

CT600

**LINEA DI OTTIMIZZAZIONE
PER TAGLI ANGOLARI**

**AUTOMATIC UP-STROKE SAW
FOR ANGLES CUTTING**

**LIGNE D'OPTIMISATION
POUR COUPES ANGULAIRES**

**LINEA DE OPTIMIZACION
PARA CORTES ANGULARES**

STROMAB



CT600

LINEA DI OTTIMIZZAZIONE
PER TAGLI ANGOLARI

AUTOMATIC UP-STROKE SAW
FOR ANGLES CUTTING

LIGNE D'OPTIMISATION
POUR COUPES ANGULAIRES

LINEA DE OPTIMIZACION
PARA CORTES ANGULARES



Programmatore con monitor
"touch-screen" e visualizzazione grafica delle
soluzioni di taglio scelte.

"Touch-screen" control showing graphic design
of workpiece and full working parameters.

Detail du programmeur avec écran tactile
et visualisation graphique de pièce exécuté

Programador con pantalla táctil y descripción
gráfica de la pieza.

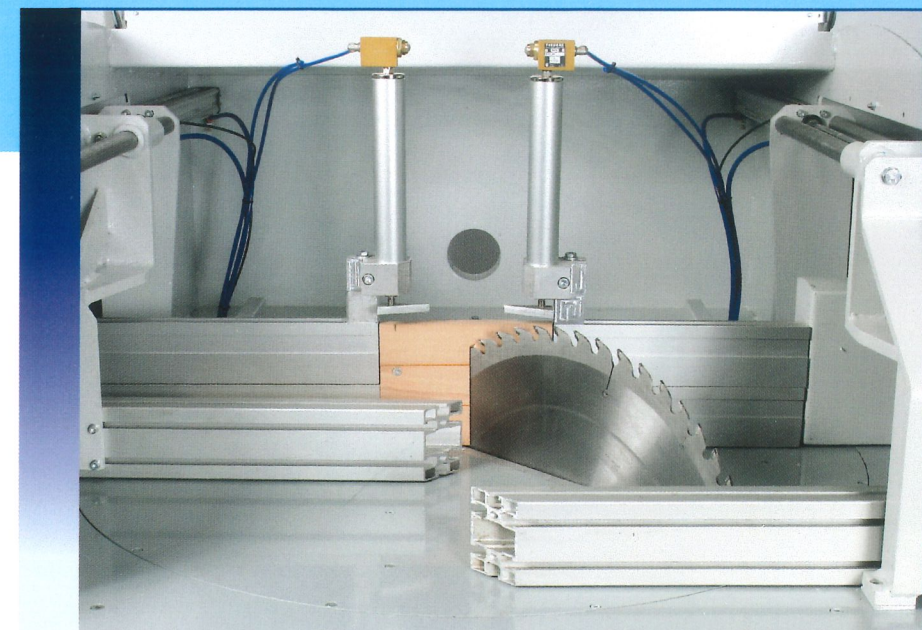


Dettaglio del sistema di bloccaggio pezzi in lavorazione:
i pressori di bloccaggio frontali a gestione
indipendente garantiscono il perfetto allineamento
del pezzo alla guida posteriore anche in caso di
angoli molto acuti.
Tale sistema, permette inoltre il perfetto bloccaggio
di pezzi molto corti in fase di lavorazione.

Detail of workpiece clamping device: the electronic
front clamping plates ensure a perfect workpiece
alignment to the back fence during acute angles
cutting. Moreover thanks to this device, very short
pieces can be steadily clamped under cutting.

Une attention toute particulière a été portée au
système de serrage des pièces.
Il permet en effet d'assurer le guidage des éléments
tronçonnés et le maintien pour la coupe de pièces
courtes, même à des angles particulièrement aigus.

Detalle del sistema de bloqueo piezas en las fases
de desplazamiento y corte: los prensos frontales
de bloqueo a mando independiente aseguran la
perfecta alineación de la pieza a la guía posterior
también en caso ángulos agudo.
Este sistema permite además un óptimo bloqueo
de piezas muy corta durante el corte.



DATI TECNICI	TECHNICAL SPECIFICATIONS	DONNÉES TECHNIQUES	CARACTERISTICAS TECNICAS
UNITA' DI TAGLIO <ul style="list-style-type: none"> Azionamento pneumatico del gruppo di taglio Potenza motore Hp. 10 Diámetro lama mm. 600, F30, Z=48, S=5 Rotazione automatica del piano -75° 0 +75° Velocità di rotazione da 0° a 75°: sec. 3 Precisione di posizionamento +/- 0,2° N°2 cilindri pneumatici verticali di bloccaggio pezzo N°2 piastre pneumatiche frontali di bloccaggio pezzo con gestione elettronica rispetto all'angolo di taglio Capacità di taglio a 0°: mm.160x310, 80x390 Capacità di taglio a +/-45°: mm.160x220, 80x270 Capacità di taglio a +/-70°: mm.160x100, 80x130 Bocche d'aspirazione delle polveri N.2 Ø 100 mm e N.1 Ø 160 mm 	CUTTING UNIT <ul style="list-style-type: none"> Pneumatic up-stroke saw with rotating table Motor power 10 HP Blade diameter: 600 mm F=30 Z=48 S=5 Angles available -75° 0 +75° Table rotation by thooted belt Angle setting by reading on magnetic strip Angle positioning from 0° to -75°: 3 seconds Positioning precision +/- 0,2° Adjustable saw blade stroke by pneumatic control Saw motion: fully automatic with pusher system or manually with two hands safety button system. N°02 Vertical hold-down cylinders N°02 Horizontal front pressure plates Cutting capacity at 0°: mm. 160x310, 80x390 Cutting capacity at +/- 45°: mm. 160x220, 80x270 Cutting capacity at 70°: mm. 160x100, 80x130 Dust extractions outlet: N.2 Ø 100 mm and N.1 Ø 160 mm 	ACTIONNEMENT PNEUMATIQUE DE L'UNITÉ DE COUPE <ul style="list-style-type: none"> Puissance moteur Hp 10 Lame en widia mm. 600, F30, Z=48, S=5 Rotation automatique de la table -75° 0 +75° Vitesse de rotation de 0 a 75°: sec. 3 Precision de positionnement +/- 0,2° Nr. 2 verins pneumatiques verticales de blocage pièce Nr. 2 plaques pneumatiques de blocage gerées électroniquement par rapport à l'angle de coupe Capacité de coupe à 0°: mm. 160 x 310, 80 x 390 Capacité ce coupe à +/- 45°: mm. 160 x 220, 80 x 270 Capacité ce coupe à +/- 70°: mm. 160 x 100, 80 x 130 Bouches d'aspiration: nr. 2 de diam 100 mm et nr. 1 diam. 160 	ACCIONAMIENTO NEUMÁTICO DEL GRUPO DE CORTE <ul style="list-style-type: none"> Potencia motor Hp. 10 Diámetro hoja mm. 600, F40, Z=48, S=5 Rotación automática de la mesa -75° 0+75° Velocidad de rotación de 0° a 75° : s. 3 Precisión de posicionamiento +/- 0,2° N°2 cilindros neumáticos verticales de bloqueo pieza N°2 prensos neumáticos frontales de bloqueo pieza con gestión electrónica respecto al ángulo de corte Capacidad de corte a 0°: mm.160x310, 80x390 Capacidad de corte a +/-45°: mm.160 x 220, 80 x2 70 Capacidad de corte a +/-70°: mm.160 x 100, 80 x 130 Tomas de aspiración: N.2 Ø 100 mm y N.1 Ø 160 mm
SPINTORE ELETTRONICO <ul style="list-style-type: none"> Sistema di avanzamento con cremagliera di precisione e lettura del posizionamento con banda magnetica. Programmatore con monitor "touch-screen" Inserimento dati via tastiera, con porta USB o in rete via Ethernet N° 5 Criteri di ottimizzazione: a) Lunghezza massima b) Minimo scarto c) Priorità d) Volumi e) Valore Possibilità di lavorazione con liste di taglio singole o con commesse di più liste raggruppate insieme Descrizione grafica del pezzo in lavorazione Possibilità di lavorare con materiale caricato a pacchi Lunghezze utili di carico da mm. 4000 a mm. 7000 Da n° 99 liste di taglio - 21 misure per lista sino ad n° 1 lista di tagli - 400 misure Precisione di posizionamento +/- 0,3 mm. 	ELECTRONIC PUSH-FEED SYSTEM: <ul style="list-style-type: none"> Feeding by rack and pinion system with positioning by reading on magnetic strip Cutting list entered by keypad, remote PC via USB port or via Ethernet N° 5 Optimizing criterias: logest size, limited waste, priority size, volume and by value Working cycle with single list or automatic mercing of more selected lists combined by lengths having same section Useful loading capacity from mm. 4000 to mm. 7000 From n° 99 Cutting list - 21 Lines per list down to n° 1 cutting list with 400 lines Positioning precision +/- 0,3 mm. 	POUSSEUR ÉLECTRONIQUE <ul style="list-style-type: none"> Système d'avance par crémaillère de precision et lecture de position par bande magnetique Programmateur industriel avec ecran tactile Entrées directe des listes de coupe ou par porte USB ou par ETHERNET Nr. 5 degrés d'optimisation: a) longueur maximum, b) déchet minimum, c) priorité, d) volume e) valeur Possibilité de tronçonner soit un seule pièce soit pièces en paquet Visualisation graphique de pièce executé Optimisation à l'intérieur d'une seule liste ou commandes de plusieurs listes associées Longuer utile de chargement: de mm. 4.000 jusqu'à mm. 7.000 Nr. 99 listes de coupe avec nr. 21 mesures pour liste ou nr. 1 liste de coupe avec nr. 400 mesures Precision de positionnement: +/- 0,3 mm. 	EMPUJADOR ELECTRÓNICO: <ul style="list-style-type: none"> Sistema de avance con cremallera de precisión y lectura de posicionamiento con banda magnética. Programador con pantalla tactil Introducción datos por teclado, puerta USB o en red vía Ethernet 5 Criterios de optimización: a) Longitud máxima b) Minimo desperdicio c) Prioridad d) Volúmenes e) Valor Descripción gráfica de la pieza Possibilidad de trabajar con material cargado en paquete Largo util de carga de mm.4000 a mm.7000 De 99 listas de corte - 21 medidas hasta 1 lista de corte - 400 medidas Precisión de posicionamiento +/- 0,3 mm.

ACCESSORI A RICHIESTA	ON REQUEST	EXECUTIONS SUR DEMANDE	ACCESORIOS
<ul style="list-style-type: none"> Videocamera per identificare difetti o nodi con lettura della marcatura a gesso. Sistema di lettura in fase di ritorno dello spintore Sistemi di caricamento automatici Sistemi di scarico automatici Stampanti a getto d'inchiostro Software d'importazione files in formato ASCII da softwares esterni di ottimizzazione o progettazione (CAD-CAM) quali Cad-Works, Sema, Dietrich, Ardis, Logico ecc. 	<ul style="list-style-type: none"> Defecting camera for picking up chalk marked defects. Wood mapping during pusher return Automatic loading system Automatic sorting units Inkjet printers CAD-CAM software to export ASCII cutting files from remote optimizing softwares as Cad-Works, Sema, Dietrich, Ardis, Logico and more. 	<ul style="list-style-type: none"> Videocamera pour l'identification automatique des défauts marqués avec une craie. Identification des défauts lors du retour du pousseur. Système de chargement automatiques Système de dechargement automatiques Imprimantes à jet d'encre Logiciel pour importer données en format ASCII réalisés par logiciels extérieurs comme Dietrich's, Sema, Cad-Work, Ardis etc. 	<ul style="list-style-type: none"> Videocamera móvil para detectar las marcas, escaneado al retroceso del empujador. Cargadores automaticos Descargadores automaticos Impresoras de chorro de tinta Software para recibir listas de corte en formato ASCII realizadas por software de optimizacion externos como Dietrich's, Sema, Cad-Work, Ardis etc.

I DATI TECNICI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO ESSERE VARIATI PER MIGLIORAMENTI.

TECHNICAL DATA ARE NOT BINDING AND MAY BE ALTERED DURING CONSTRUCTION FOR IMPROVEMENTS.

LES DONNEES TECHNIQUES NE SONT PAS CONTRACTUELLES ET PEUVENT ETRE MODIFIEES DANS UNE OPTIQUE D'AMELIORATION CON DERECHO DE APORTAR PERFECCIONAMIENTOS TECNICOS.

STROMAB

MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO

STROMAB Spa

Via Zuccardi 28/A - Z.I. Ponte Vettigano
42012 Campagnola Emilia (RE)

Tel. +39 0522 17 18 800 - Fax. +39 0522 17 18 803

info@stromab.com - www.stromab.com