

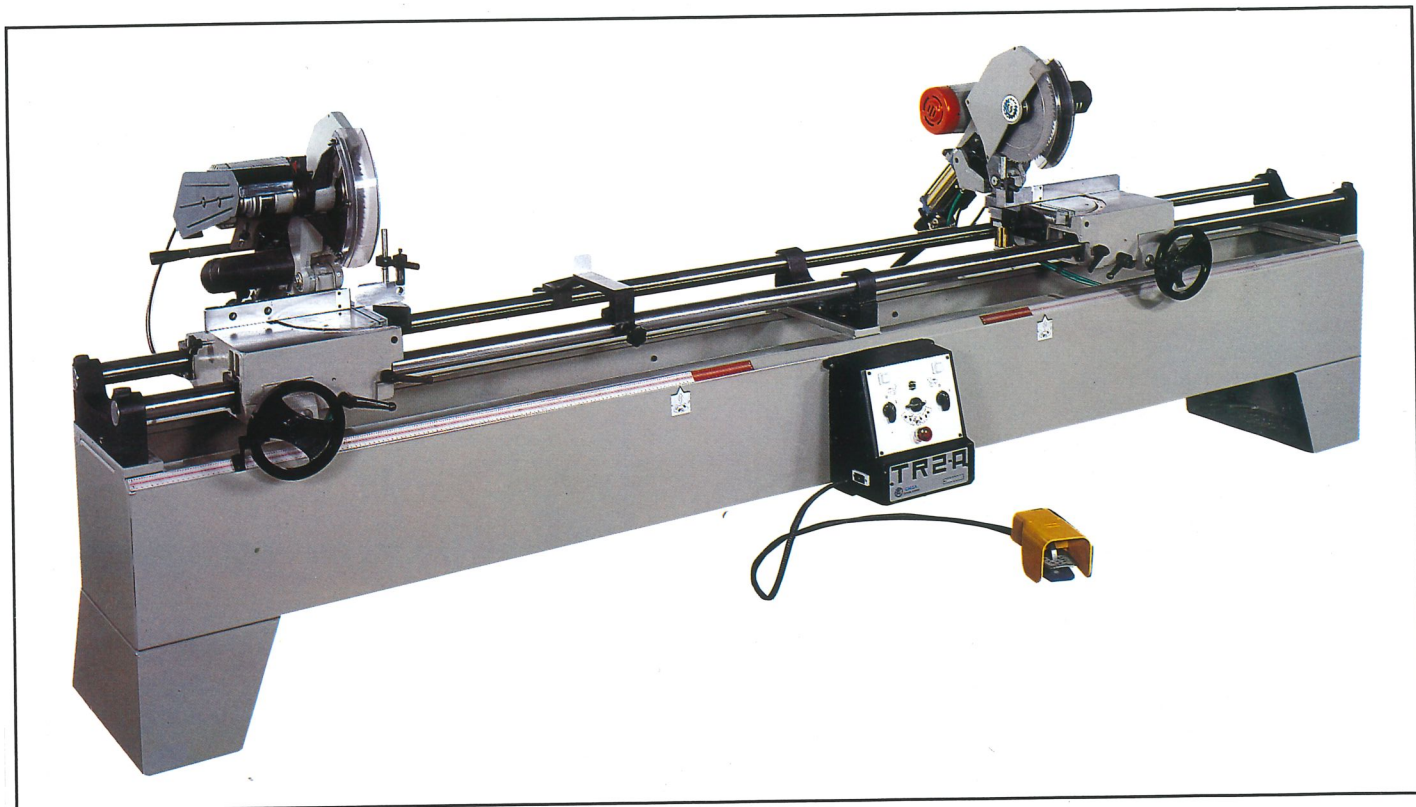
TR 2 A

TR 2 B

TR 2

TR 2 C

TR 2 A



TRONCATRICI A DUE LAME

La serie di troncatrici a due lame mobili orizzontalmente è composta da 4 macchine disponibili in due versioni, automatiche e semiautomatiche. Lame Ø 300 per tagliare pezzi di lunghezze minime e Ø 350 tagliare sezioni maggiori. La versione automatica che comprende **TR 2 A - TR 2 B**, si distingue in quanto comandata da un sistema elettropneumatico che le consente, con un solo impulso, di eseguire tagli con sequenti 3 cicli di lavoro preselezionati da un interruttore posto sul pannello comandi.

1° Discesa contemporanea delle lame

2° Discesa alternata delle lame per non farle entrare in collisione nei tagli di pezzi corti

3° Discesa di una sola testa per tagli singoli.

Le macchine sono complete di due pressori verticali i quali bloccano il pezzo nella fase di taglio e lo liberano solo quando le teste sono ritornate al punto di riposo. Le angolazioni di taglio sono selezionate mediante bloccaggi autocentranti sulle principali angolazioni (90° e 45° destra, e 45° sinistra), mentre tutte le angolazioni intermedie sono bloccate attraverso una leva manuale.

Alle due macchine può essere accoppiato un avanzatore automatico del materiale, il quale aumenta la produttività (Foto 4).

La versione semiautomatica, che comprende **TR 2 - TR 2 C** è comandata da un sistema pneumatico il quale, attraverso un impulso pneumatico mantenuto da un pedale o da pulsanti, controlla la discesa contemporanea delle teste fino a taglio avvenuto. Togliendo l'impulso, le teste risalgono comandando l'apertura dei pressori di bloccaggio.

Tutte le 4 macchine, che in versione standard hanno una lunghezza massima di taglio di 2800 mm., a richiesta possono essere consegnate in lunghezza 3200 o 3800 mm.

Possono essere inoltre completate dai seguenti accessori a richiesta:

Foto 1 - Minisquadrette, le quali sostituendo i normali squadretti di appoggio, permettono, a lame parallele, un taglio di lunghezza inferiore.

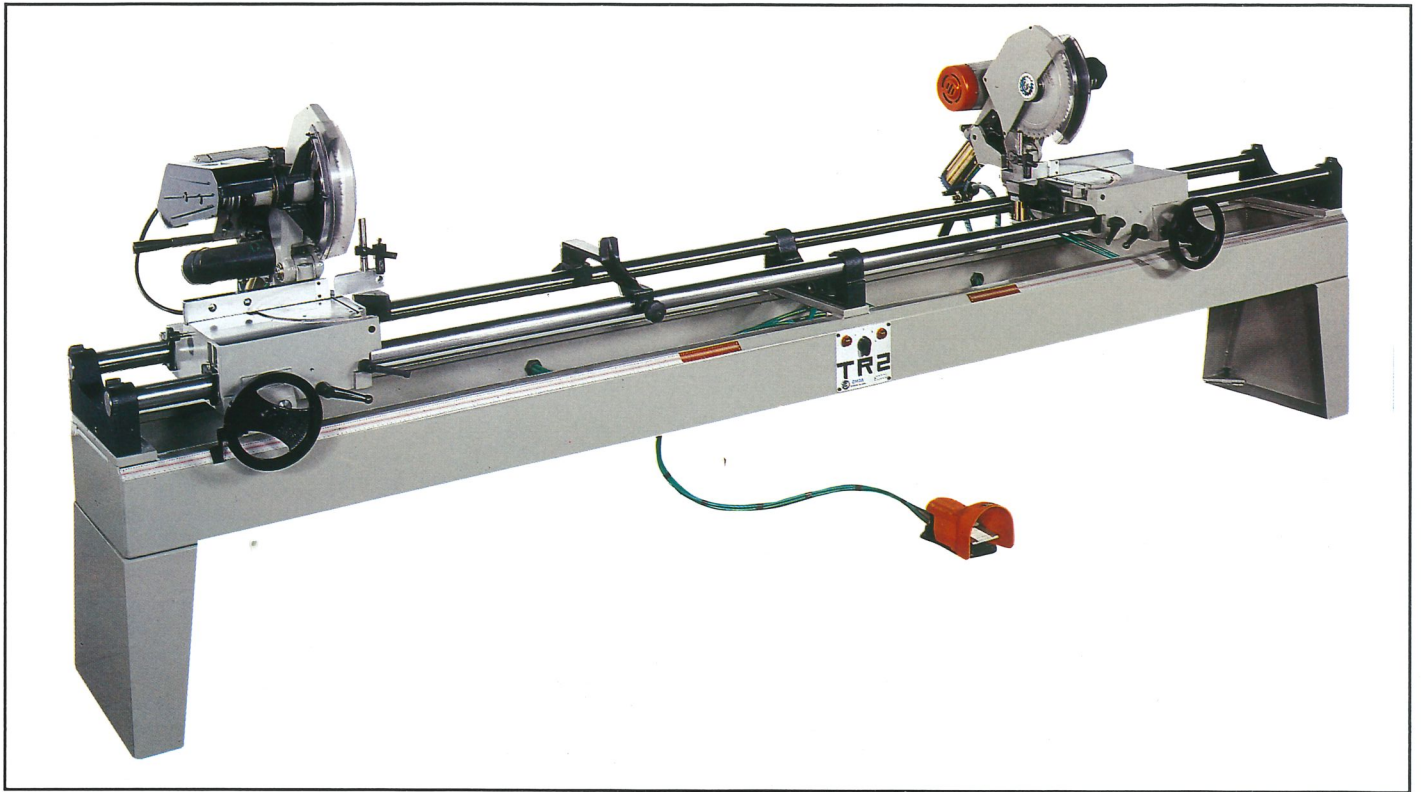
Foto 2 - Squadrette per pezzi corti: Inserendo questo accessorio sulle normali guide d'appoggio si sposta il pezzo da tagliare verso la convergenza delle lame, diminuendo la misura minima di taglio a lame convergenti.

Foto 3 - Pressori frontali: necessari nel caso di sagome particolari, non bloccabili coi soli pressori verticali.

- Discesa oleopneumatica, nel caso di legni duri o di sezioni al limite della capacità di taglio è consigliabile integrare il sistema di discesa pneumatica delle teste con un sistema oleopneumatico il quale renderà più uniforme e costante la discesa stessa.

Queste macchine sono indicate nel taglio di elementi per serramenti o mobili, in particolare nel caso di lunghezze notevoli.

TR 2



TWIN-BLADE MITRE SAWS

Mitre saws with two horizontally adjustable sawing units. Consisting of four models which are subdivided into two versions, automatic and semi-automatic, with 300 mm blades, and with 350 mm blades for cutting larger sections.

The automatic version, which comprises the **TR 2 A and TR 2 B**, differs in that it is controlled by an electro-pneumatic system which, on pressing the foot pedal or push buttons once, enables cuts to be carried out in 3 different work cycles preselected by a switch mounted on the control panel.

- 1° Simultaneous cutting of the blades
- 2° Alternate cutting of the blades to avoid interference when cutting short pieces
- 3° Use of a single head for single cuts.

The machines are complete with two vertical clamps which hold the part in position during the cutting phase and release it when the heads have returned to the rest position. The cutting angles are selected by means of self-centering stops at the principal angles of 90°, 45° right and left, whilst all the intermediate angles are locked by means of a manual lever.

An automatic workpiece feeder can be attached to both machines to increase the productivity (Photo 4).

The semi-automatic version, which comprises the **TR 2 and TR 2 C**, is controlled by a simple pneumatic system which, by means of a pneumatic pulse given by a pedal or by pushbuttons, controls the simultaneous cutting. On releasing the control, the heads return to rest position and release the locking clamps.

All four machines, which in the standard version have a maximum cutting length of 2800 mm, can as an option be delivered with extended cutting length of 3200 or 3800 mm.

The following optional accessories can also be supplied:

Photo 1 - Mini brackets, which replace the standard support brackets allowing a cut of shorter length to be made with parallel blades.

Photo 2 - Brackets for short pieces, this accessory being inserted on the standard fence, it moves the piece to be cut towards the convergence of the blades reducing the minimum cutting measurement.

Photo 3 - Front clamps, for special profiles which cannot be held in place by the vertical clamps only.

- Oil-pneumatic descent, for hardwood or sections at the limit of the cutting capacity of the various machines, for a more uniform and constant. These machines are especially useful for cutting components for door and window frames or furniture, in particular in the case of those of considerable length, insofar as these can be held within the two blades thus guaranteeing optimum precision.



DOPPELGEHRUNGSSÄGEN

Diese Serie besteht aus vier Modellen mit zwei horizontal verstellbaren Sägeaggregaten. Zwei Versionen arbeiten automatisch und zwei Versionen halbautomatisch. Sägeblätter stehen mit einem Durchmesser von 300 mm und 350 mm zur Verfügung.

Die automatischen Modelle **TR 2 A** und **TR 2 B** unterscheiden sich von den halbautomatischen Versionen durch ein elektropneumatisches System für das Schneiden in drei verschiedenen Zyklen, die mit einem Schalter im Schaltpult gewählt werden können:

1° gleichzeitiges Absenken der Sägeblätter,

2° Abwechselndes Absenken der Sägeblätter für das Ablängen kurzer Werkstücke.

3° Absenken eines einzigen Sägekopfes für die Ausführung eines einzigen Schneidvorgangs.

Die Maschinen sind mit zwei Vertikalspannern ausgerüstet, von denen das Werkstück während des Bearbeitungsvorgangs gehalten wird. Die Vertikalspanner geben das Werkstück nur frei, wenn die Sägeköpfe in Ruhestellung zurückgefahren sind. Die Schneidewinkel werden durch in den Hauptwinkeln von 90°, 45° links und 45° rechts selbstzentrierenden Blockierungen bestimmt. Zwischenwinkel sind durch einen manuell zu betätigenden Hebel blockierbar.

Die beiden Maschinen können mit einem Werkstückvorschub ausgestattet werden, wodurch eine spürbare Steigerung der Produktivität erreicht werden kann (Abb. 4).

Die halbautomatischen Modelle **TR 2** und **TR 2 C** verfügen über ein pneumatisches System für das gleichzeitige Absenken der Sägeköpfe bis zur Beendigung des Bearbeitungsvorgangs mittels eines Pedals oder Zweihandschaltung. Beim Loslassen des Pedals bzw. die Zweihandschaltung kehren die Sägeköpfe automatisch in Ruhestellung zurück.

Alle vier Maschinen dieser Serie können auf Wunsch für eine von standardmäßig 2800 mm auf 3200 oder 3800 mm vergrößerte Schnittlänge geliefert werden.

Auf Wunsch können die Maschinen dieser Serie durch folgendes Zubehör komplettiert werden:

Abb. 1: Zusatzanschläge für kurze Stücke, die anstelle der normalen Anschläge verwendet werden, um ein Ablängen kürzerer Werkstücke zu ermöglichen.

Abb. 2: Abstützanschläge für kurze Stücke, die auf normalen Anschlägen eingesetzt werden, um das zu bearbeitende Werkstück in Richtung der Sägeblatt= Konvergenz zu verschieben.

Abb. 3: Frontalspanner, für Verwendung zum Ablängen von Werkstücken mit speziellen Profilen, die nicht mit Vertikalspannern eingespannt werden können.

- Ölpneumatisches System für das Absenken der Sägeköpfe bei der Bearbeitung von Werkstücken aus Hartholz.

Diese Maschinen eignen sich speziell für das Ablängen von Türen- und Fensterkomponenten oder Möbelementen großer Länge mit hoher Genauigkeit.

TR 2 B



TRONCONNEUSES À DEUX LAMES

La série des tronçonneuses à deux lames mobiles horizontalement comprend 4 machines en 2 versions, automatiques et semi-automatiques, avec lame de Ø 300 mm avec lame de Ø 350 mm pour la coupe de pièces de forte section.

La version automatique, qui comprend la **TR 2 A** et la **TR 2 B** se caractérise par le fait qu'elle est commandée par un système électro-pneumatique qui lui permet d'effectuer, avec une seule impulsion, des coupes suivant 3 cycles de travail différents pouvant être sélectionnés au moyen d'un interrupteur situé sur le panneau de commande :

1° Descente simultanée des lames;

2° Descente alternée des lames afin qu'elles n'entrent pas en collision lors de la coupe de pièces courtes;

3° La descente d'une seule tête de coupe pour les sciages unitaires.

Les machines sont dotées de deux presseurs verticaux qui bloquent la pièce pendant l'opération de coupe et la libèrent uniquement lorsque les têtes de coupe sont retournées en position de repos. L'orientation des têtes de coupe peut être sélectionnée à l'aide de blocages à repères fixes sur les angles de coupe principaux : 90°, 45° à droite, 45° à gauche, tandis que le blocage sur tous les angles intermédiaires s'effectue au moyen d'un levier manuel.

Les deux machines peuvent être équipées d'un dispositif d'avance automatique du matériau à usiner, ce qui en augmente la productivité (fig. 4) La version semi-automatique, qui comprend la **TR 2** et la **TR 2 C**, est commandée par un système pneumatique qui, à travers une impulsion pneumatique maintenue à l'aide d'une pédale ou de boutons-poussoirs, contrôle la descente simultanée des têtes de coupe jusqu'à ce que la coupe soit terminée. En relâchant l'impulsion, les têtes remontent et commandent l'ouverture des presseurs de blocage. Toutes les 4 machines, qui dans la version standard ont une longueur maximum de coupe de 2800 mm, peuvent sur demande être livrées avec des longueurs de coupe de 3 200 ou 3 800 mm.

Elles peuvent d'autre part être équipées en option avec les accessoires suivants :

Fig. 1 - Mini-équerres en remplacement des équerres d'appui normales. Ces mini-équerres permettent, avec lames parallèles, une coupe de longueur inférieure.

Fig. 2 - Équerres pour pièces courtes. En montant cet accessoire sur les guides d'appui normaux il est possible de déplacer la pièce à couper vers la convergence des lames, en diminuant ainsi la dimension minimum de coupe avec des lames convergentes.

Fig. 3 - Etaux frontaux. Ces presseurs sont indispensables en cas de moulures avec des profilages particuliers ne pouvant être bloquées avec les seuls presseurs verticaux.

Fig. 3 - Dispositif de descente oléopneumatique. Dans le cas de bois durs ou de sections à la limite de la capacité de coupe des différentes machines, il est conseillé d'intégrer au système de descente pneumatique des têtes de coupe un système oléopneumatique qui permet de rendre cette descente plus uniforme et constante.

Ces machines sont indiquées pour la coupe d'éléments pour fermetures ou meubles, notamment en cas de grande longueur, car cette dernière est déterminée à l'intérieur des deux lames en garantissant ainsi une très bonne précision et une répétabilité absolue.

DUBBELE VERSTEKZAAGMACHINES MET 2 UNITS

Deze serie verstekzaagmachines werkt met twee horizontaal verstelbare units. Deze machines bestaan uit vier modellen, in twee versies: de automatische en half-automatische. De zaagbladen hebben een doorsnee van respectievelijk 300 mm voor het zagen van kleinere stukken; en bladen met een doorsnee van 350 mm voor het zagen van grotere stukken.

De automatische versie bestaat uit de types **TR 2A - TR 2B** en wordt gekenmerkt door een electro-pneumatisch systeem dat drie voorgeselecteerde werkgangen in een keer uitvoert na een druk op het commandopaneel.

1° Gelijktijdige zaagbeweging.

2° Afwisselende zaagbeweging.

3° Zaagbeweging van een enkele zaagunit voor het uitvoeren van een enkele zaagbeweging.

De machine is uitgerust met twee verticale klemmen die het werkstuk tijdens het zagen vasthouden en het pas loslaten als de bewerking af is.

De zaaghoek wordt automatisch ingesteld voor de meest gangbare zaaghoeken van 90, 45 graden rechts en 45 graden links, terwijl alle tussenliggende hoeken worden ingesteld door een met de hand te bedienen hefboom.

De twee machines kunnen worden uitgerust met een automatische materialen invoer-unit die productie-verhogend werkt (Fig. 4).

De semi-automatische versie bestaat uit de types **TR 2 - TR 2C** en heeft een pneumatisch systeem. Voor het gelijktijdig bewegen van de zaagunits d.m.v. van een pedaal of door een twee-handsbediening. Bij het loslaten van het pedaal of de twee-handsbediening komen de zaagunits in de startpositie terug en lossen de klemcilinders het werkstuk.

De verstekzaagmachines hebben in de standaardversie een maximale lengte van 2800 mm. Indien gewenst kan de zaaglengte vergroot worden tot 3200 of 3800 mm.

Op bestelling kunnen de volgende onderdelen worden geleverd:

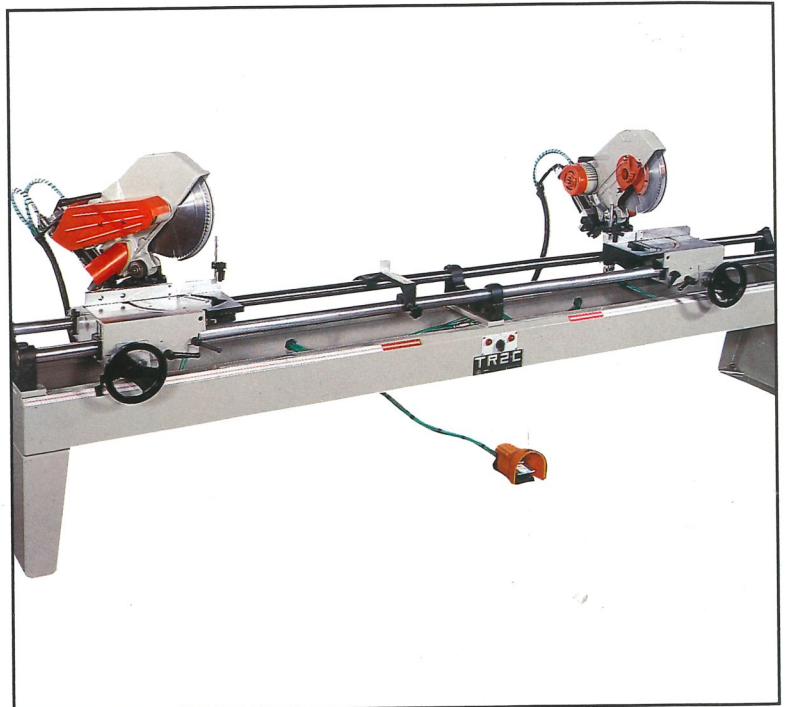
Fig. 1. Mini-langsgeluiders ter vervanging van normale geleiders indien de zaagbladen parallel zijn afgesteld voor het zagen van kortere lengtes.

Fig. 2. Geleiders voor korte stukken. Men kan dit hulpstuk op de normale wijze klemmen om te voorkomen dat het te zagen voorwerp door het bij elkaar in die buurt komen van de zaagbladen wordt verschoven.

Fig. 3. Klemmen, te gebruiken bij bijzondere profielen die niet van bovenaf geklemd mogen worden.

- Oliepneumatische zaagbeweging, te gebruiken voor hardhout of bij geringe zaagdiepte. In die gevallen is het raadzaam een pneumatisch systeem in combinatie met een oliepneumatisch systeem te gebruiken voor meer uniformiteit en constantheid van de zaagdiepte zelf. Deze machine is aan te bevelen voor sponningen en meubels, in het bijzonder wanneer de lengte van deze werkstukken wordt bepaald door de binnenmaat tussen de twee zaagbladen. Doordat verloop is uitgesloten wordt uiterste precisie en optimale kwaliteit bij herhaling gegarandeerd.

TR 2 C



TRONZADORA DE DOS SIERRAS

La serie de tronzadoras de dos sierras móviles a nivel horizontal, comprende 4 máquinas subdivididas en dos versiones, automáticas y semiautomáticas, con sierra de \varnothing 300 para cortar piezas de una longitud mínima y con sierra de \varnothing 350 para cortar secciones mayores. Las versiones automáticas que comprende las **TR 2A - TR 2B**, se caracteriza por su sistema electroneumático de mando que le permite, con un solo impulso, realizar cortes con 3 ciclos de trabajo distintos, preseleccionados mediante un interruptor situado en el panel de mandos.

1° Bajada simultánea de las sierras

2° Bajada de las sierras de forma separada para evitar una colisión en los cortes de piezas cortas

3° Bajada de una sola cabeza para cortes separados

Las máquinas disponen de dos prensos verticales que bloquean la pieza en la fase de corte y la liberan sólo cuando las cabezas han vuelto al punto de reposo. Se seleccionan los ángulos de corte mediante bloqueos autocentrantes sobre los ángulos principales 90°, 45° derecha y 45° izquierda; en cambio, todos los ángulos intermedios se bloquean mediante una palanca manual.

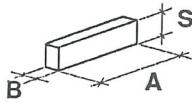
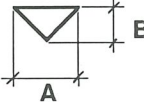
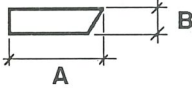
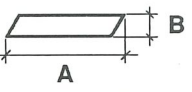
A las dos máquinas se les puede acoplar un dispositivo de avance automático del material, que aumentará su productividad (fig. 4). La versión semiautomática, que comprende **TR 2 - TR 2C**, se activa por sistema neumático mediante pedal o pulsadores. Con el impulso neumático se controla la bajada simultánea de las cabezas hasta la finalización del corte; al quitar dicho impulso, las cabezas vuelven a subir y se obtiene la apertura de los prensos de bloqueo. Las 4 máquinas, que en versión estándar tienen una longitud de corte máxima de 2800 mm, pueden entregarse, bajo pedido, con una longitud de 3200 o 3800 mm. Asimismo, pueden completarse con los accesorios siguientes:

Fig 1 - Miniescuadras: al sustituir las escuadras normales de apoyo permiten, con sierras paralelas, un corte de una longitud inferior.

Fig 2 - Escuadritas para piezas cortas: al insertarlas sobre las guías de apoyo normales, la pieza a cortar se desplazará hacia la convergencia de las sierras disminuyendo así la medida mínima de corte con sierras convergentes.

Fig 3 - Prensos frontales: en el caso de perfiles especiales que no pueden bloquearse únicamente con los prensos verticales, será necesario añadir a la máquina los frontales.

- Bajada oleoneumática: en el caso de maderas duras o de secciones en el límite de la capacidad de corte de las distintas máquinas, será aconsejable integrar el sistema de bajada neumática de las cabezas con un sistema oleoneumático para que la bajada sea más uniforme y constante. Estas máquinas son ideales para el corte de elementos para cerrajes o muebles, en particular si son de longitud considerable dado que la misma se determina entre las dos sierras lo que garantiza una precisión total y una rigurosa reproducción.

	TR 2 A				TR 2 B				TR 2				TR 2 C			
	min. m/m	max. m/m			min. m/m	max. m/m			min. m/m	max. m/m			min. m/m	max. m/m		
	A	S	A	B	A	S	A	B	A	S	A	B	A	S	A	B
	215	90	2800	155	320	105	2800	170	210	90	2800	155	370	105	2800	180
	* 80	+ 7224180000			* 250	+ 7224180000			* 80	+ 7224180000			* 250	+ 7224180000		
	215	90	2800	110	320	105	2800	125	320	90	2800	110	460	105	2800	127
	* 30	+ 7221180000			* 220	+ 7221250000			* 200	+ 7221180000			* 360	+ 7221250000		
	215	90	2800	110	320	105	2800	125	250	90	2800	110	370	105	2800	127
	* 110	+ 7221180000			* 220	+ 7221250000			* 180	+ 7221180000			* 270	+ 7221250000		
	215	90	2800	110	320	105	2800	125	210	90	2800	110	370	105	2800	127
	* 80	+ 7224180000			* 200	+ 7224180000			* 80	+ 7224180000			* 250	+ 7224180000		

* La seconda misura contrassegnata dall'asterisco si ottiene aggiungendo alla macchina standard l'accessorio equivalente al codice segnato a lato.

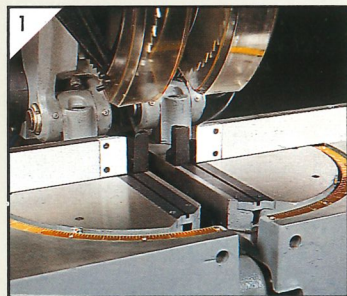
* The second measurement indicated by the asterisk is obtained by adding to the standard machine the accessory corresponding to the code indicated alongside.

* Das zweite, mit einem Sternchen gekennzeichnete Maß gilt für standardmäßige Maschinen, die mit Zubehör ausgerüstet sind, das an der Seite mit der entsprechenden Kodebezeichnung angegeben ist.

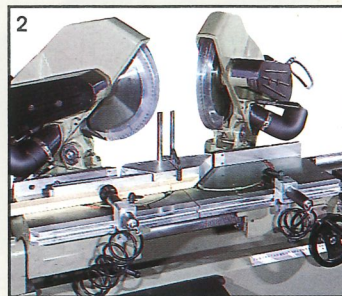
* Le seconde dimension repérée par un astérisque est obtenue en associant à la machine standard l'accessoire correspondant au code indiqué en regard.

* La segunda medida seguida del asterisco se obtiene añadiendo a la máquina estándar el accesorio equivalente al código indicado al lado.

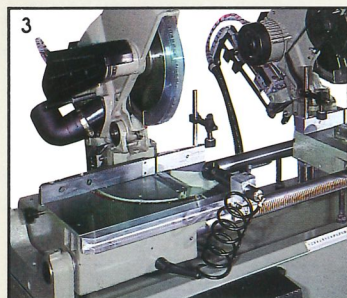
ACCESSORI A RICHIESTA - ACCESSORIES ON DEMAND - ZUBEHÖRTEILE AUF ANFRAGE - ACCESSOIRES SUR DEMANDE
OP BESTELLING LEVERBAAR - ACCESORIOS BAJO PEDIDO



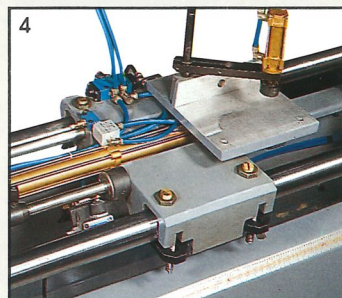
Cod. 7224180000
MINI SQUADRETTE
MINI BRACKETS
ZUSATZANSCHLAG FÜR KURZE STÜCKE
MINI EQUERRES
EXTRA AANSLAG KORTE WERKSTUKKEN
MINIESCUADRAS
TR 2 A - TR 2 B - TR 2 - TR 2 C



Cod. 7221180000 TR 2 - TR 2 A
Cod. 7221250000 TR 2B - TR 2 C
SQUADRETTE D'APPOGGIO PER PEZZI CORTI
BRACKETS TO SUPPORT SHORT PIECES
ABSTÜTZANSCHLAG FÜR KURZE STÜCKE
EQUERRES D'APPUI POUR PIÈCES COURTES
EXTRA AANSLAG KORTE WERKSTUKKEN
ESCUADRITAS DE APOYO PARA PIEZAS CORTAS




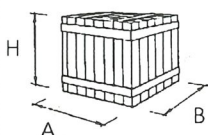




Cod. 7219180000 TR 2 - TR 2 A
Cod. 7219250000 TR 2 B - TR 2 C
PRESSORE FRONTALE
FRONT CLAMP
FRONTALSPANNER
PRESSEUR FRONTAL
HORIZONTALE KLEMCYLINDERS
PRENSOR FRONTAL



Cod. 7218180000 TR 2 A
Cod. 7218250000 TR 2 B
AVANZATORE AUTOMATICO
AUTOMATIC WORKPIECE FEEDER
AUTOMATISCHER WERKSTÜCK VORSCHUB
AVANCE-BARRE AUTOMATIQUE
AUTOMATISCHE MATERIAL AANVOER
AVANCE AUTOMATICO

DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - TECHNISCHE DATEN - DONNEES TECHNIQUES - TECHNISCHE GEVEENS - DATOS TECNICOS

	TR 2 A	TR 2 B	TR 2	TR 2 C		TR 2 A	TR 2 B	TR 2	TR 2 C
	3600 mm X 1040 mm	3600 mm X 1100 mm	3600 mm X 900 mm	3600 mm X 1040 mm		2,2	3	2,2	3
	464 Kg.	586 Kg.	400 Kg.	460 Kg.		A 3800 mm B 1000 mm H 1130 mm	A 3800 mm B 1000 mm H 1350 mm	A 3800 mm B 1000 mm H 1020 mm	A 3800 mm B 900 mm H 1050 mm
	A 300 mm B 30 mm n/1' 3000	A 350 mm B 30 mm n/1' 3000	A 300 mm B 30 mm n/1' 3000	A 350 mm B 30 mm n/1' 3000		543 Kg.	670 Kg.	470 Kg.	537 Kg.

Ci riserviamo eventuali modifiche dei dati tecnici - Technical data with due reservations - Technische Daten unter Vorbehalt - Données techniques avec les réserves d'usage
Met voorbehoud van eventuele wijzigingen van de technische gegevens - Nos reservamos el derecho de efectuar modificaciones de los datos técnicos
Cod. 29-02-2535