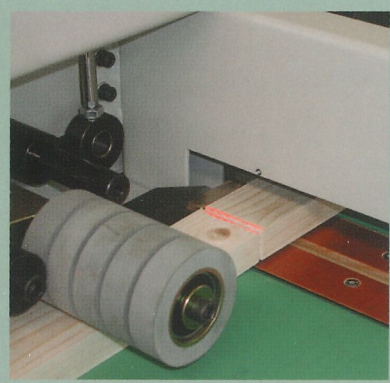


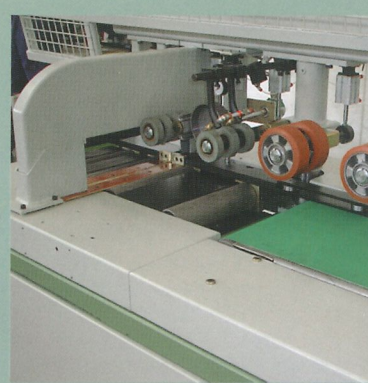
The power of the specialization since 1977- Die Macht der Spezialisierung seit 1977- Специализация с 1977 года



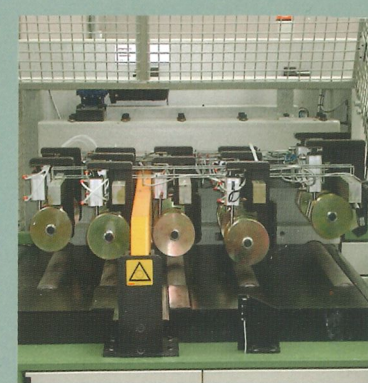
TRV 1700E 500
TRV 2200E 500



TRVE 500
TRVE 550



TRV 3000E 600



TROE 500
TROE 550



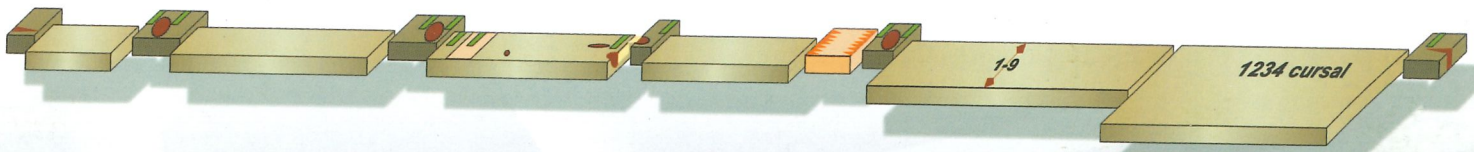
CROSSCUTTING MACHINES WITH OPTIMIZATION



HOLZ-TRENNMASCHINEN MIT OPTIMIERUNG



ТОРЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ С ОПТИМИЗАЦИЯ



**SECTION
GLOBAL
OPTIMIZATION**

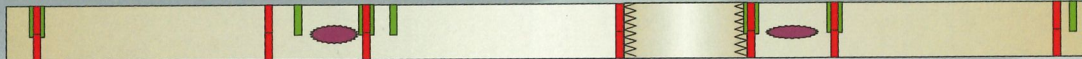
Abteilung
Global Optimierung

Сектор
глобальной оптимизации

CURSAL OPTIMIZATION: A SYSTEM, THAT IS IN CONTINUOUS DEVELOPMENT

OPTIMIERUNG CURSAL: EIN SYSTEM IN STÄNDIGER ENTWICKLUNG

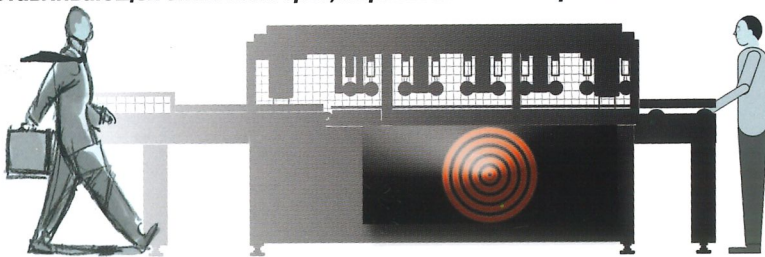
ОПТИМИЗАЦИЯ CURSAL: ПОСТОЯННО РАЗВИВАЮЩАЯСЯ СИСТЕМА



UK Constant confirmations by our customers and continuous perfectings mark the development of CURSAL optimizing machines. **- WHO USES THEM:** they are particularly planned in order to eliminate the wastes and to speed up the production of high-grade timber, they also work cheap wood thanks to the very high speed and elevate production. **- WORKING'S WAY:** the defects and qualities of wood are transmitted to the crosscut saw by means of marks or laser's signals made by the operator, or scanner. The advanced processing unit on board of the machine (with a sophisticated software developed by Cursal technicians), optimizes the cutting, getting exactly the programmed quantities and qualities, saving time till up 90% and also using unqualified workers. **CHOICE WITHOUT COMPROMISES:** in order to answer to each productive reality, Cursal has realized: **-OPTIMIZING MACHINES WITH ROLLERS FEEDING:** TRVE 500-550 TROE 550 110-1000 **-OPTIMIZING MACHINES WITH BELT FEEDING:** TRV 2200E 500 **-OPTIMIZING MACHINES WITH MIXED ROLLERS AND BELT FEEDING:** TRV 3000E 600 **-OPTIMIZING MACHINES WITH THRUST DEVICE:** TRV 1700 SCN 500/550 (see catalogue pushers). **Cursal has been the first italian company to produce the optimizing machines; the first optimizing machine is more than 22 years old and it is still working.**

DE Ständige Bestätigungen von unseren Kunden und ständige Verbesserungen zeigen die Entwicklung der Optimierungstrennmaschinen CURSAL. **-WER SIE BENUTZT:** sie sind genau geplant, um die Vergeudung zu beseitigen und die Erzeugung von Edelholz zu beschleunigen, sie werden auch für die Bearbeitung von billigem Holz, durch die höchste Geschwindigkeit und Leistung benutzt. **-WIE SIE ARBEITEN:** die Fehler und Qualitäten des Holzes werden auf die Trennmaschine durch die Markierung und Laser-Zeichen, die von dem Arbeiter gemacht werden oder durch Scanner, übertragen. Die fortgeschrittene Verarbeitungseinheit in der Maschine (durch ein fortschrittliches Software, das von den Technikern Cursal entwickelt wird), optimiert den Schnitt, auf diese Weise hat man die programmierten Quantitäten und Qualitäten, mit Zeitsparen bis 90% und auch mit dem Benutzt von unqualifizierten Arbeitern. **AUSWAHL OHNE KOMPROMISSE:** um mit Wirkung jede Produktive Wirklichkeit zu befriedigen, hat Cursal realisiert: **-OPTIMIERUNGSTRENNMASCHINEN MIT VORSCHUB DURCH ROLLEN:** TRVE 500-550 TROE 550 110-1000 **-OPTIMIERUNGSTRENNMASCHINEN MIT VORSCHUB DURCH BANDFÖRDERER:** TRV 2200E 500 **-OPTIMIERUNGSTRENNMASCHINEN MIT VORSCHUB, DURCH ROLLEN UND BANDFÖRDERER GEMISCHT :** TRV 3000E 600 **-OPTIMIERUNGSTRENNMASCHINEN MIT STÖSSEL:** TRV 1700 SCN 500/550 (siehe KatalogTrennmaschinen mit Stößel) **Cursal ist die erste italienische Firma gewesen, die die Optimierungstrennmaschinen gebaut hat; die erste Optimierungstrennmaschine ist mehr als 22 Jahre alt und ist sie noch funktionsfähig.**

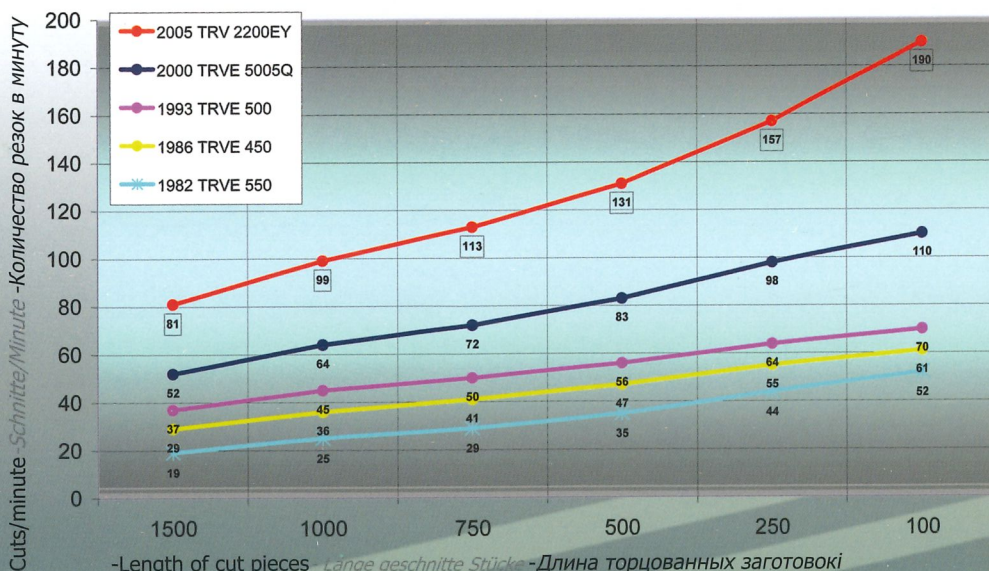
RUS Постоянные подтверждения наших Клиентов и постоянное совершенство характеризуют эволюцию оптимизаторов CURSAL. **-КТО ИХ ИСПОЛЬЗУЕТ:** разработаны специально для сокращения отходов и увеличения скорости обработки ценной древесины, а также и для высоко скоростной обработки недорогой древесины при большой производительности. **-КАК РАБОТАЮТ:** дефекты и качество древесины передаются на торцовочный станок пометками и лазерными сигналами оператором или через сканнер станок (со сложным программным обеспечением, разработанным техниками Cursal), оптимизирует торцовку и обеспечивает точное запрограммированное количество и качество, при 90% экономии времени даже при эксплуатации не квалифицированным персоналом. **-БЕСКОМПРОМИССНЫЙ ВЫБОР:** для эффективного решения любой производственной задачи, Cursal разработал: **-ОПТИМИЗАТОРЫ С РОЛИКОВОЙ ПОДАЧЕЙ:** TRVE 500-550 TROE 550 110-1000 **-ОПТИМИЗАТОРЫ С ЛЕНТОЧНОЙ ПОДАЧЕЙ:** TRV 2200E 500 **-ОПТИМИЗАТОРЫ С ЛЕНТОЧНО-РОЛИКОВОЙ ПОДАЧЕЙ :** TRV 3000E 600 **-ОПТИМИЗАТОРЫ С ТОЛКАТЕЛЕМ:** TRV 1700 SCN 500/550 (см. Проспект на толкатели) **Cursal стала первой итальянской фирмой изготавливающей оптимизаторы; первый оптимизатор был изготовлен более 22 лет назад и продолжает работать до сих пор.**



IMPROVEMENTS OF THE CUTTING SPEED FROM 1983 TO 2005

VERBESSERUNGEN DER GESCHWINDIGKEIT VON SCHNITT VON 1983 BIS 2005

УВЕЛИЧЕНИЕ СКОРОСТИ ТОРЦОВКИ С 1983 ПО 2005



- The results of the research and development got by Cursal technicians are drawn in the graph, which shows the improvements got from 1983 to 2005. The user's requirements are analysed and elaborated by means of an experimental prototype, that allows to customize the machines.

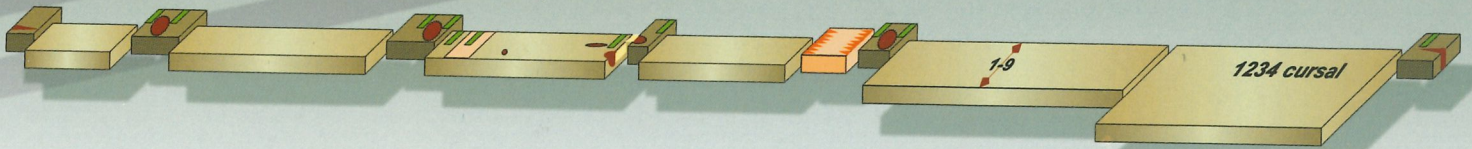
- Die Ergebnisse der Forschung und Entwicklung, die von den Technikern der Firma Cursal erreicht wurden, sind in der Grafik schematisiert. In dieser Grafik werden die Verbesserungen, die von 1983 bis 2005 erreicht wurden, hervorgehoben. Die Bedürfnisse der Benutzer sind von einem experimentellen Prototyp analysiert und ausgearbeitet. Dieser Prototyp ermöglicht die Maschinen den individuellen Bedürfnissen anzupassen.

- Результаты исследования и развития, полученные техниками фирмы Cursal, графически показывают улучшение достижений с 1983 по 2005г. Учитывая требования заказчиков был выполнена разработка экспериментального прототипа, позволившего создать остальные модели.

A SOFTWARE TO OPTIMIZE THE PROFITS MEANS:

EIN SOFTWARE, UM DIE GEWINNE ZU OPTIMIEREN, BEDEUTET:

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОПТИМИЗАЦИИ ОЗНАЧАЕТ:



Optimized cutting among defects, with programme, on the mark with priority size, recoveries for finger-joint, recoveries on the previous and following one, centering of the optimized one among the marks, fragmenting of waste piece, recovery of waste piece, elimination of superfluous cuts, programming of head-tail waste pieces, exchange of the order, if the waste pieces are not observed, partial choice of the measures to be cut on the curved wood. Worked lengths 400 or 32.000 at the same time, widths 1/9, orders 1/45, qualities 1/5, 84 totals, multilanguage software, maintenance messages, stop when quantity is reached, simulation of optimization, both real and in the computer, test, virtual size in priority, corrective size to remove the marking errors, remote reading for total optimization, length priority, value, quantity and mixture.

HANDLING ARRANGED FOR: WIDTH, QUALITIES, LENGTHS/SELECTOR, RECOVERIES FOR FINGER-JOINT, WASTE PIECES. LINING WITH OTHERS MACHINES. SCANNER DETECTOR OF DEFECTS, SCANNER FOR WIDTHS READING, DEFECTS MARKING BY MEANS OF LASER RAY, PRINTER HANDLING TO MARK THE CUT PIECES, HANDLING OF THE AUTOMATIC FEEDING, PROGRAMME WITH OPTIMIZATION AND HANDLING OF THE STORE BEFORE CUTTING, PROGRAMME DATA PROCESSING FOR PC.



Optimierter Schnitt: unter den Fehlern, mit Programm, auf Markierung mit Quote von Priorität, Wiedergewinnung für Keilzinker, Wiedergewinnung beim Vorstehenden und Folgenden, Zentrierung des Optimierte unter den Marken, Zersplitterung des Ausschusses, Wiedergewinnung des Ausschusses, Beseitigung der überflüssigen Schnitte, Programmierung Köpfs-Endausschüsse, Austausch der Ordnung, ob die Ausschüsse nicht beachtet werden, teilweise Auswahl der Maße auf gekrümmtes Holz zu trennen. Bearbeitete Längen zugleich 400 oder 32.000, Breiten 1/9, Bestellungen 1/45, Qualität 1/5, 84 Totale, mehrsprachiger Software, Message von Wartung, Stop wann die Quantität erreicht wird, Simulation der Optimierung, die wirklich und im Computer ist, Test, virtuelle Quote in Priorität, ausgleichende Quote, um die Fehler von Markierung zu beseitigen, Remote Ablesen für die ganze Optimierung, Priorität Länge, Wert, Quantität und Mischung.

VERWALTUNG VORGEGEHEN FÜR: BREITE, QUALITÄT, KEILZINKER, WIEDERGEGWINNUNG FÜR VERBINDER, AUSSCHÜSSE. IN LINIE MIT ANDEREN MASCHINEN GEBRAUCHT. SCANNER FÜR FEHLERERKENNUNG, SCANNER FÜR DIE AUFNAHME DER BREITEN, MARKIERUNG DES DEFEKTES MIT LASERSTRAHL, VERWALTUNG DES DRUCKERS, UM DIE GESCHNITTENEN STÜCKE ZU MARKIEREN, VERWALTUNG DER AUTOMATISCHE SPEISUNG, PROGRAMM MIT OPTIMIERUNG UND VERWALTUNG DES LAGERS BEVOR DES SCHNITTES, PROGRAMM DATENVERARBEITUNG FÜR PC.



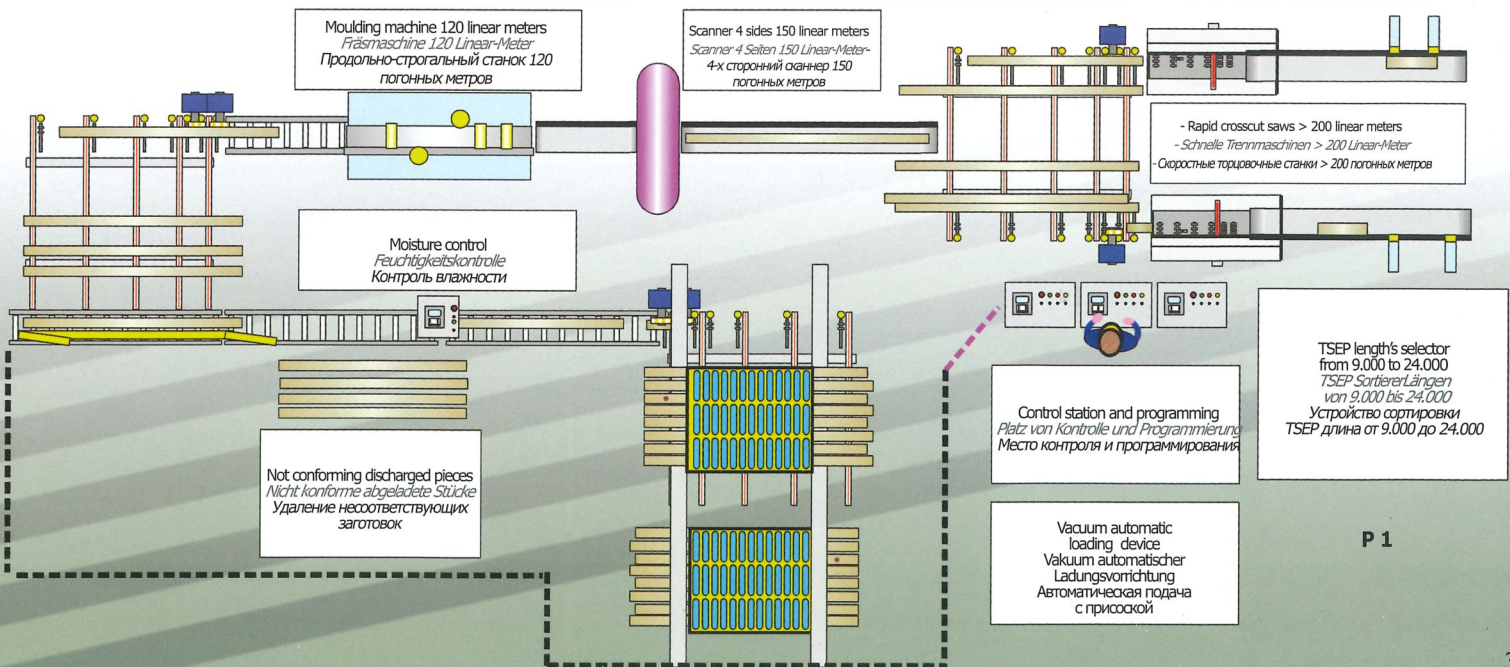
Оптимизированная торцовка дефектных заготовок, по программе, с приоритетными размерами, возвратом по предыдущему и последующему размеру на сращивание, центровкой оптимизированного размера между пометками, измельчением отходов, возврата отрезанных остатков заготовок, исключением излишней резки, программированием начальных и конечных отходов, сменой заказа при несоблюдении отходов, частичным выбором торцуемых размеров на кривых заготовках. Одновременно обрабатываемая длина заготовок 400 или 32.000, ширина 1/9, заказы 1/45, качество 1/5, всего 84, программное обеспечение на несколько языках, сообщения по обслуживанию, остановка по изготовлении количества, реальная и компьютерная имитация оптимизации, имитация реальной и компьютерной оптимизации, виртуальный приоритетный размер, исправление размера при ошибочной маркировке, периферийная считка общей оптимизации, приоритет длины, величины, количества, качества и т.д.

ВВЕДЕНИЕ ВОДЫ: Устройство сортировки по длине, качеству, ширине, возврату материала на сращивание, отходам. Установка на линии с другими станками. Сканер обнаруженных дефектов, сканер определения ширины, маркировки дефектов лазерным лучом, принтер маркировки торцуемых заготовок, световое автоматическое подача, программа оптимизации и световая магистраль перед резкой, программа разработки данных для PC.

-Rapid optimizing crosscut saws (average cutting 250 pieces/minute) with automatic feeder, certified-moisture control, moulding machine, optical scanner 4 sides for defects and optimization detection. Transfer and selector of semi-finished products

-Schnelle Optimierungstrennmaschinen (Schnitt im Durchschnitt 250 Stücke/Minute) mit automatischem Speiser, bescheinigter Feuchtigkeitskontrolle, Fräsmaschine, optischem Scanner 4 Seiten für Fehlererkennung und Optimierung. Transfer und Sortierer von halbfertigen Produkten

-Скоростные торцовочные оптимизаторы(торцовка в среднем 250 заготовок/мин.) с автоматической подачей, достоверным контролем влажности, продольным строганием, оптическим 4-х сторонним сканнером для определения дефектов и оптимизации. Перемещение и сортировка полуфабрикатов.



CHOOSE THE ACCESSORIES OF DISCHARGE WÄHLE
DIE ZUBEHÖRE VON ABLADUNG
ВЫБЕРИТЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ВЫГРУЗКИ

CHOOSE THE FEEDING SYSTEM
WÄHLE DAS VORSCHUBSSYSTEM
ВЫБЕРИТЕ СИСТЕМУ ПОДАЧИ



C 80

Printer to mark lengths and codes on the semi-finished products

Drucker, um die Längen und Kodex auf die halbfertigen Produkten zu markieren

Принтер для маркировки длины и кодов на полуфабрикатах



Selector with NC rapid ejector (2/100 sec.) is suitable for the optimized pieces selection.

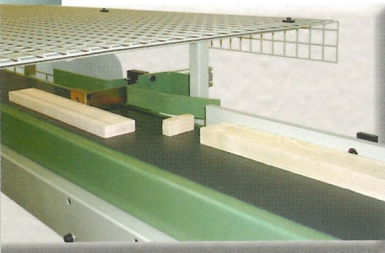
It ejects at piece's centre.

Sortierer mit schnellem NK Auswerfer (2/100 Sekunde) ist geeignet für die Auswahl der optimierten Stücke.

Auswirft in dem Zentrum des Stückes.

Устройство сортировки с ускоренным толкателем и ЧПУ (2/100 сек.) для сортировки оптимизированных заготовок.

Удаление по центру заготовки



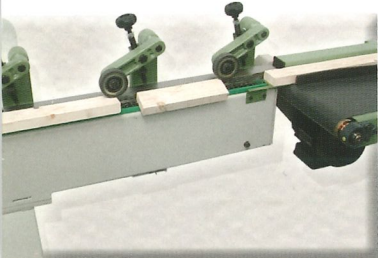
C 13

Gravity lengths-selector. It can be installed in all the crosscut saws for little sections

Fall-Längensortiermaschine. Er kann in aller Trennmaschinen für kleine Schnittflächen installiert sein

Устройство сортировки по длине и весу.

Может устанавливаться на всех торцовочных станках для малых сечений

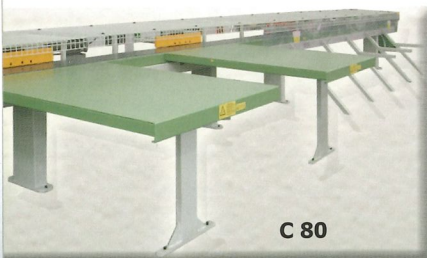


C 62

Selector with ejector for packs or finished details with picking plans

Sortierer mit Auswerfer für Pakete oder fertiges Detail mit Planen von Sammeln

Устройство сортировки для пакетов или готовых изделий в комплекте с приемным столом



C 80

Wastes 45° elevator. Totally protected belt on the return too. Sensor of max level of discharged waste pieces.

45° Elevator von Ausschuesse. Ganz geschutzer Bandförderer auch auf Rückkehr. Fühler von max Höhe der abgeladeten Stücke.

Подъемное устройство для отходов на 45°. Ковер с полной защитой, включая возврат. Сенсор максимального уровня выгруженных заготовок



C 53

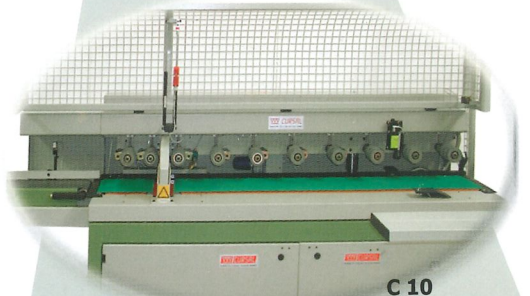


C 2

Toothed and with nitriding treatment rollers for raw and curved wood with great thickness

Gezahnnte und nitrierte Rollen für die gekrümmten Rohhölzer mit dicken Stärken

Ролики зубчатые и с покрытием для грубых и кривых утолщенных заготовок

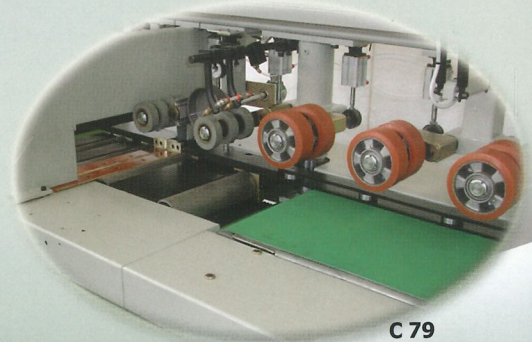


C 10

Stabilized belts for prised wood, precision and speed

Stabilisierte Bandförderer für prismierte Hölzer, Präzision und Schnelligkeit

Ковры со стабилизацией для брусковых заготовок, точность и скорость



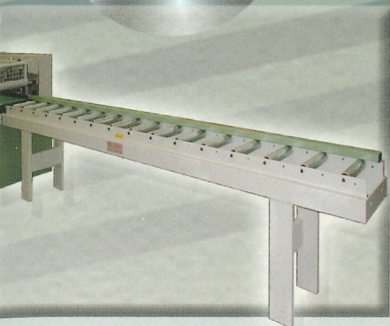
C 79

TRV 3000E 600 Toothed and with nitriding treatment rollers + stabilized belts for prised wood with medium large sections, precision and speed

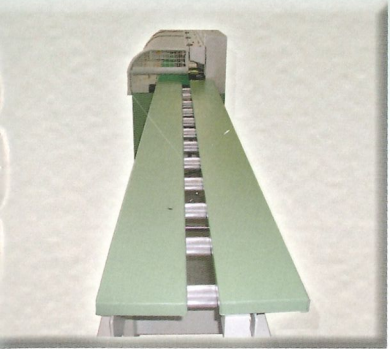
TRV 3000 E 600 Gezahnnte und nitrierte Rollen + stabilisierte Bandförderer für prismierte Hölzer mit durchschnittlichen-grossen Schnittflächen, Präzision und Schnelligkeit

TRV 3000E 600 Ролики зубчатые и с покрытием + Ковры со стабилизацией для брусковых заготовок со средним сечением, точность и скорость

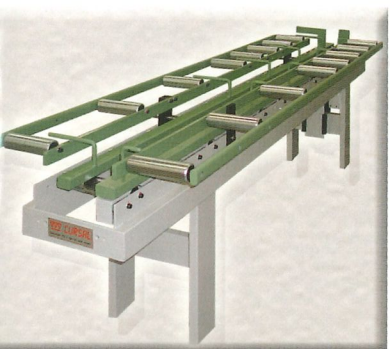
CHOOSE THE ACCESSORIES OF CHARGE
WÄHLE DIE ZUBEHÖRE VON LADUNG
ВЫБЕРИТЕ ЗАГРУЗОЧНЫЕ



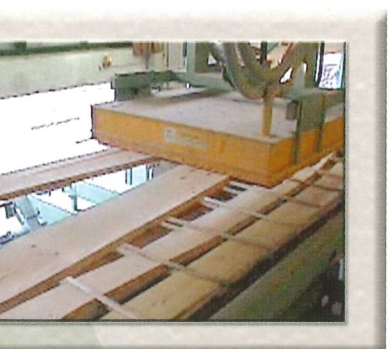
C 76 Idle or motorized rollers
Motorisierter oder Los-Rollenförderer
 Рольганг холостой или с приводом



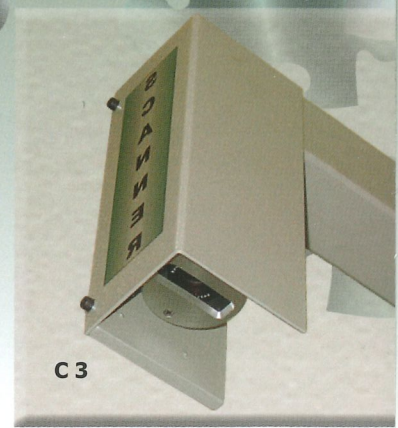
C 77 Plans for manual marking
Ebenen für manuelle Markierung
 Столы для ручной разметки



C 7 Rollers for manual marking with automatic vertical feeder
Rollenförderer für manuelle Markierung mit vertikalem automatischem Speiser
 Рольганг для ручной маркировки с автоматической вертикальной подачей



C 18 Vacuum automatic feeder
 (suction 18 KW)
Automatischer Speiser mit Vakuum System (18KW Absaugen)
 Автоматическая подача с присоской (18 KW при аспирации)



C 3

Scanner widths's detector
Scanner Vermessungsgerät von Breiten
 Сканнер определения ширины



C 19

Scanner lengths' detector
Scanner Vermessungsgerät von Längen
 Сканнер определения длины



C 78

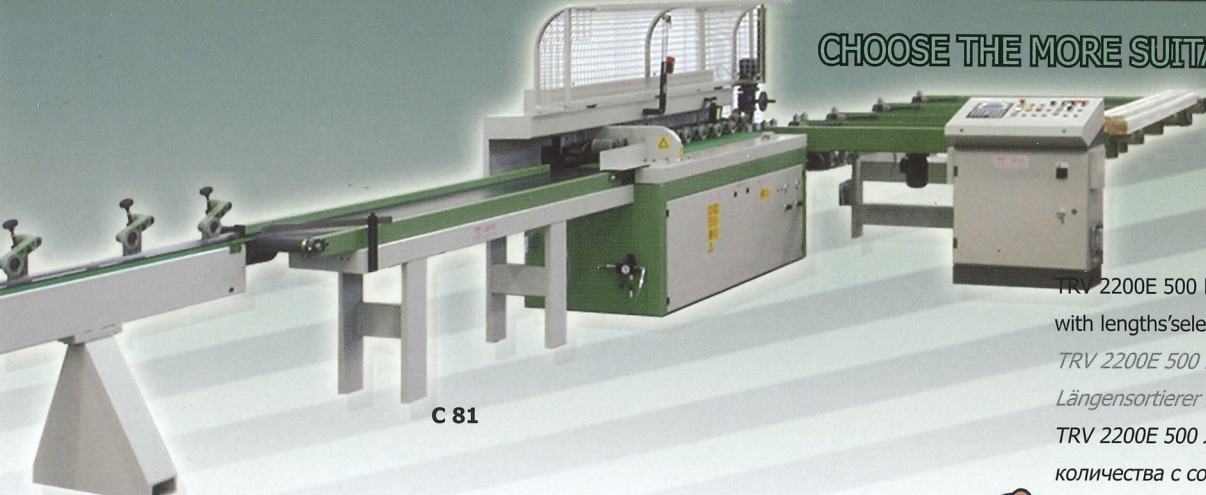
Scanner defects's detector
Scanner für Fehlererkennung
 Сканнер определения дефектов

ALTERNATIVE PROTECTION
PROTECTION ALTERNATIVE



C 157

Horizontal rapid feeder with marking stations up to 4 workers
Schneller horizontaler Speiser mit Stellungen für Markierung bis 4 Arbeiter
 Скоростная горизонтальная подача с 4 местами для нанесения маркировки

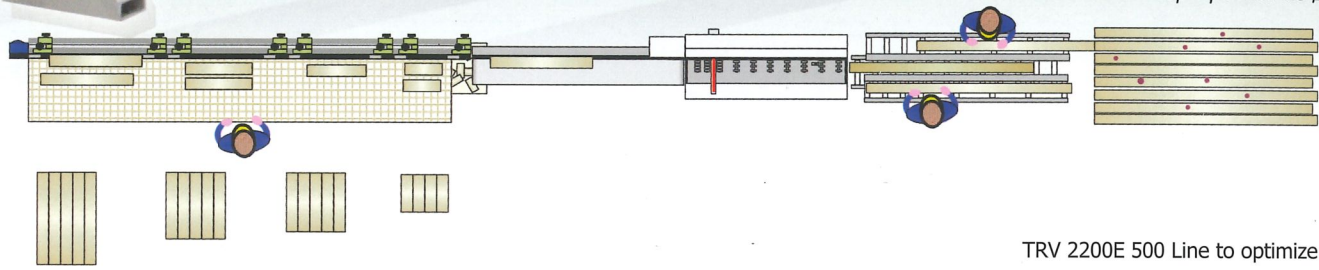


C 81

TRV 2200E 500 Line to optimize average quantities with lengths'selector

TRV 2200E 500 Linie, um mittlere Quantitäten mit Längensortierer zu optimieren

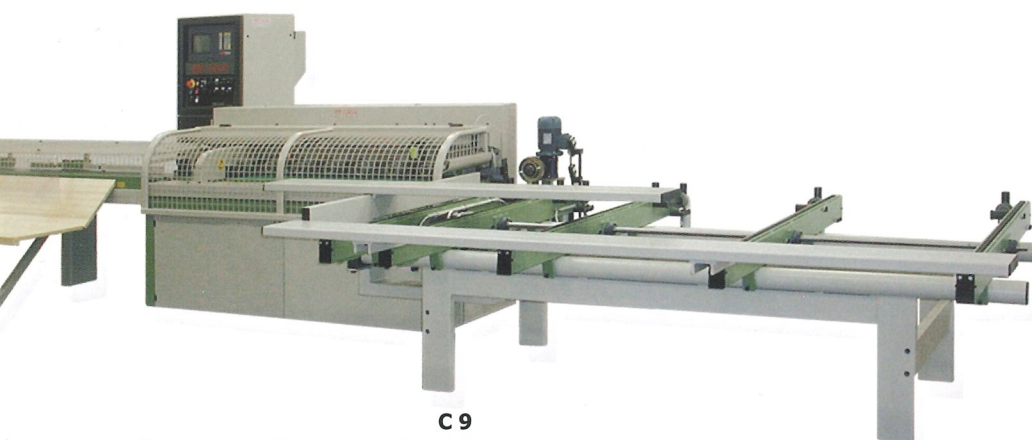
TRV 2200E 500 Линия для средней оптимизации количества с сортировкой по длине



P 2

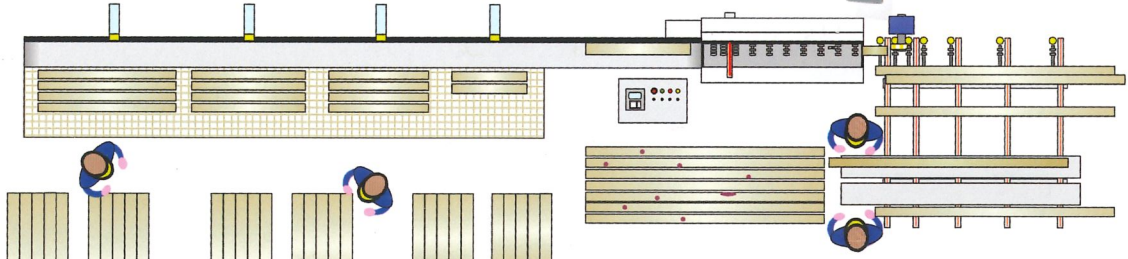
TRV 2200E 500 Line to optimize great quantities, with qualities and lengths'selector and, horizontal rapid feeder with marking stations up to 4 persons.

TRV 2200 E 500 Linie, um grosse Quantitäten, mit Längensortierer und Qualitäten und horizontaler schneller Speiser mit Stellungen für Markierung bis 4 Personen zu optimieren.



C 9

TRV 2200E 500 с сортировкой по длине и качеству, ускоренная горизонтальная подача с 4 местами для маркировки операторами.

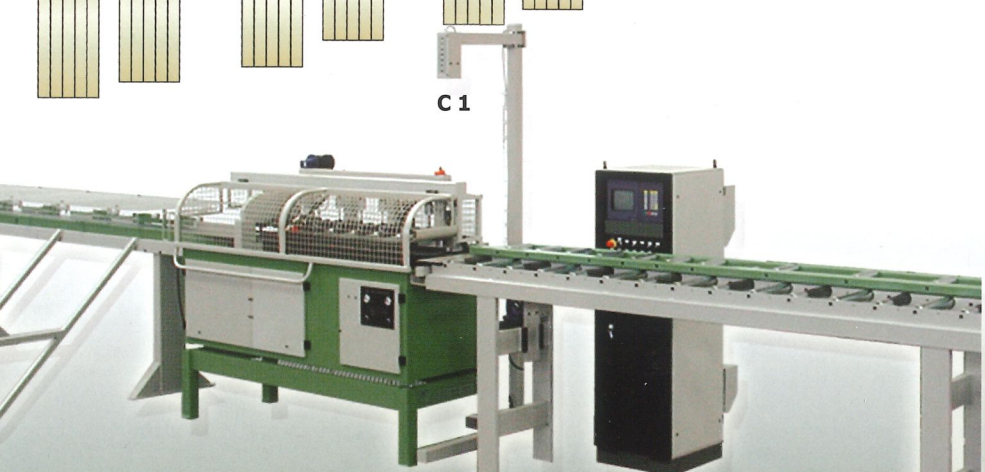


P 3

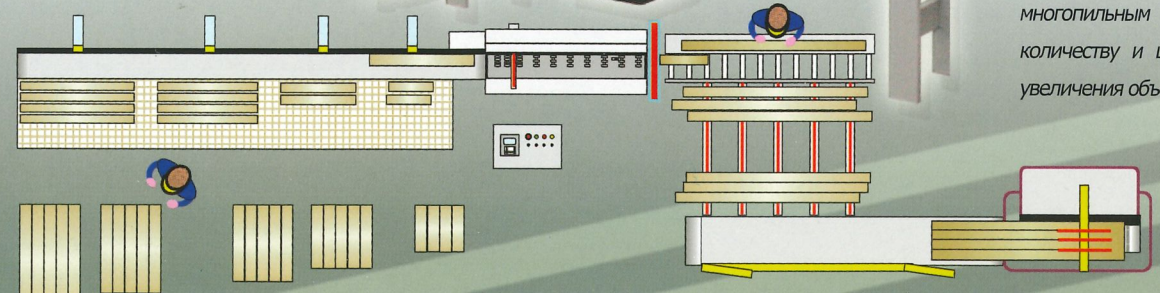
TRVE 500 Line to optimize great quantities with widths'scanner, in order to work on line with multiblade saw, lengths'selector, qualities and widths. The line is lifted up from the surface, in order to increase the capacity of the discharge plans.

TRVE 500 Linie, um grosse Quantitäten mit Scanner von Breiten zu optimieren, um in Linie mit Mehrblattkreissäge, Längensortierer, Qualitäten und Breiten zu arbeiten. Linie, die von dem Fußboden erhoben wird, um die Kapazität der Abladungsebenen zu erhöhen

TRVE 500 Линия для оптимизации большого количества со сканнером ширины для обработки в линии с многопильным станком и сортировкой по длине, количеству и ширине. Линия подъема от пола для увеличения объема столов выгрузки.



C 1



P 4

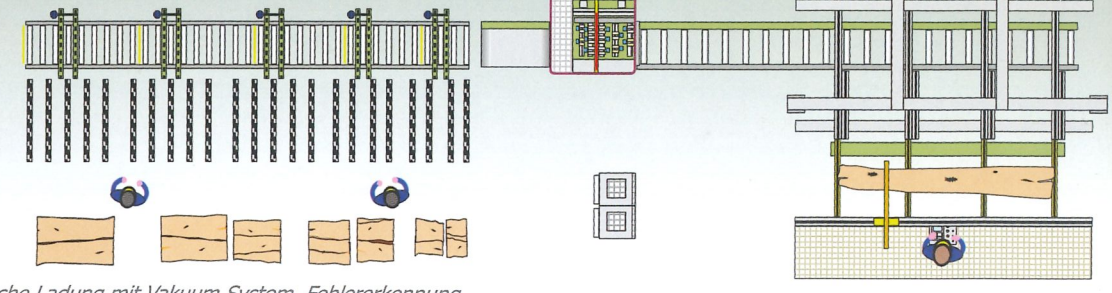


C 16

TROE 500 Line to optimize large sections with elevate quantities. Vacuum automatic charge, defects' detection by means of laser, qualities and length's selector.

TROE 500 Linie, um große Schnittflächen mit großen Mengen zu optimieren. Automatische Ladung mit Vakuum System, Fehlererkennung durch Laser, Längensortierer und Qualitäten.

TROE 500 Линия для оптимизации больших сечений в большом количестве. Автоматическая загрузка с присоской, лазерное определение дефектов, сортировка по длине и качеству.

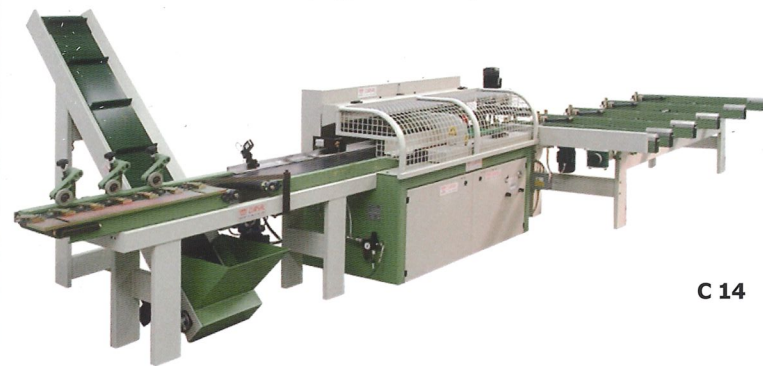


P 5

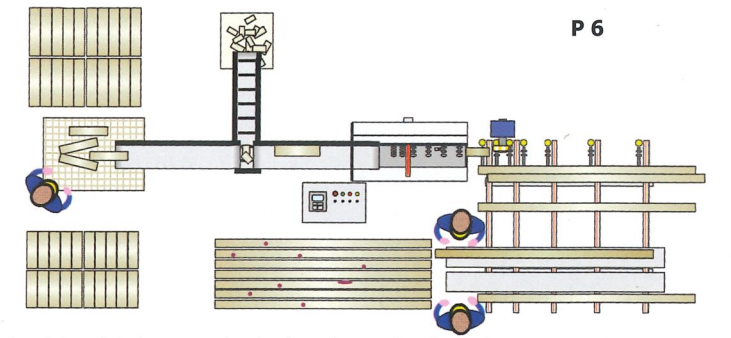
TRV 1700E 500 Optimizing line for CLEAR and parquets. Great quantities with horizontal automatic feeder and qualities and lengths'selector.

TRV 1700E 500 Linie mit Optimierung für CLEAR und Parkett. Grosse Quantitäten mit horizontalem automatischem Speiser und Längensortierer und Qualitäten.

TRV 1700E 500 Линия оптимизации для CLEAR и паркета. Большое количество с автоматическим горизонтальным питателем и сортировкой по длине и качеству.



C 14



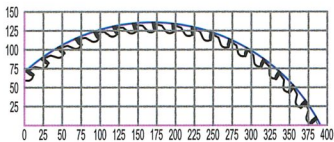
P 6

The crosscut saws with optimizer are used by the producers of solid, glue laminated or jointed timber semi-finished products. The choice has to be made with the analyse of the following points: **1 - LACK OF QUALIFIED WORKERS, WHO OVERWORK THE WOOD:** the qualified worker is not necessary, because the elaboration for the choice of the measures is made good by computer, the worker marks only the defects. **2 - REDUCTION OF THE TIME IN THE PRODUCTION OF SEMI-FINISHED PRODUCTS:** with the rapid optimizing machines the time is reduced 1/10 thanks to the speed of elaboration/cut/moving (always self-limited). **3 - REDUCTION OF WASTE PIECES:** with the worker, the waste pieces are elevated, because we work with max. 6/7 measures ahead, the computer analyses all of them at the same time (self-limited to 400 or 32.000, it depends on the version) moreover, it considers the values and quantities as well. **4 - REDUCTION OF THE ERRORS:** the computer does not make errors. **5 - SIMPLIFICATION OF THE PRODUCTION CYCLE AND REDUCTION OF THE SPACES IN THE PRODUCTIVE PROCESS:** the complicated operations are solved by the machine. The cut pieces are discharged subdivided as demanded by the worker, the spaces are reduced in consequence of the rapidity of the machine, that eliminates intermediate stores. **6 - SAVING ABOUT THE PURCHASE OF THE WOOD:** the ideal thing for the optimiser are the "organ pipe" measures, that is to say the raw material more economic under the same quality.

Die Trennmaschinen mit Optimierung sind von den Herstellern von halbfertigen Produkten Massivholz, Schichtholz oder verbunden Holz benutzt. Die Auswahl muss durch die Analysen dieser Punkten gemacht sein: **1 - ABWESENHEIT VON FACHMÄNNER, UM DAS HOLZ AUSZUNUTZEN:** der Fachmann ist nicht nötig, weil die Verarbeitung für die Auswahl der Maße von dem Computer gut abgewickelt ist, markiert der Arbeiter nur die Fehler. **2 - VERKÜRZUNG DER ZEIT IN DER PRODUKTION VON HALBFERTIGEN PRODUKTEN:** mit den schnellen Trennmaschinen mit Optimierung, wird die Zeit 1/10 durch die Schnelligkeit von Verarbeitung/Schnitt/Verschiebung (immer selbstbeschränkt) verkürzt. **3 - VERMINDERUNG DER AUSSCHÜSSE:** mit dem Arbeiter, gibt es viele Ausschüsse, weil man mit max 6/7 Maße an der Spitze arbeitet, stattdessen analysiert der Computer alle Maße zugleich (selbstbeschränkte zu 400 oder 32.000, es ist abhängig von der Version) außerdem, kalkuliert er auch die Werte und Quantitäten. **4 - VERMINDERUNG DER FEHLER:** der Computer macht keine Fehler. **5 - VEREINFACHUNG DES ZYKLUS VON PRODUKTION UND VERKLEINERUNG DER RÄUME IN DEM FERTIGUNGSPROZESS:** die komplizierten Operationen werden von der Maschine gelöst. Die geschnittenen Stücke sind, wie der Arbeiter fragt, abgeladet und verteilt, die Räume sind als Folge von der Schnelligkeit der Maschine verkleinert, sie beseitigt die mittleren Lager. **6 - SPAREN AUF DEN KAUF DES HOLZES:** das Ideal für die Optimierung sind die Maße "Orgelpfeife" das heißt, das mehr wirtschaftliche Rohstoff bei gleicher Qualität.

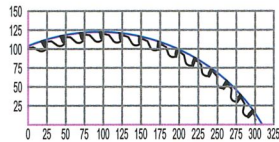
Торцовочные станки с оптимизатором используются изготовителями полуфабрикатов из массивной древесины, ламелей или срщиваемых заготовок. Выбор делается при анализе следующих пунктов: **1 - НЕДОСТАТОК В КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ ОПЕРАТОРАХ, ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ДРЕВЕСИНУ:** квалифицированный оператор не требуется, т.к. выбор размеров выполняет компьютер, оператор только помечает дефекты. **2 - СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПОЛУФАБРИКАТОВ:** оптимизаторы позволяют ускорить сократить 1/10 времени благодаря скорости разработки/резки/перемещению (при самоограничении). **3 - СОКРАЩЕНИЕ ОТХОДОВ:** при работе оператора отходы велики, т.к. обрабатывается максимум только 6/7 размеров в торце, а компьютер выполняет анализ одновременно (самоограничение до 400 или 32.000 зависит от варианта) при этом учитывается величина количества. **4 - ИСКЛЮЧЕНИЕ ОШИБОК:** компьютер не совершает ошибок. **5 - УПРОЩЕНИЕ ЦИКЛА ПРОИЗВОДСТВА И И СОКРАЩЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА:** сложные операции решаются машиной. Торцовые заготовки выгружаются раздельно по желанию оператора, благодаря ускоренной работе машины, промежуточные магазины накопители исключены. **6 - ЭКОНОМИЯ ПРИ ЗАКУПКЕ ДРЕВЕСИНЫ:** идеальные размеры для оптимизатора это экономный "размер сырья" в соответствии с требуемым качеством.

TECHNICAL DATA OF CROSSCUT SAW	TECHNISCHE DATEN DER KAPPSÄGE	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОРЦОВОЧНОГО СТАНКА		TRVE 500	TRVE 550	TRV 1700A 500	TRV 2200 E 500	TRV 3000 E 600	TROE TROA 550-110-1000	TROE TROA 550-160-800	TRO 1700A 500-80-750
Power	Leistung	НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ	Kw	10	11	8	10	13	17		15
Voltage	Spannung	НАПРЯЖЕНИЕ	Volt	3 X 400V / 50 Hz (60 su richiesta)							
Blade	Blatt	ПИЛА	mm	Ø 500 z/120	Ø 550 z/120	Ø 500 z/120	Ø 500 z/120	Ø 600 z/96	Ø 550 z/120		Ø 500 z/120
Working height	Arbeitsablagen Höhe	ВЫСОТА РАБОЧЕГО СТОЛА	mm	850				950		850	
Standard feed	Serienvorschub	СЕРИЙНАЯ ПОДАЧА		Sx ← Dx							
Ø Dust outlet	Absaugrohr Ø	Ø АСПИРАЦИОННОГО КАНАЛА	mm	140				160 + 80		160 + 120	
Compressed air intake	Druckluft	ДАВЛЕНИЕ СЖАТОГО ВОЗДУХА	bar	7							
Compr. air cosumption	Druckluft-Verbrauch	РАСХОД СЖАТОГО ВОЗДУХА	nl/l	250				200/400			
Colouring	Farbe	ЦВЕТ		RAL 6011- 7032							
Weight unpacked	Gewicht ohne Verpackung	ВЕС БЕЗ УПАКОВКИ	Kg.	1300	1350	700	900	1400	1900		1700
Average noise level on operator	Schallpegel mittel über den Techniker	СРЕДНИЙ УРОВЕНЬ ШУМА	dB	< 80				< 82			
Max. feed speed	Max. Geschwindigkeit Vorschub	МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ ПОДАЧИ	mt/l	130 / 200		20/150	150/200	150	110		95
Cutting time	Sägezeite	ВРЕМЯ РЕЗКИ	sec.	0,01 - 0,50				1,2 - 3			
Cutting height on the guide	Schnitthöhe auf Führung	МАКСИМАЛЬНАЯ ВЫСОТА РЕЗКИ ПО НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	H mm.	95	115	70		125	115		70
Max. cutting height	Max. Schnitthöhe	МАКСИМАЛЬНАЯ ВЫСОТА РЕЗКИ	mm.	/				120	160	80	
Max. cutting width on the base	Max. Schnittbreite an der basis	МАКСИМАЛЬНАЯ ШИРИНА РЕЗКИ ПО ОСНОВАНИЮ	L mm	200/275	200/235	250 / 350		250/360	1000	850	750

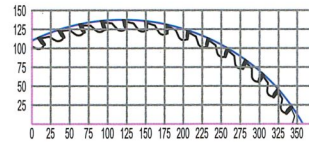


TRV 2200 E 500

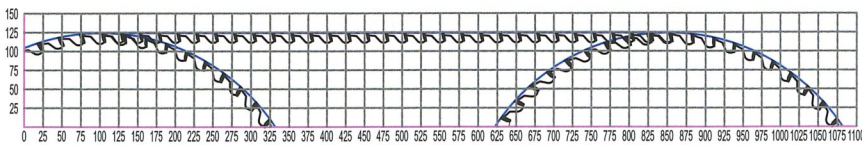
TRV 1700 E 500 - TRV 1700A 500 TRVA 500



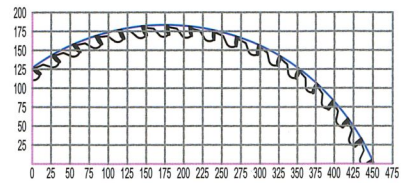
TRVE 500



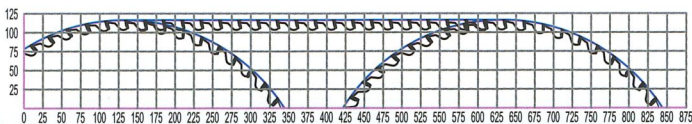
TRVE 550



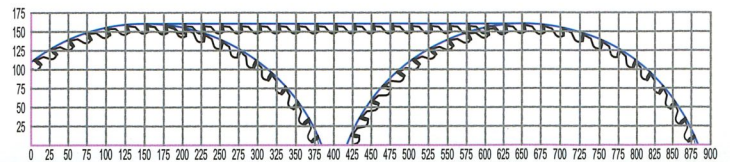
TROE 550 110 - 1000 TROA 550 110 - 1000



TRV 3000E 600



TRO 1700 A 500 80-750



TROE 550 160 - 800 TROA 550 160 - 800

Cursal s.r.l.

via Bradolini, 38/a

31020 San Fior - Treviso - ITALIA

Tel. +39 0438 400963

Fax +39 0438 401851

info@cursal.com

www.cursal.com

- The producer reserves the right to make technical and constructive modifications

- Die Firma behält sich das Recht vor, eventuelle Abänderungen anzubringen

- Изготовитель оставляет за собой право на внесение конструктивных изменений

