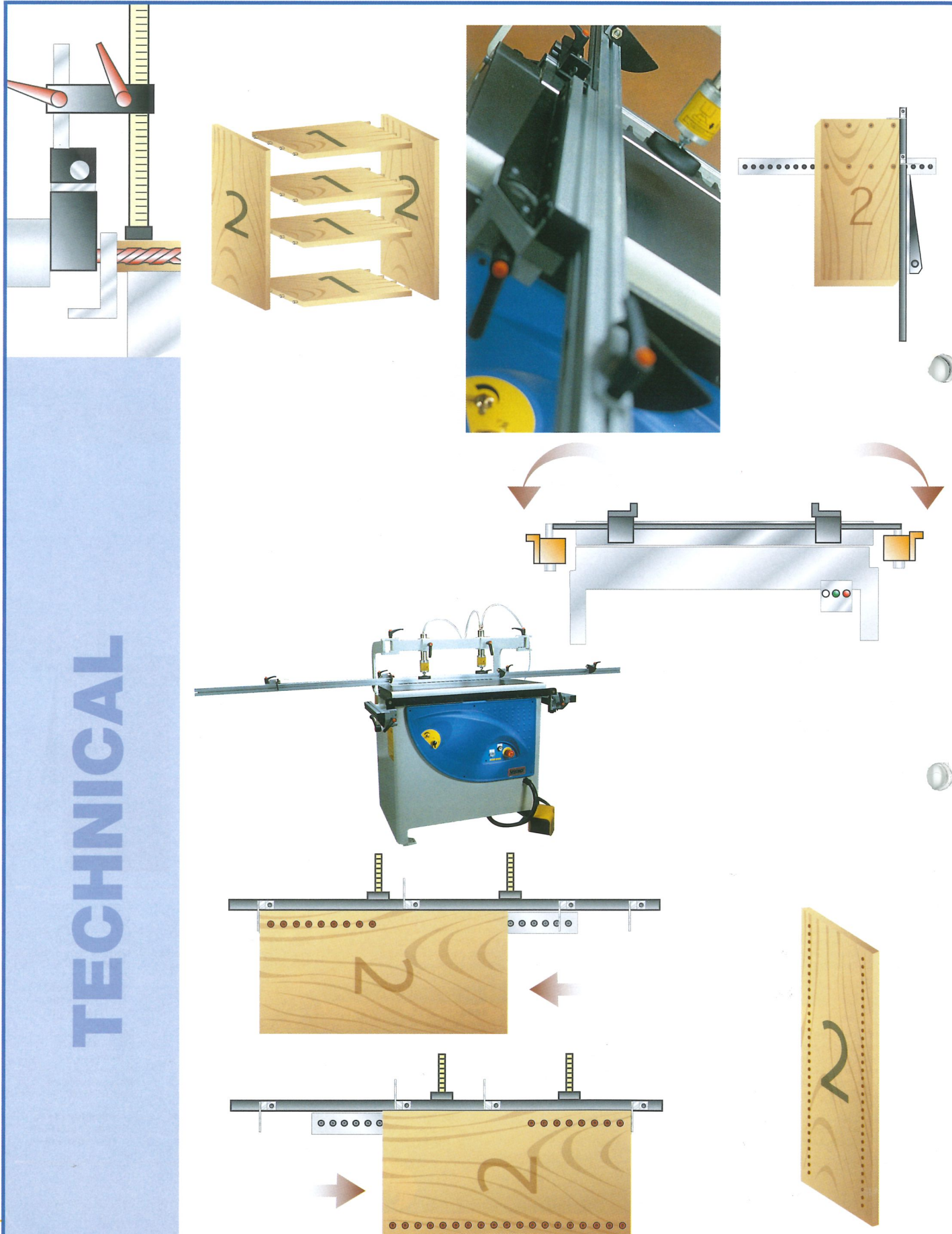
Furadeira semi-automática a 21-27 ou 35 mandris.



ALFA



Mandrini Spindles Spindeln Mandrins Mandriles Mandris	Interasse tra ogni mandrino Centerdistance between each spindle. Mittenabstand zwischen den einzelnen Spindeln Entre-axe entre chaque mandrin Intereje entre cada mandril Distancia entre cada mandril	Interasse totale tra il primo e l'ultimo mandrino Total centerdistance between first and last spindle. Gesamter Mittenabstand zwischen der ersten und letzten Spindel Entre-axe total entre le premier et le dernier mandrin Distancia total entre el primero y el último mandril Distancia total entre o primeiro e o último mandril	Profondità max di foratura Maximum depth of hole Max. Bohrtiefe Profondeur max. de perçage Profundidad máx. de perforacion Profundida de max de furação	Dimensione tavolo Board dimensions Ausmaße des Tisches Dimension table Medidas mesa de trabajo Dimensão banco		
21 27 35	32 mm. 32 mm. 32 mm.	640 832 1088	70 70 70	864x500 1056x500 1454x590		
Dimensione max. del pezzo da forare Maximum dimensions of pieces to be drilled Größtes Ausmaß des zu bohrenden Teile Dimension max. de la pièce à percer Medidas máx. de la pieza para taladrar Dimensão max da peça para furar	800x3000 992x3000 1308x3000	Giri mandrino al minuto Spindle rotations per minute Spindelumdrehungen pro Minute Tours du mandrin à la minute Revoluciones de mandril por minuto Giros mandril por minuto	Potenza motore Engine capacity Motorleistung Puissance moteur Potencia motor Potência motor	Pressione di esercizio Pressure Betriebsdruck Pression d'exercice Presion de ejercicio Pressão de exercicio	Peso Weight Gewicht Poids Peso Peso	Misure di ingombro Overall size Außenmaße Mesures d'encombrement Medidas exteriores Medidas totais
		2800 2800 2800	Hp 2,5 Hp 2,5 Hp 3 (opt.2x2,5)	atm.6-8 atm.6-8 atm.6-8	kg.264 kg.288 kg.314	950x800x1140 1142x800x1140 1590x860x1140



- A) Revolver con 6 diverse profondità di foratura.
- B) Differenziale automatico di profondità verticale, orizzontale.

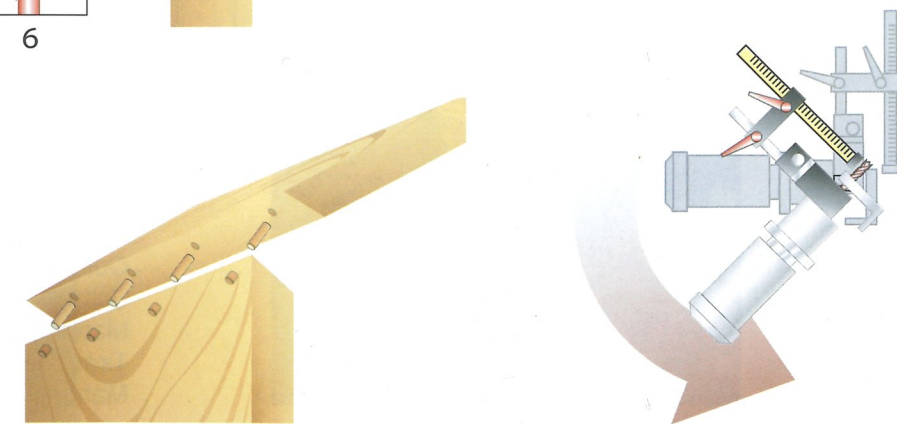
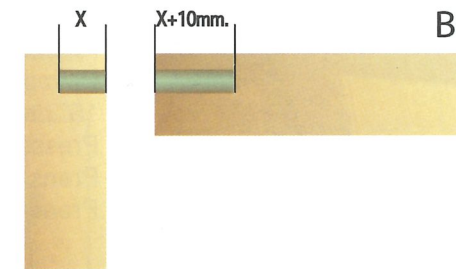
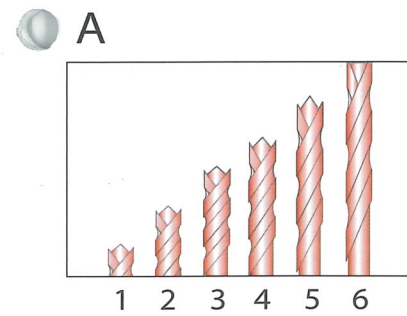
- A) Turret with 6 different depth positions.
- B) Device to automatically change the vertical horizontal depth.

- A) Revolver mit 6 tiefen.
- B) Systeme für die automatische differenz von der vert-horiz.tiefe.

- A) Revolver avec 6 options de profondeur.
- B) Systeme automatique pour le changement de profondeur vert-hor.

- A) Revolver con 6 opciones de profundidad.
- B) Automatismo por el cambio de profundidad vertical horizontal.

- A) Revolver com 6 profundidades.
- B) Sistema automatico de cambio de profundidade vert-horizontal.



STAR 54

Foratrice semiautomatica a 27+27 mandrini.

Semi-automatic boring machine with 27+27 spindles.

Halbautomatische Bohrmaschine mit 27+27 Spindeln.

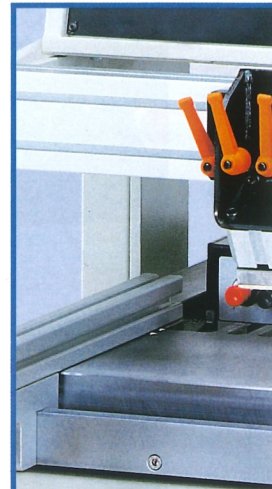
Perceuse semi-automatique à 27+27 mandrins.

Taladro semiautomático con 27+27 mandriles.

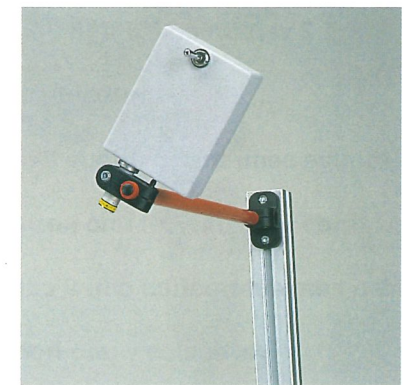
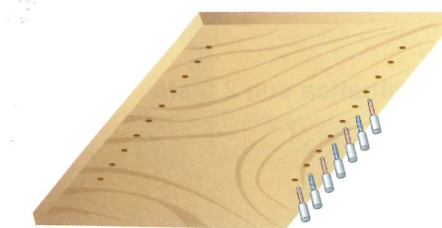
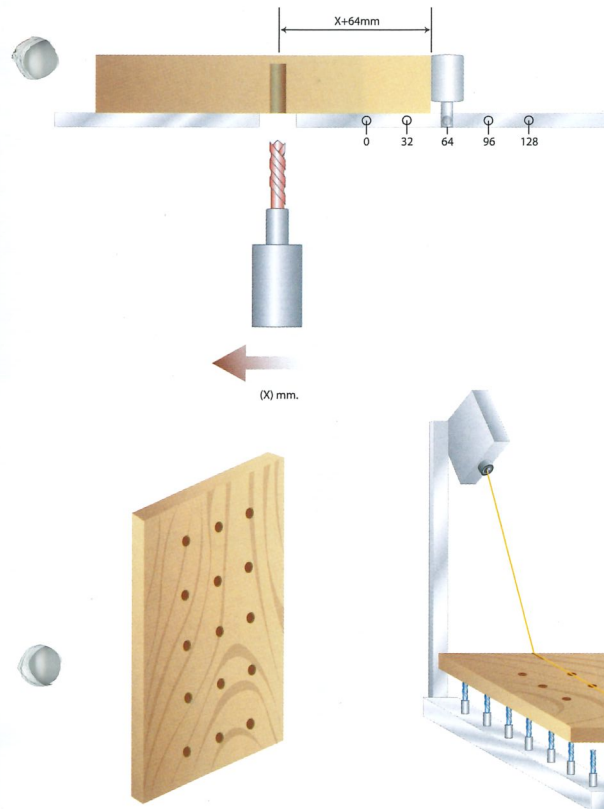
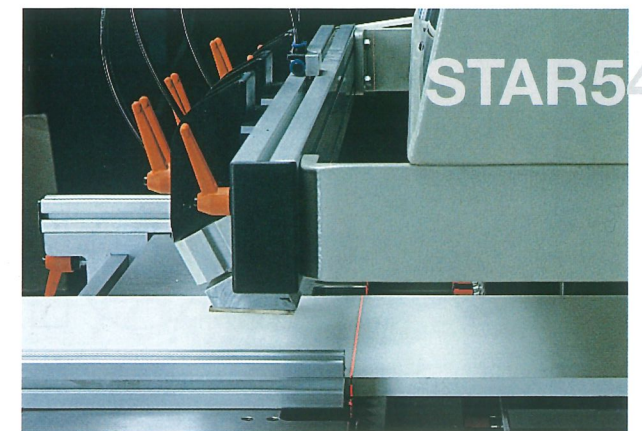
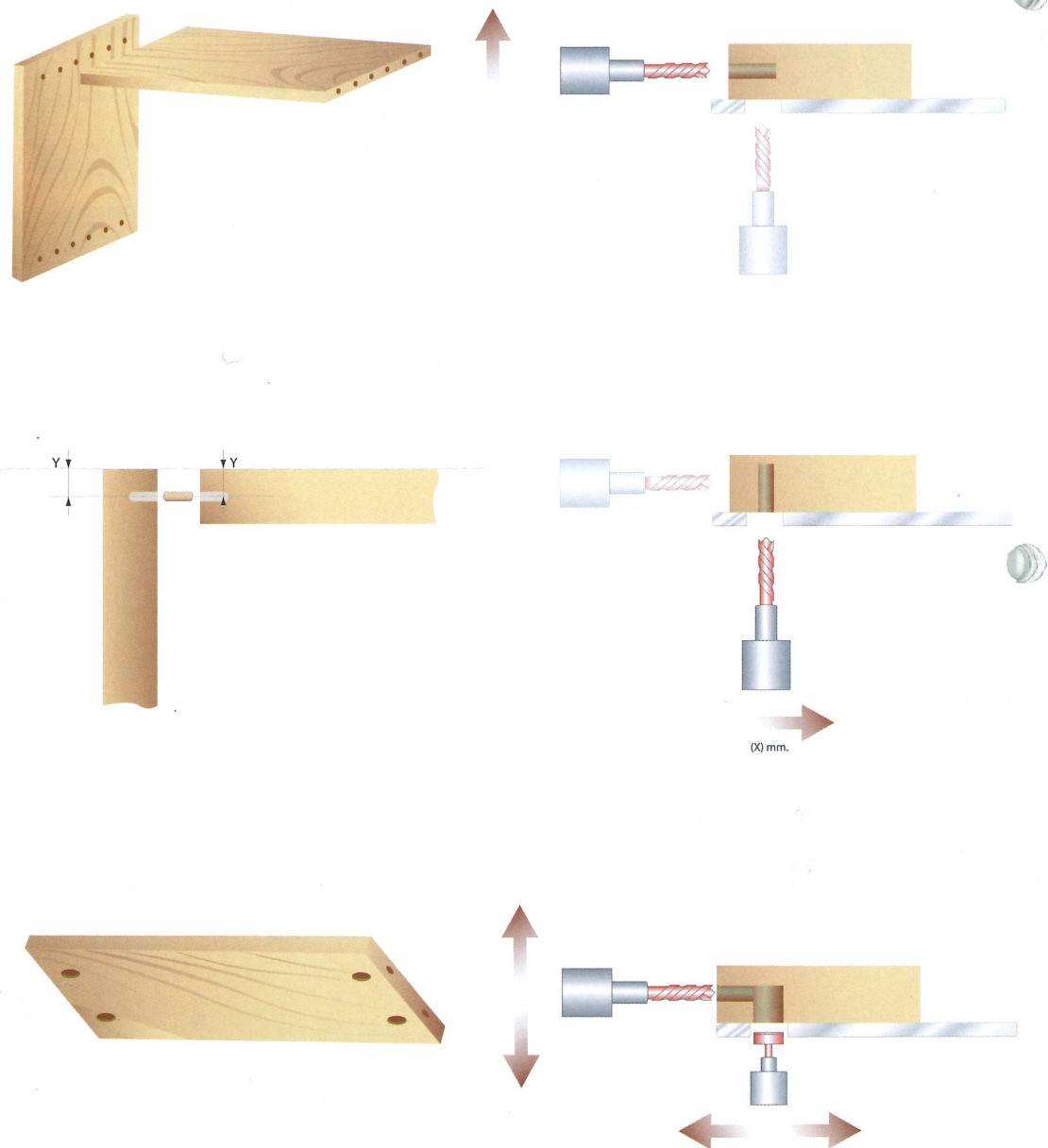
Furadora semi-automática a 27+27 mandrins.



STAR 54



Pressori.
Clamps.
Werkstückspanner.
Presseurs.
Prensas.
Prensadores.



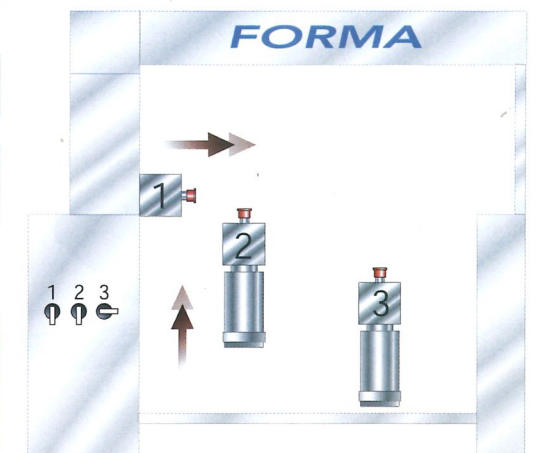
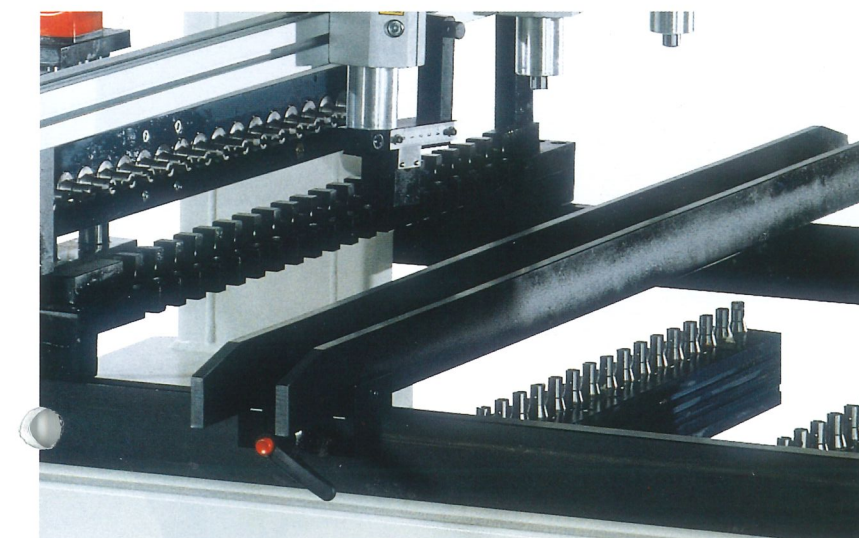
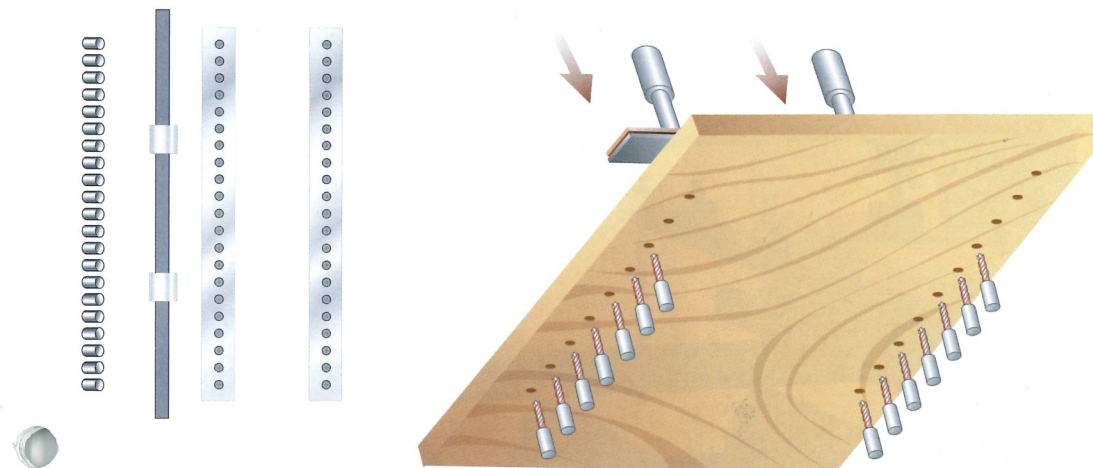
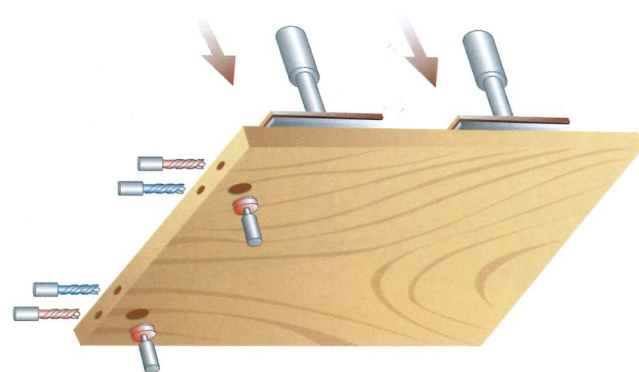
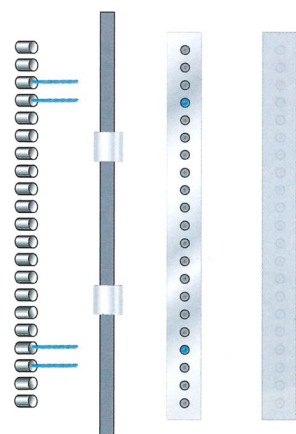
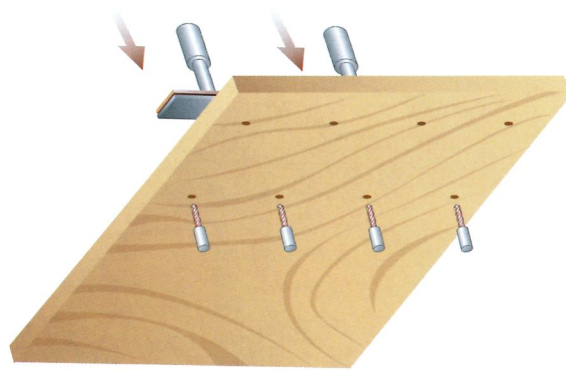
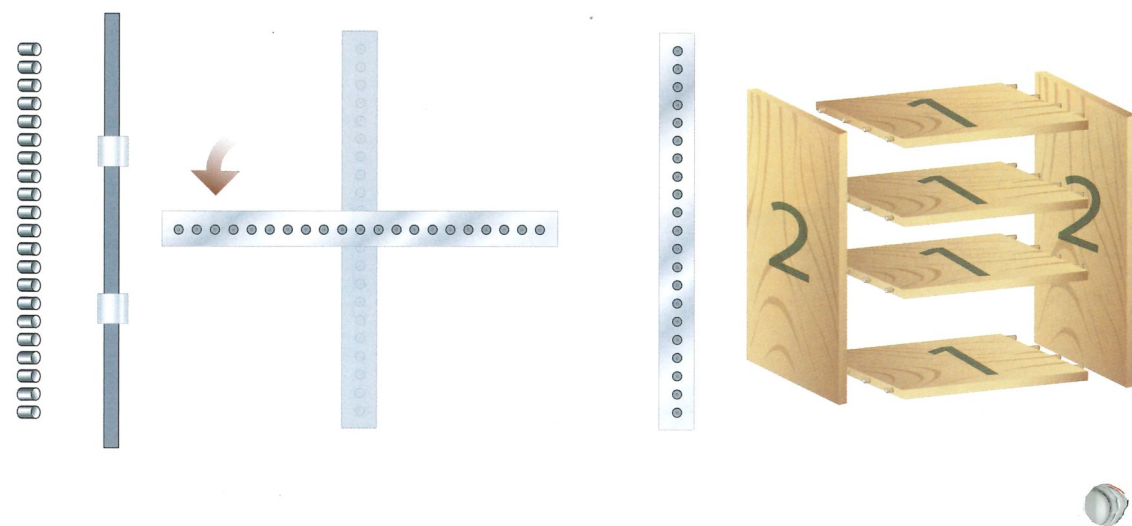
Mandri Spindles Spindeln Mandrins Mandriles Mandris	Interasse tra ogni mandrino Centerdistance between each spindle. Mittenabstand zwischen den einzelnen Spindeln Entre-axe entre chaque mandrin Intereje entre cada mandril Distancia entre cada mandril	Interasse totale tra il primo e l'ultimo mandrino Total centerdistance between first and last spindle. Gesamter Mittenabstand zwischen der ersten und letzten Spindel Entre-axe total entre le premier et le dernier mandrin Distancia total entre el primero y el último mandril Distancia total entre o primeiro e o último mandril	Profondità max di foratura Maximum depth of hole Max. Bohrtiefe Profondeur max. de perçage Profundidad máx. de perforación Profundida de max de furação	Dimensione tavolo Board dimensions Ausmaße des Tisches Dimension table Medidas mesa de trabajo Dimensão banco	
27+27	32 mm.	832 mm.	70 mm.	1062X865 mm.	
Dimensione max. del pezzo da forare Maximum dimensions of pieces to be drilled Größtes Ausmaß des zu bohrenden Teile Dimension max. de la pièce à percer Medidas máx. de la pieza para taladrar Dimensão max da peça para furar	Giri mandrino al minuto Spindle rotations per minute Spindelumdrehungen pro Minute Tours du mandrin à la minute Revoluciones de mandril por minuto Giros mandril por minuto	Potenza motore Engine capacity Motorleistung Puisissance moteur Potencia motor Poténci motor	Pressione di esercizio Pressure Betriebsdruck Pression d'exercice Presion de ejercicio Pressão de exercicio	Peso Weight Weight Poids Peso Peso	Misure di ingombro Overall size Außenmaße Mesures d'encombrement Medidas exteriores Medidas totais
900X3000 mm.	2800	Hp 2,5 + 2,5	atm.6-8	kg.450	1112X895X1300 mm.

FORMA

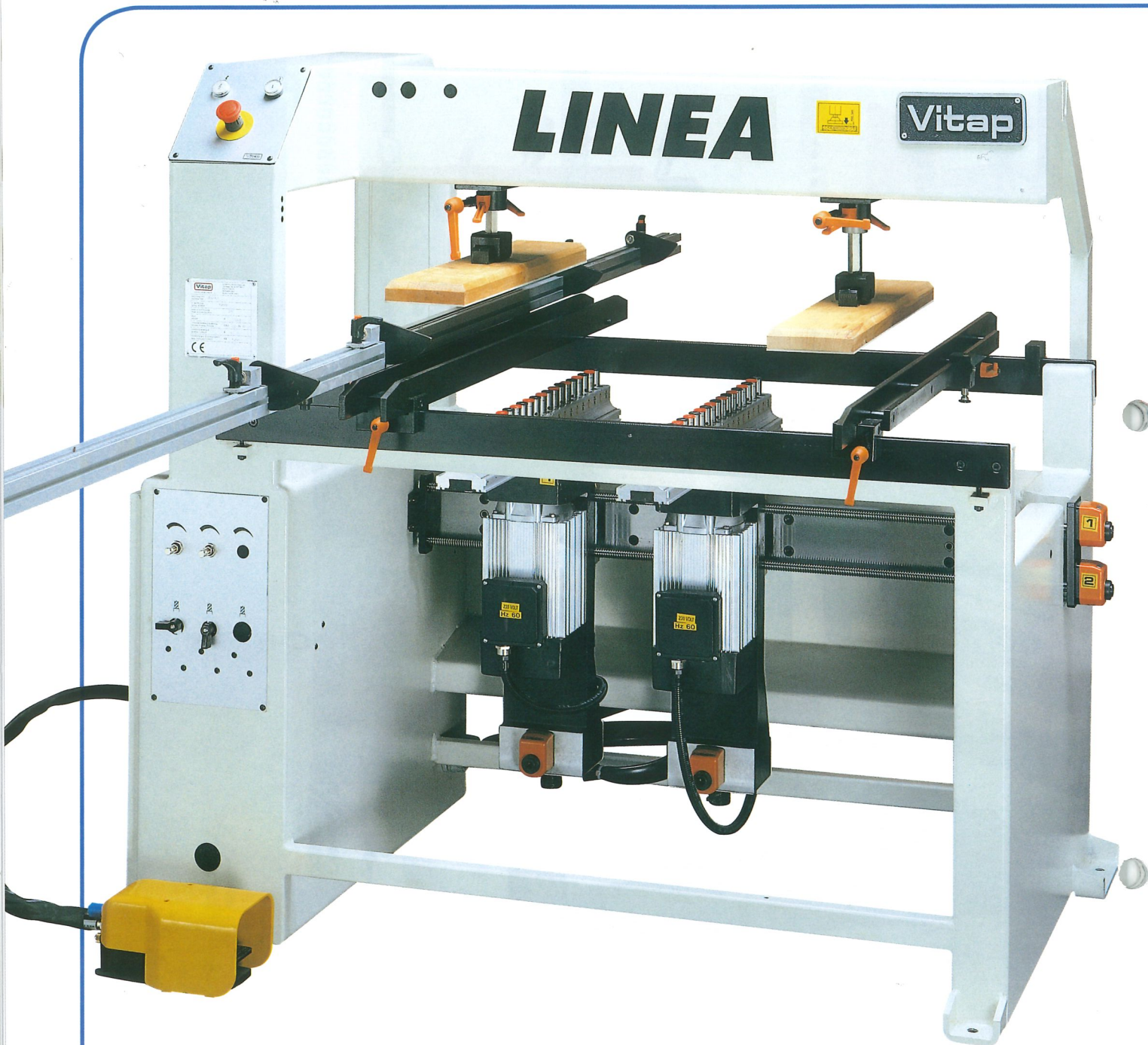
Foratrice semiautomatica con 2 teste verticali ed una orizzontale.
 Semiautomatic boring machine with two vertical heads and one horizontal head.
 Halbautomatische Bohrmaschine mit 2 vertikalen Köpfen und einem horizontalen Kopf.
 Perceuse semi-automatique avec deux têtes verticales et une horizontale.
 Taladro semiautomático con 2 cabezales verticales y uno horizontal.
 Furadora semi-automática com 2 cabeças verticais e uma horizontal.



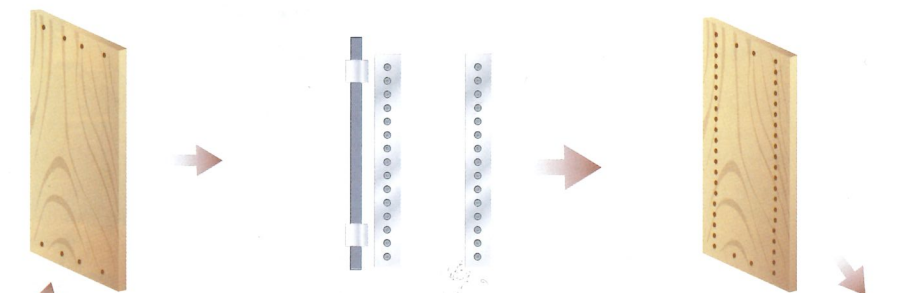
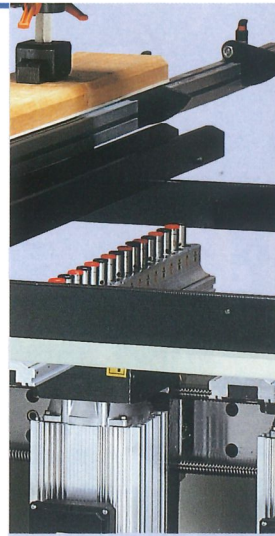
FORMA



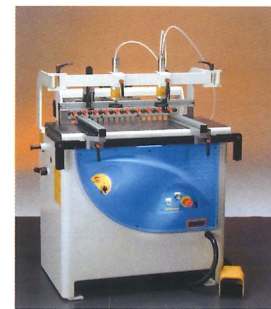
Interasse mandrini Centre distance between spindles Spindelabstand Entre-axe entre chaque broche Interejes mandriles Distancia entre brocas	Spessore massimo pannelli Max. thickness of panels Max. Zwischenlageholzplatte Max. épaisseur des panneaux Altura maxima paneles Dimensao max de peça a furar	Profondità massima di foratura Max. boring depth Grösste Bohrköpfen Max. profondeur de perçage Profundidad maxima del taladrado Profundidade e max de furação	Potenza totale motori Total motor power Motor Bohrköpfen (3) Puissance totale des moteurs Potencia total de los motores Potencia do motor	Velocità rotazione mandrini Speed of spindles Spindeldrehzal Vitesse de rotation des broches Velocidad de revoluciones de los mandriles Velocidade de rotação	Peso Net weight Gewicht Poids Peso Peso
32mm.	80mm.	70mm.	Hp. 4,5	2800 rpm	750 kg.
Dimensioni d'ingombro Overall dimensions Gesamfabmessungen Dimension totales Medidas exteriores Dimensoes	Gruppo orizzontale mandrini Horizontal boring group spindles Horizontal Bohrkoff Spindeln Groupes horizontales mandrins Grupo horizontal mandrins Grupo horizontal mandrini	Gruppi verticali mandrini Vertical boring group spindles Vertikal Bohrkoff Spindeln Groupes horizontales mandrins Grupos verticales mandrini Grupos verticoes mandrini	Distanza max. tra le teste Max. distance between the heads Max. arbeits breite zwischen den vertikal kopfen Largeur max. entre les testes verticales Distancia maxima entre los cabezales Distancia max entre os cabeçotes	Distanza min. tra le teste Min. distance between the heads Min arbeits breite zwischen den vertikal kopfen Largeur min. entre les testes verticales Distancia minima entre los cabezales Distanci min. entre os cabeçotes	
1900X1200X1300	21	(21+21)	850mm.	150mm.	



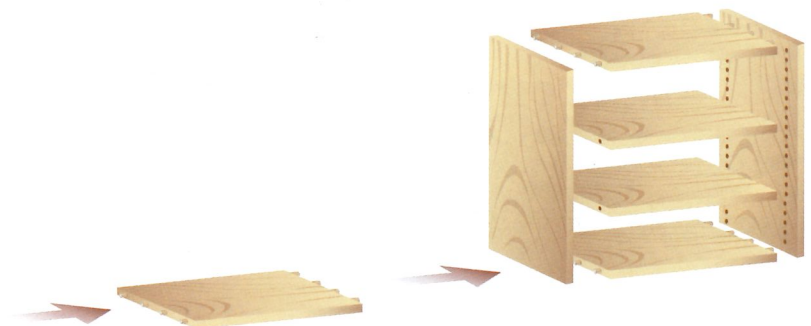
Interasse mandrini Centre distance between spindles Spindelabstand Entre-axe entre chaque broche Interejes mandriles Distancia entre brocas	Spessore massimo pannelli Max. thickness of panels Max. Zwischenlageholzplatte Max. épaisseur des panneaux Altura maxima paneles Dimensao max de peça a furar	Potenza totale motori Total motor power Motor Bohrköpfen Puissance totale des moteurs Potencia total de los motores Potencia do motor	Velocità rotazione mandrini Speed of spindles Spindeldrehzal Vitesse de rotation des broches Velocidad de revoluciones de los mandriles Velocidade de rotação	Distanza min. tra le teste Min. distance between the heads Min. arbeits breite zwischen den vertikal kopfen Largeur min. entre les testes verticales Distancia minima entre los cabezales Distanci min. entre os cabeçotes
32mm.	80mm.	Hp. 5	2800 rpm	150mm.
Mandrini Spindles Spindel Mandrins Mandrini	Dimensioni d'ingombro Overall dimensions Gesamfabmessungen Dimension totales Medidas exteriores Dimensoes	Profondità massima di foratura Max. boring depth Grösste Bohrköpfen Max. profondeur de perçage Profundidad maxima del taladrado Profundidad e max de furação	Peso Net weight Gewicht Poids Peso Peso	Distanza max. tra le teste Max. distance between the heads Max. arbeits breite zwischen den vertikal kopfen Largeur max. entre les testes verticales Distancia maxima entre los cabezales Distancia max entre os cabeçotes
21+21	1550X1200X1300	70mm.	700 kg.	850mm.



LINEA



ALFA



Foratrice con 2 teste parallele a 21 mandrini.

Boring machine with two parallel heads with 21 spindles.

Bohrmaschine mit 2 parallelen Köpfen mit 21 Spindeln.

Perceuse avec deux têtes parallèles à 21 mandrins.

Taladro con 2 cabezales paralelos con 21 mandriles.

Furadora com 2 cabeças paralelas a 21 mandris.

LINEA

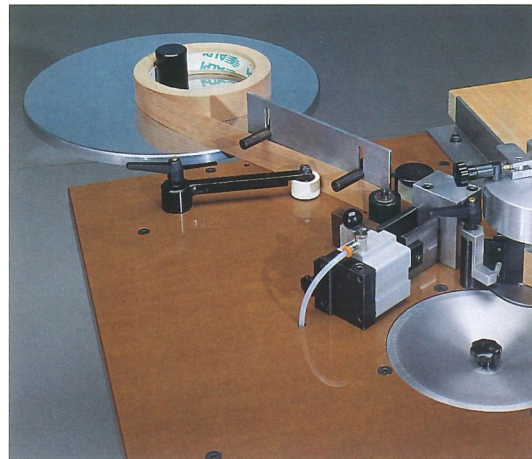
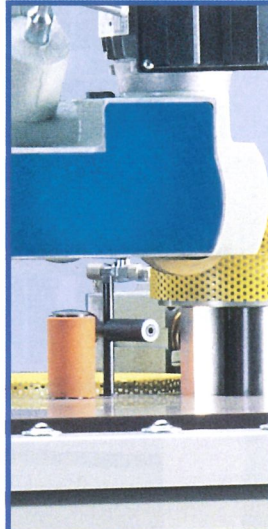
Vitap



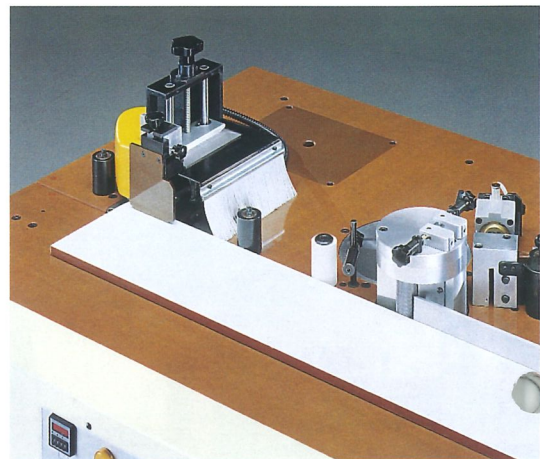
BC91b

Bordatrice.
Edge banding machine.
Kantenanleimmaschine.
Plaqueuse de chantes.
Enchapadora.
Orladora.

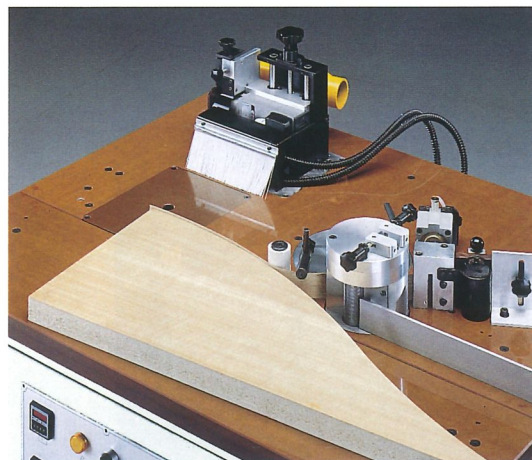
BC91a



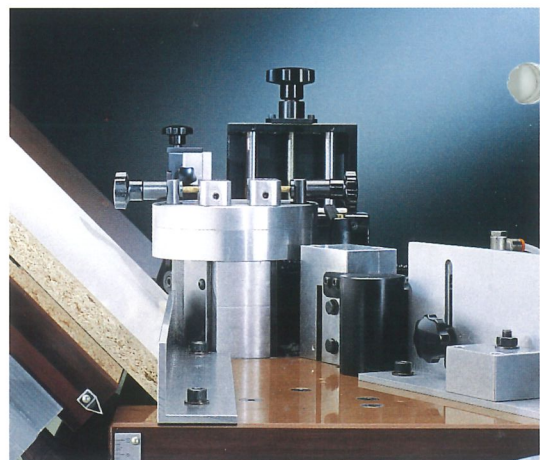
Particolari gruppi cesoia ed incollaggio con doppio rullo.
Cutting groups and double roll glueing device.
Guillotine und leimen mit doppelwalze.
Particulaire groupe de coupe et bac à colle avec 2 rouleaux.
Detalle de la cuchilla cotodara y del grupo encolador con duple rollo.
Particolare do grupo corte e doble rolho de encolagem.



Rifilatura pezzi dritti. (BC91b)
Trimming for straight pieces.
Ebenfrasaggregat.
Groupe d'affleurage pour pieces drites.
Perfilado de piezas rectas.
Afangamento de peças rectas.



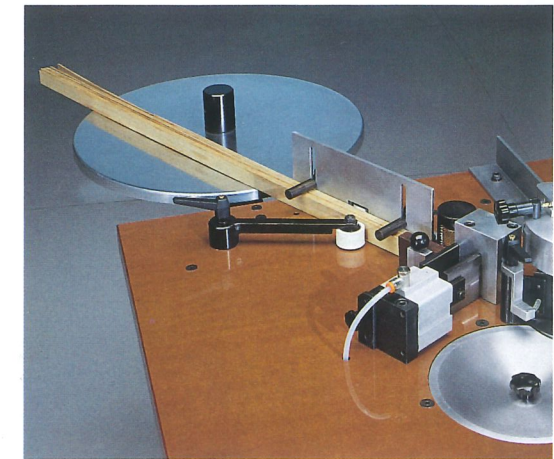
Bordatura pezzi curvi.
Round pieces edging.
Krummstukkanten.
Piecage des pices rondes.
canteado de paneles redondos.
Orlagem dos paineis arredondados.



Bordatura di pezzi a 45°.
45° Pieces edging.
45 Graden Kanten.
Placage de pieces à 45°.
Canteado de panales a 45°.
Orlagem de peças a 45°.



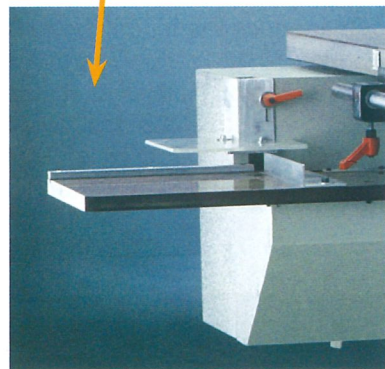
Bordatura pezzi curvi con trascinatore automatico.
Round pieces edging with automatic feeding unit.
Krummstukkanten mit automatischer transport.
Piecage des pices rondes avec entreinement automatique.
canteado de paneles redondos con avance automatico.
Orlagem dos paineis arredondados com avanço automatico.



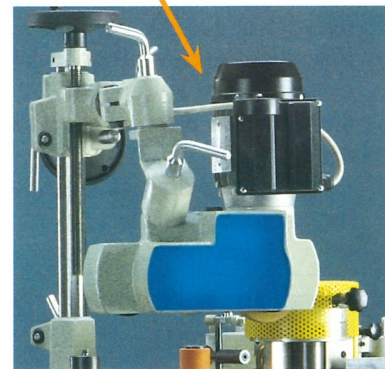
Bordatura listelli.
Solid wood strips edging.
Gerade kanten aus massivholz.
Placage d'alaises.
Canteado de molduras.
Orlagem de madeiras.

Altezza del bordo Edge height Kanten höhe Hauteur du chant Altura del canto Altura do orlo	Spessore del bordo Band thickness Kanten abstandserin Epaisseur du chant Espesor del canto Espesor do orlo	Altezza rifilatura Trimming height Frasaggregat höhe Epaisseur d'affleurage Espesor del perfilador Espesor do afagador	Raggio minimo con curvatura concava Minimum ray with concave curve Konkav min. radius Rayon minimum avec courbe concave Radio minimo con curva concava Raio minimo com curva concava	Lunghezza minima del pannello Minimum panel length Min. stüçklänge Longueur minimum du panneau Largo minimo del panel Comprimento minimo do painel
10/60 mm.	0,3/3 mm.	10/60 mm.	20 mm.	280 mm.
Potenza totale assorbita Total istalled power Zusammkraft Puissance totale Potencia motor Potencia do motor		Pressione d'esercizio Operating pressure Luft Pression de service Presion de ejercicio Presion do trabalho	Dimensioni Overall dimensions Verpackung Dimensions Medidas exteriores Dimensões	Peso circa Weight approx. Gewicht Poids (environ) Peso de la maquina Peso da maquina
4,5 Kw		7-8 Atm.	1000X1100 X1200 mm.	400 Kg.

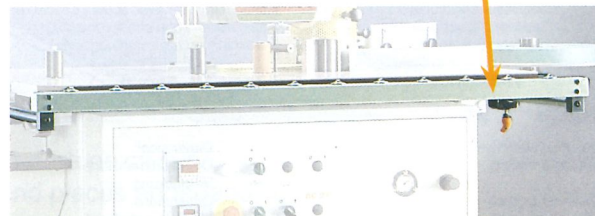
BC91
optional



Gruppo intestatore.
End cutter group.
Endschnitt aggregat.
Coupé en but automatique.
Grupo retestador.
Grupo retestadores.



Trascinatore automatico.
Automatic feeding unit.
Automatischer transport.
Entreinement automatique.
Arrastre automatico.
Avanço automatico.



Barra di supporto.
Support bar.
Support schiene.
Barre de support.
Rolamento regulable de soporte.
Regua de suporte.



Potenza motori
Motors power
Motor
Puissance de moteurs
Potencia dos motores
Potencia do motores

**0,7hp
(kw 0,51)**

Spessore max. del bordo
Max tickness of the strips
Kanten abstandserin
Epaisseur de aleissin
Grueso del canto
Espessor do bordo

3 mm.

Velocità frese
Routers speed
Fräsem geschwindigkeit
Vitesse des outils
Velocidad das fresas
Velocidade do utensil

**12.000
r.p.m.**

Peso
Approx. weight
Gewicht
Poid
Peso
Peso

150 Kg.

Altezza rifilatura
Trimming height
Fraesaggregat höhe
Epaisseur de affeurage
Espessor del perfilador
Espessor do afagador

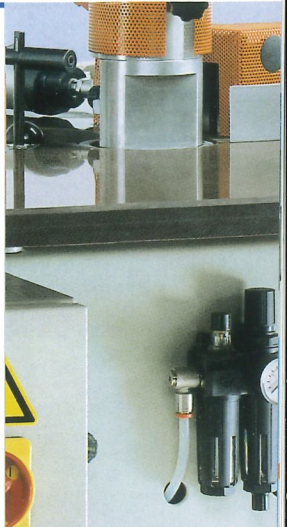
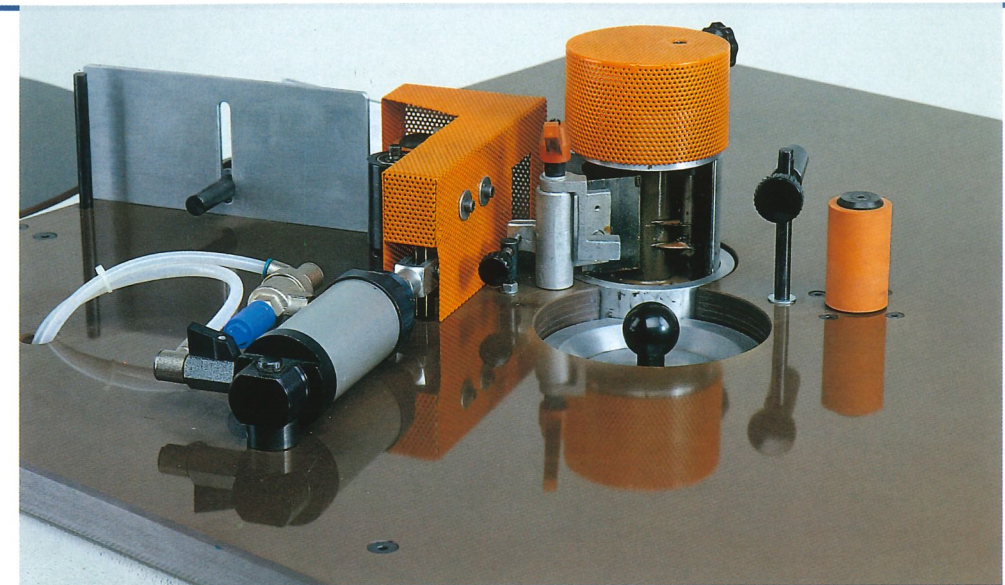
10:60

Dimensioni
Overall dimension
Verpackung
Dimensions
Medidas exteriores
Dimensoes

780X620X1370

Refilatore universale.
Universal trimming machine.
Separater universalscuneider.
Affleureuse universalle.
Perfilador.
Afagador.

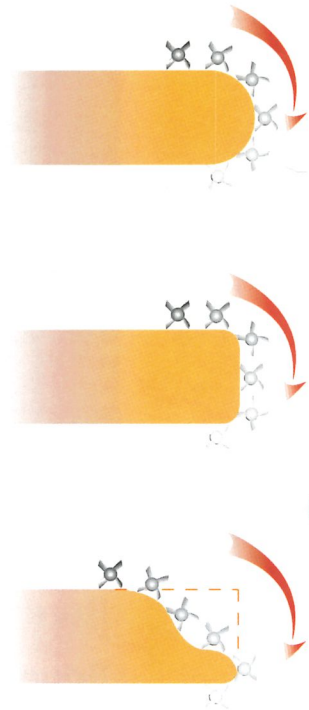
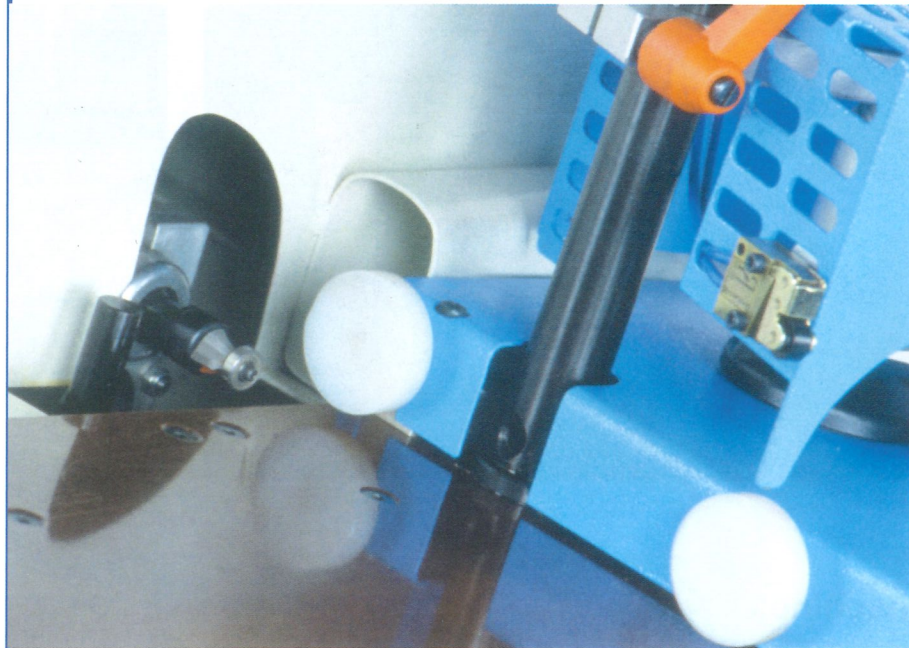
UNIX



Bordatrice.
Edge banding machine.
Kantenanleimmaschine.
Plaqueuse de chant.
Enchapadora.
Orladora.

UNIX

Altezza del bordo Edge height Kanten höhe Hauteur du chant Altura del canto Altura do orlo	Spessore del bordo Band thickness Kanten abstandserin Epaisseur du chant Espesor del canto Espesor do orlo	Peso circa Weight approx. Gewicht Poids (environ) Peso de la maquina Peso da maquina	Raggio minimo con curvatura concava Minimum ray with concave curve Konkav min. radius Rayon minimum avec courbe concave Radio minimo con curva concava Raio minimo com curva concava
10/60 mm.	0,3/3 mm.	350 Kg.	20 mm.
Lunghezza minima del pannello Minimum panel length Min. stückerlänge Longueur minimum du panneau Largo minimo del panel Comprimento minimo do painel	Potenza totale assorbita Total istalled power Zusammkraft Puissance totale Potencia motor Potencia do motor	Pressione d'esercizio Operating pressure Luft Pression de service Presion de ejercicio Presion do trabalho	Dimensioni Overall dimensions Verpackung Dimensions Medidas exteriores Dimensões
280 mm.	3,0 Kw	7-8 Atm.	1000X1100 X1200 mm.



Refilatore per angoli dritti e curvi.
Trimming machine for straight and curved corners.
Universalscuneider fur rechte und krammecke
Affloreuse pour angles droit et rondes.
Perfilador por angulos rectos y curvos.
Afagador por angulos rectos e curvos.

Spessore del pezzo
 Panel thickness
 Werkstück stärke
 Epaisseur du piece
 Espesor de la pieza
 Espessura da peça

16-50 mm.

Minima larghezza
 Minimum width
 Min. stücklänge
 Largeur minimale
 Ancho mínimo
 Largura minima

80 mm.

Massima profondità del profilo
 Max profile depth
 Max profil tiefe
 Maxi profondeur du profile
 Profundidad maxima del perfil
 Profundidade do perfil

20-30 mm.

Massimo spessore del bordo
 Max band thickness
 Max kanten abstandserin
 Epaisseur du bande
 Espesor del canto
 Espesor do orlo

3 mm.



ROUNDER



Bordatrice per bordi preincollati.

Edge - banding machine for preglued tapes.

Kantenanleimmaschine für leimbeschichtete Umleimar.

Plaqueuse de chants preencolles.

Orladora para orlas pré - encoladas.

Chapeadora de cantos preencolados.



Bordatrice per bordi preincollati con avanzamento automatico del pezzo, rifilatura con copiatori e intestatura automatica. La macchina è dotata di un lettore digitale meccanico con precisione di 0,1mm. per l'impostazione dello spessore del pannello.

Edge - banding machine for preglued tapes, with automatic feeding of the panel, trimming units with copiers, and end trim. The machine is equipped with a Siko indicator with accuracy of 0,1mm for panel thickness adjustment.



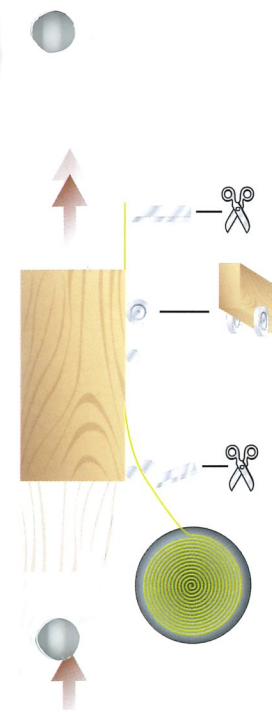
Kantenanleimmaschine für leimbeschichtete Umleimar mit automatischem Werkstücktransport, Schneidvorrichtungen mit automatischer Anpassung an die Werkstückstärke und Endschnitt. Die Maschine ist ausgerüstet mit einer SIKO - Digitalanzeige mit einer Genauigkeit von 0,1 mm. für die Einstellung der Werkstückstärke.

Plaqueuse de chants preencolles, avec entraînement automatique du panneau, affleurages avec palpeurs et coupé en but automatique. La machine est équipée d'un lecteur Siko avec précision de 0,1mm pour le pointage de l'épaisseur du panneau.



Orladora para orlas pré - encoladas, com avanço automático dos painéis, afogamento com copladores e topeamento. A máquina está equipada com reguladores SIKO com tolerância de 0,1mm para o ajustamento em altura dos painéis.

Chapeadora de cantos preencolados con arrastre automatico del panel, perfiladores con copladores y retestadores automaticos. La maquina esta equipada con un indicador SIKO con precision de 0,1 mm. para la regulacion del grueso del panel.



Potenza soffiatore
Blower power
Heissluftgebläsestärke
Puissance souffleur
Potencia soplador
Potência soflador

3 KW

Temperatura reg. elettronica
Electronic temperature setting
elektronische temperaturwahl
Reglage electronique temperature
Regulacion electronica temperatura
Temperatura de ajuste electrónico

Max 650°

Velocità avanzamento
Feed speed
Transportgeschwindigkeit
Vitesse entraînement
Velocidad de avance
Velocida de avanço

4 mt./min.

Spessore bordo
Tape thickness
Umleimerbandstärke
Epaisseur du chant
Espesor del canto
Espessura das orlas

**0,4 mm.
1,2 mm.**

Potenza totale installata
Power required
Benötigter Anschlusswert
Puissance total
Potencia absorbida
Potência necessária

4 Kw

Pressione aria
Compressed air
Druckluftbedarf air
Comprimido aire
Comprímido
Pressão do ar

6 - 8 Atm.

Dimensione macchina
Dimensions
Abmessungen
Dimension
Medidas exteriores
Dimensões

1700 X 1195 X520 mm.

Dimensione imballo
Packed dimensions
Verpackungsgröße
Dimension emballage
Medidas embalaje
Dimensões embalagem

980 X500 X 900 mm.

Peso
Weight
Gewicht
Poid
Peso
Peso

100 Kg.

QUARTZ



Vitap

Torino

Milano

Padova

Venezia

Bologna

Rimini

Pesaro

Pisa

Firenze

Poggibonsi

Roma

Vitap

info@adviseritalia.com

Vitap

53036 POGGIBONSI (Siena) Italy • Via Pisana, 149 • Tel. (+39) 0577987511 • Fax (+39) 0577981670
E-mail: vitap@vitap.it



sales organization
sales organization



woodworking machines

www.vitap.it

TwT

Tuscany Woodworking Technologies