

T 2010 NC



Troncatrici a lama inferiore

Lower blade mitre saws





T 2010 NC

Troncatrice per il taglio ottimizzato e la difettazione.

Traino sicuro e preciso.

Il sistema di avanzamento a tappeto garantisce massima precisione anche a velocità sostenuta e rende la **T 2010 NC** particolarmente indicata per il taglio di materiale finito, anche levigato (per esempio elementi per antenne, persiane...). I rulli pressori sono montati su cilindri pneumatici e gestiti a pressione differenziata, permettendo il passaggio di materiale con lievi variazioni di spessore.

Per una perfetta Ottimizzazione.

Il controllo numerico, su base P.C., è dotato di un software completo che permette tutte le combinazioni possibili di difettazione, ottimizzazione e classificazione delle qualità. L'utilizzo del controllo è estremamente facile e agevole, grazie a un continuo interfacciamento con l'operatore.

Il controllo è inoltre predisposto per il collegamento a sistemi automatici di rilevamento dei difetti, per il collegamento alla rete per la trasmissione dati e programmi di lavoro via cavo e

per la connessione a periferiche esterne, quali stampanti a getto d'inchiostro o stampanti seriali per resoconti.

Ad alta velocità.

La velocità massima d'avanzamento, di 120 m./min., associata a un altrettanto rapido ciclo di taglio, assicura una buona capacità produttiva e un notevole risparmio di tempo.

Una soluzione per ogni esigenza.

A richiesta la macchina può essere completata con una seconda foto-camera per la gestione separata di qualità e difetti, e con un sensore per la lettura della larghezza del materiale introdotto, così da poter avere un reale resoconto dei volumi trattati, gestire un taglio ottimizzato associando lunghezze a larghezze definite, e permettere la composizione automatica di pannelli.

La divisione e selezione delle misure in uscita può avvenire con scarico su uno o due lati, con controllo dal computer a bordo macchina.



T 2010 NC

Cut-off Saw for Defecting and Optimised Cutting.

Precise and safe feeding.

The feeding system by conveyor belt guarantees a precise feeding even at high speed; this is why **T 2010 NC** is particularly suitable for finished material.

The pressure rollers are fitted on pneumatic cylinders and controlled with variable pressure, thus allowing material feeding with a little difference in thickness.

For a perfect Optimising.

The Numerical Control is on P.C. basis, with a specific software to allow any possible combination of defecting, optimised cutting and grading.

The use of the machine is extremely easy and trouble-free, thanks to the clear interface with the operator.

The computer is already preset for any kind of connection to automatic scanners, to the net for on-line transmission of data or working programs, to any peripheral like ink-jet or serial printers.

At high speed.

The maximum feed speed, reaching 120 m/min, associated to an equivalent fast cutting cycle, ensures good productivity and time saving.

A solution for all requirements.

A second photo-camera can be supplied on request for separate reading and processing of grade and defects.

A width scanner can also be supplied to allow the processing of various widths with real-time up-dating on volumes and also giving the possibility of combining length and width for composing boards.

The sorting at the out-feed can be on single or double side, both systems controlled through the computer of the machine.

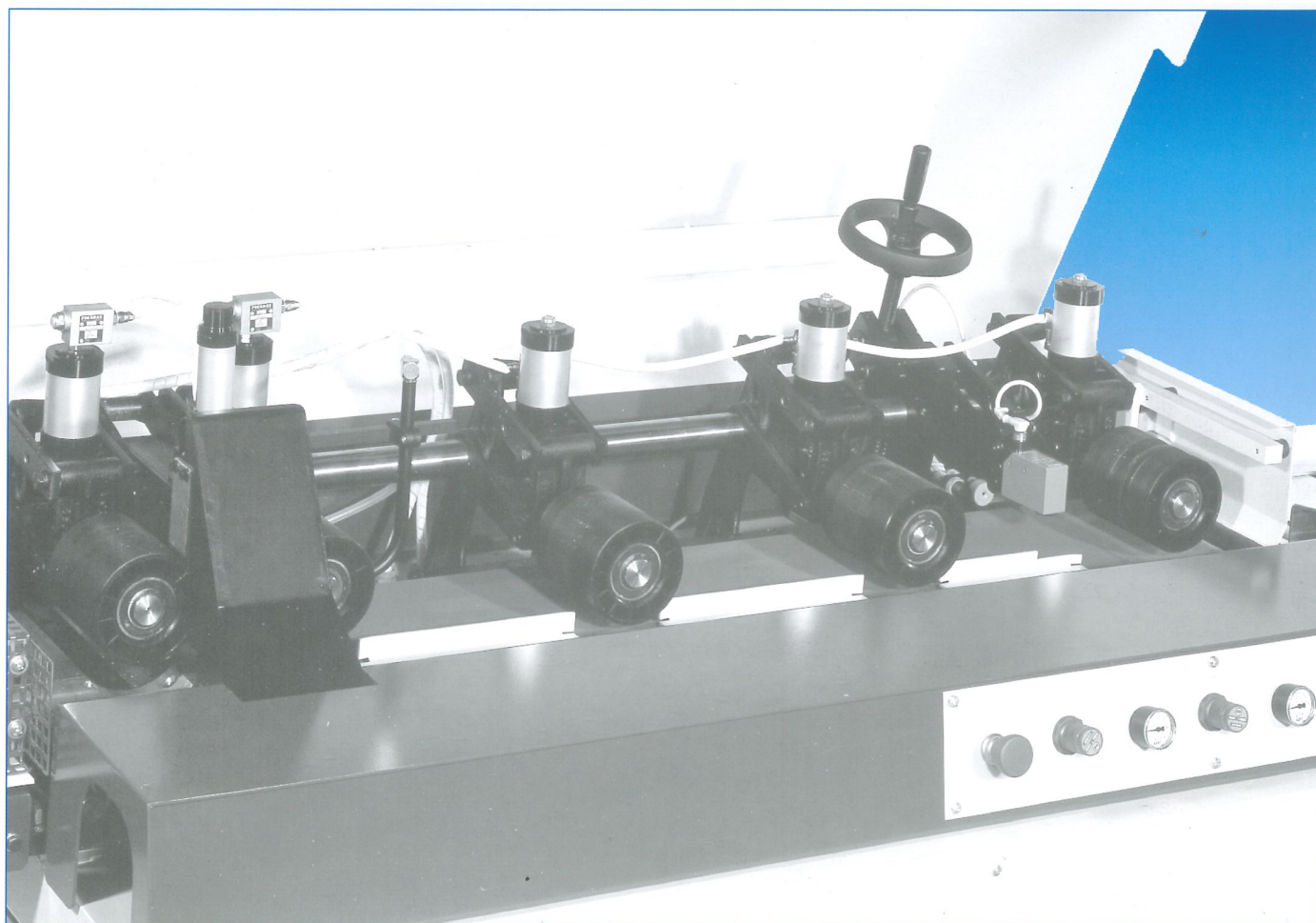


T 2010 NC

Tronzadora para el corte optimizado y para eliminación de los defectos de la madera.

Avance seguro y preciso.

El sistema de avance del tapete garantiza máxima precisión también a velocidad elevada y hace de la **T 2010 NC** particularmente indicada para el corte de



material acabado y alisado (por ejemplo elementos para hoja de ventanas, celosías). Los rodillos sensores, montados sobre cilindros neumáticos y administrados a presión diferenciada, permiten el pasaje de material con ligeras variaciones de espesor.

Para una optimización total y perfecta.

El control numérico, basado en un ordenador, tiene un software completo que permite todas las combinaciones posibles para la eliminación de los defectos en la madera, la optimización y la clasificación de la calidad. El uso del control es muy sencillo, gracias a una permanente intercomunicación (vía ordenador) con el operador.

El control está predispuesto para la conexión con los sistemas automáticos, la relevación de los defectos, la conexión con la máquina para la transmisión de datos, programas de trabajo vía cable, y para la conexión a periféricas externas como impresoras a chorro de tinta ó impresoras láser en serie para resúmenes.

Velocidad alta.

La velocidad máxima de avance, 120 m./min, asociada con un

ciclo de corte muy rápido, asegura una buena capacidad productiva y gran ahorro de tiempo.

Una solución para cada exigencia.

Sobre pedido, la máquina puede ser completada por una segunda cámara para la gestión separada de la calidad y de los defectos, además de un sensor para la lectura del ancho del material introducido obteniendo así un verdadero resultado de los volúmenes logrados, accionar un corte optimizado asociando anchos y larguras definidas y permitiendo la composición automática de los entrepaños.

La división y la selección de las medidas en la salida pueden ser: con descargador sobre uno o dos lados. Ambos sistemas son accionados y controlados directamente por un ordenador puesto en la máquina.



T 2010 NC

Tronçonneuse pour la coupe optimisée et la purge des défauts.

Entraînement sûr et précis...

Le système d'avance par tapis garantit le maximum de précision à une bonne vitesse et rend la **T 2010 NC** particulièrement indiquée pour la coupe de matériau fini, même poncé (ex., éléments pour ouvrants, persiennes...). Les rouleaux presseurs, sur vérins pneumatiques à pression différenciée, permettent le passage de matériau avec de petites variations d'épaisseur.

Pour une parfaite optimisation.

Le contrôle numérique, sur base P.C., est doté d'un logiciel complet qui permet toutes les combinaisons possibles de purge des défauts, optimisation et classification des qualités. L'utilisation du contrôle est extrêmement facile grâce à une interface continue avec l'opérateur. Le contrôle prévoit déjà la connexion à des systèmes automatiques de relevé des défauts, la connexion au réseau pour l'envoi de données et programmes de travail par câble, la connexion à tout type de systèmes extérieurs tel que des imprimantes à jet d'encre ou des imprimantes pour l'impression des comptes rendus.

A haute vitesse.

La vitesse d'avance maxi, de 120 m./min., associée à un cycle de coupe également rapide, assure une bonne productivité et un grand gain de temps.

Une solution pour toute exigence.

Sur demande la machine peut être complétée par une deuxième caméra pour la gestion séparée des qualités et des défauts et par un sensor pour la lecture de la largeur du matériau introduit. Cela permettra d'obtenir un réel compte rendu des volumes traités, de gérer une coupe en associant les longueurs aux largeurs bien définies et permettre la composition automatique de panneaux.

Le triage des mesures en sortie peut se faire avec déchargement sur l'un ou les deux côtés, les deux systèmes gérés et contrôlés directement de l'ordinateur de la machine.



T 2010 NC

Fehlstellenkapp- und Optimierungssäge. Präziser und sicherer Materialvorschub.

Das System mit Vorschubband garantiert maximale Präzision auch bei hohen Geschwindigkeiten, wodurch die **T 2010 NC** besonders zum Schneiden von Fertigerzeugnissen geeignet ist, wie zum Beispiel Elemente für Fensterrahmen oder Rollläden. Die Druckrollen sind auf Pneumatikzylinder mit differenziertem Druck montiert, so dass auch die Bearbeitung von Material mit leichten Dickenabweichungen möglich ist. **Die ideale Optimierung.**

Die numerische Steuerung mit PC Betriebssystem verfügt über eine Software, die alle möglichen Kombinationen der Fehlstellenkappung, Optimierung und Materialklassifizierung erlaubt. Die Bedienung der Steuerung ist extrem einfach dank der kontinuierlichen Rückmeldungen an den Bediener. Es ist außerdem möglich, die Steuerung an automatische Systeme für die Fehlstellenerkennung, an periphere Geräte wie Drucker für den Ausdruck von Berichten oder an ein Netz zur Übertragung von Daten und Arbeitsprogrammen über Kabel anzuschließen.

Mit Höchstgeschwindigkeit.

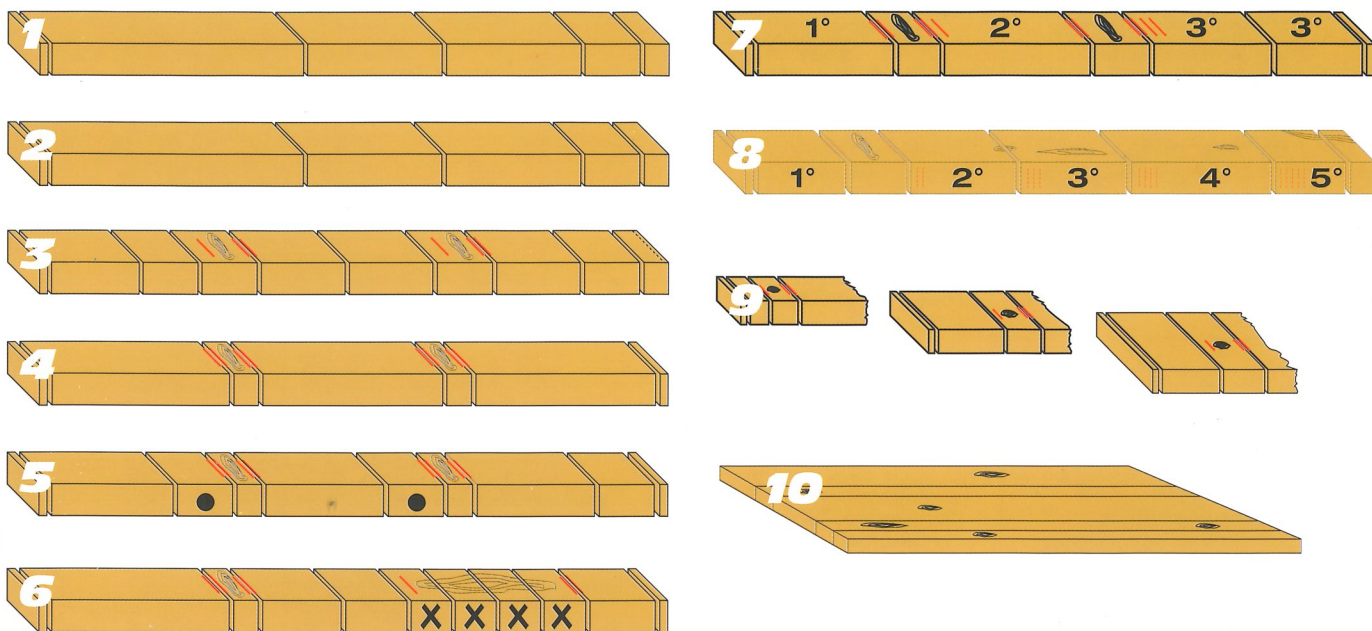
Die maximale Vorschubgeschwindigkeit von 120 m/min, sorgt in Verbindung mit einem schnellen Schneidezyklus für hohe Arbeitsleistung und Zeiteinsparung.

Eine Lösung für jeden

Bedarfsfall. Auf Anfrage ist es möglich, die Maschine mit einer zweiten Fotokamera auszurüsten, durch die Qualität und Fehlstellen unabhängig voneinander verwaltet werden können, sowie mit einem Sensor für die Breitenablesung des zugeführten Materials.

Mit diesem Zubehör wird das effektiv bearbeitete Materialvolumen kontrolliert und es können bei der Optimierung Längen bestimmten Breiten zugeordnet werden, unter Berücksichtigung des gewünschten Endprodukts. Die Sortierung und Auswahl der Längen an der Auslaufseite kann entweder auf einer Seite oder beidseitig erfolgen. Die Vorgänge werden vom Computer der Maschine gesteuert.





- 1** Taglio a sequenza prefissata - Cut with preset sequence - Corte con secuencia predeterminada
Coupe en séquence prédéterminée - Schnitt mit vorgegebener Abfolge
- 2** Taglio ottimizzato con 6 diversi criteri di ottimizzazione - Optimized cut with 6 different criteria - Corte optimizado con 6 criterios diferentes de optimización - Coupe optimisée selon 6 différents critères d'optimisation - Optimierter Schnitt mit 6 verschiedenen Optimierungskriterien
- 3** Taglio ottimizzato e difettazione - Defecting plus optimizing - Corte optimizado y detección de los defectos - Coupe optimisée et élimination des défauts - Optimierung und Fehlstellenkappung
- 4** Difettazione con intestatura iniziale e finale - Defecting with trim cut on the two sides - Detección de defectos con empalme inicial y final - Purge des défauts avec coupe d'embout - Fehlstellenkappung mit Anschnitt an Anfang und Ende
- 5** Taglio ottimizzato e difettazione con recupero scarto per giuntatrice di testa (●) - Waste recovery for finger jointing (●)
Corte optimizado y detección de defectos con recuperación del desecho para empalmadora (●) - Coupe optimisée et purge des défauts avec récupération chutes pour assembleuse de tête (●) - Optimierung und Fehlstellenkappung mit Rückgewinnung des Verschnitts für Keilverzinkung (●)
- 6** Taglio ottimizzato e difettazione con frantumazione scarto (x) - Waste splitting (x) - Corte optimizado y detección de defectos con fragmentación del desecho (x) - Coupe optimisée et élimination des défauts avec broyage chutes (x)
Optimierung und Fehlstellenkappung mit Abfallzerkleinerung (x)
- 7** Taglio ottimizzato su max tre diverse qualità con marcatura su un unico lato - Cutting lists on three grades by marking on same faces - Corte optimizado sobre tres calidades distintas como máx. Con marcado sobre un solo lado - Coupe optimisée maxi trois qualités avec marquage distinct des purges des défauts - Optimierter Schnitt mit max. drei verschiedenen Holzqualitäten mit Markierung der Holzfehler

CON 2^ TELECAMERA LETTURA ORIZZONTALE - WITH SECOND HORIZONTAL READING CAMERA - CON 2^ TELECAMARA LECTURA HORIZONTAL - AVEC 2EME PHOTOCELLULE LECTURE HORIZONTALE - MIT 2. KAMERA WAAGER. ABLESESUNG

- 8** Taglio ottimizzato su max cinque diverse qualità con marcatura distinta delle difettazioni su due lati - Cutting lists on five grades by marking on face and edge - Corte optimizado sobre cinco calidades distintas como máx. con marcado distinto de los defectos sobre dos lados - Coupe optimisée maxi cinq qualités avec marquage sur deux côtés - Optimierter Schnitt mit max. Fünf verschiedenen Holzqualitäten mit Markierung der Holzfehler

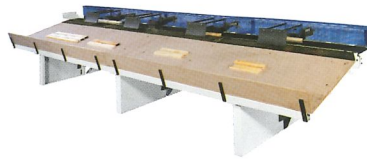
CON LETTORE LARGHEZZA - WITH WIDTH SCANNER - CON LECTOR DE ANCHO - AVEC LECTEUR DE LARGEUR - MIT BREITENABLESUNG

- 9** Taglio ottimizzato e difettazione su varie larghezze con cambio automatico di lista - Automatic changing of cutting list according to the width - Corte optimizado y detección de defectos en varios anchos con cambio automático de lista - Coupe optimisée et purge des défauts sur différentes longueurs avec changement de liste automatique - Optimierung und Fehlstellenkappung auf verschiedenen Breiten mit automatischem Wechsel der Schneidliste
- 10** Taglio ottimizzato e difettazione su varie larghezze per composizione automatica pannelli - Automatic board width composing - Corte optimizado y detección de defectos en varias anchuras para composición automática de los paneles - Coupe optimisée et purge des défauts sur différentes longueurs pour composition automatiques panneaux - Optimierungsablauf nach Vorgabe für Verpackungselemente

**Accessori a richiesta - Accessories on demand - Accesorios bajo pedido
Accessoires sur demand - Zubehörteile auf Anfrage**

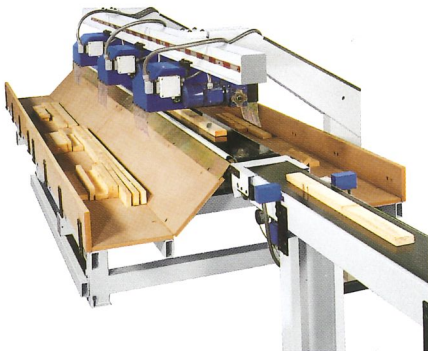


Selezionatore meccanico
Mechanical workpiece sorter
Grupo de seleccion mecanico
Unité de triage mecanique
Längensortierer



Selezionatore pneumatico monofronte
Single side sorting unit
Seleccionador neumatico monofrontal
Unité de triage pneumatique sur un côté
Pneum. Einseitiger werkstücksortierer

Nastro trasporto sfridi
Conveyor belt for off cuts
Cinta transportadora para pieza de descarte
Tapis dechargeur chûtes
Abfall-Auswurfband



Selezionatore bifrontale + gruppi espulsori bidirezionali NC
workpiece sorter + ejecting units
Grupo de seleccion nc + unid. Eyectores dos direcciones
Unité de triage à c.n. Sur deux côtés + Ejecteurs
Elektron. Beidseitiger Längensortierer mit Auswerfern

Stazione di marcatura bifrontale
Two sides marking station
Unidad de marcadura bifrontal
Unité de marquage sur 2 côtés
Zweiseitig Markierstation

Stazione di marcatura monofronte
Single side marking station
Unidad de marcadura monofrontal
Unité de marquage sur 1 côté
Einseitige Markierstation

Stampante JET
Ink-JET printer
Maquina de estampar JET
Imprimante JET
Tintenstrahldrucker

Introduttore motorizzato a velocità fissa
Motorized infeed loader with fixed speed
Introduccion motorizado de velocidad fija
Introduceur motorisé à vitesse fixe
Mot. Materialeinführer mit konstanter Geschw.

2^ Telecamera orizzontale
Second camera for horizontal reading
2^ Telecamara lectura horizontal
2eme camera lecture horizontale
2. Fehlstellenkamera z. Waagerechten ablesen

Lettore larghezza
Width scanner
Lector de anchura
Lecteur de largeur
Breitenablesung

T 2010 NC



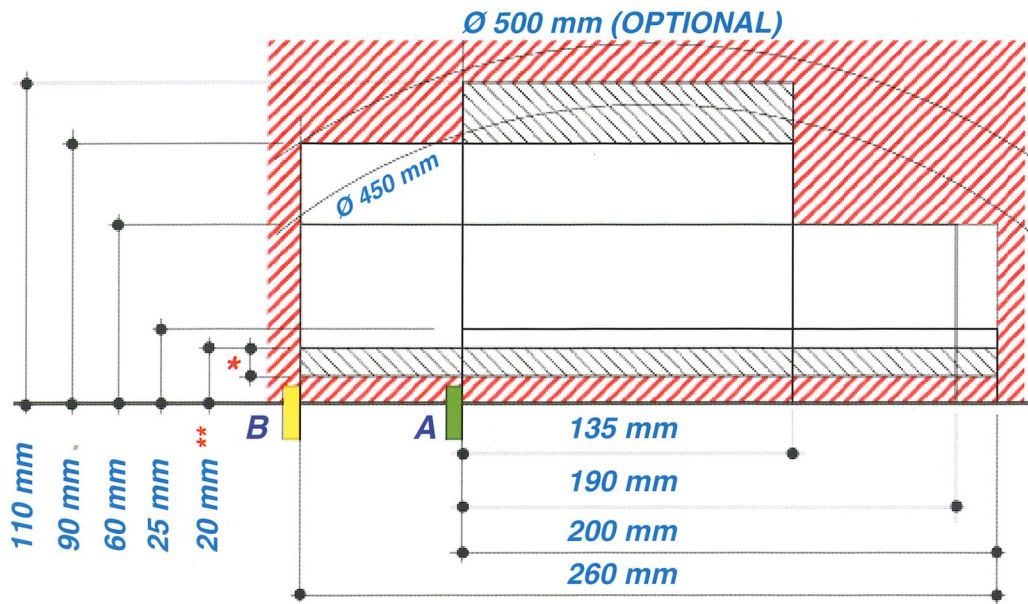
T 2010 NC



AREA NON LAVORABILE - OUT OF REACH - NO TRABAJABLE - HORS CAPACITÉ - AUSSER KAPAZITÄT



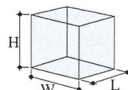


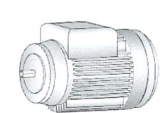

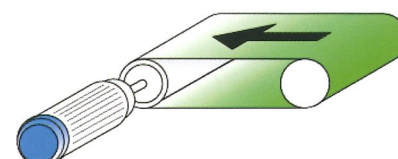
MISURE A RICHIESTA - ON REQUEST - CAPACIDADES BAJO DEMANDA - SUR DEMANDE - AUF ANFRAGE



A - B =
Posizione della sponda
Fence position
Posición de la guía
Position du guide
Position Anschlag

* STANDARD min 20 mm

** E' possibile eseguire a richiesta taglio minimo 10 mm - On demand it is possible to cut 10 mm
 Es posible ejecutar bajo petición un corte mínimo a 10 mm
 Il est possible d'exécuter une coupe à 10 mm
 Auf Anfrage minimale Länge 10 mm

	 Misure ingombro Overall dimensions Dimensiones máximas Encombrement - Abmessungen				
T 2010 NC	L = 1610 W = 1030 H = 1420	A = Ø 450 mm B = Ø 35 mm 4000 n/1'	A 1 = Ø 100 mm 1 = Ø 160 mm	1 x 4,0 kW	A = 1710 B = 1130 H = 1520
 0 ÷ 120 m / min		OPTIONAL A = Ø 500 mm B = Ø 35 mm 3500 n/1'		OPTIONAL 1 x 5,5 kW	

Tutte le informazioni e i dati sono soggetti a modifiche senza preavviso
 The information and data provided may be subject to modification without prior notice.
 Toda la información y los datos técnicos están sujetos a modificaciones sin previo aviso.
 Toutes les informations et les données peuvent être modifiées sans préavis
 Alle Informationen und Daten können ohne vorherige Mitteilung geändert werden.



COMPANY WITH QUALITY SYSTEM CERTIFIED BY DNV = ISO 9001/2000 =