

T2006OPT
T523OPT
T522OPT·SNC
T521OPT·SNC

TRONÇONNEUSE AUTOMATIQUE

WOOD be nice.

OMGA

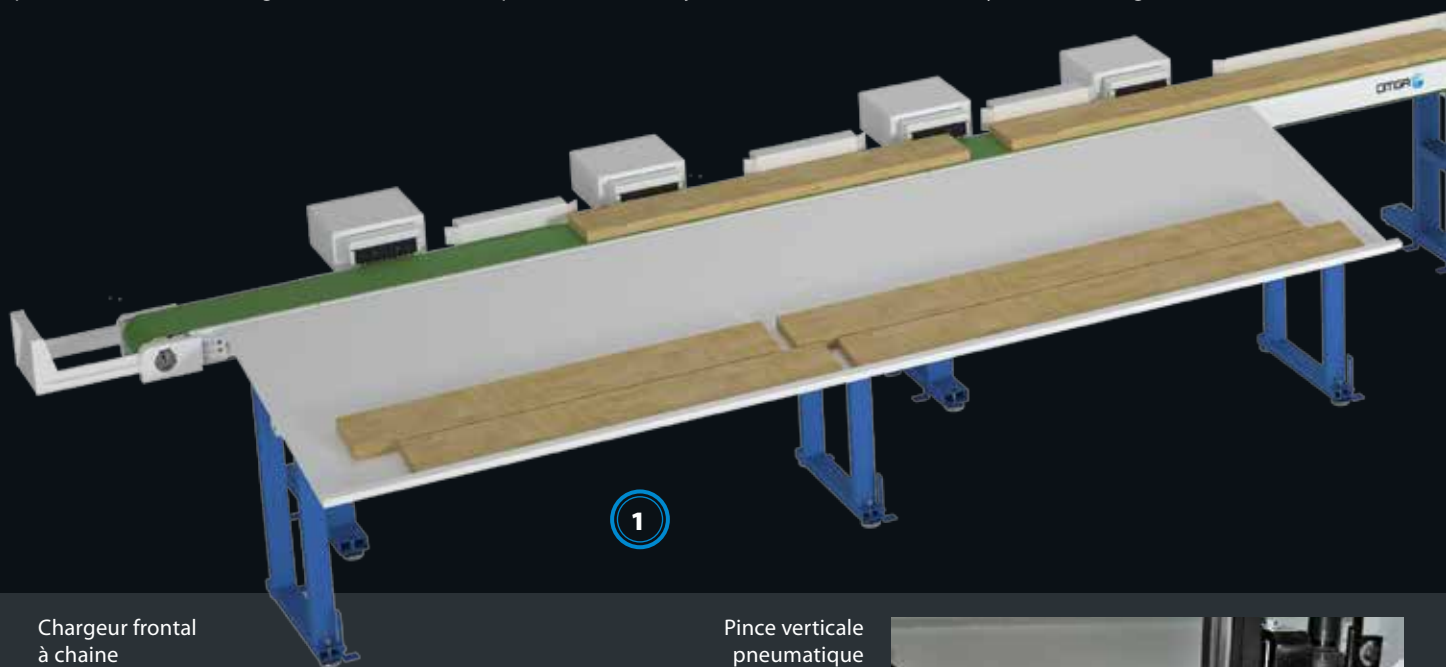


T2006 OPT

TRONÇONNEUSE AUTOMATIQUE PROGRAMMABLE POUR LA COUPE OPTIMISÉE ET LA PURGE DES DÉFAUTS.

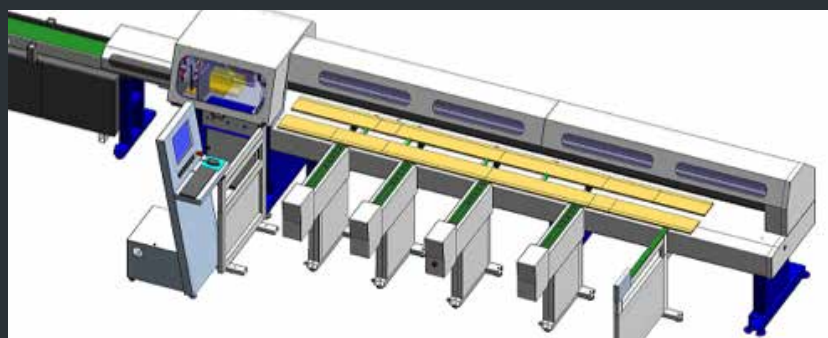
Avance par pousseur disponible en 4 ou 6 mètres utiles de longueur. Chariot pousseur, complet de caméra pour la lecture des défauts et de photocellule pour la longueur de la barre, avec mouvement pneumatique vertical pour pouvoir lire la totalité du matériau pendant la course de retour et garantir ainsi une optimisation totale avec la gestion de 3 différentes qualités.

Une pince verticale pneumatique permet une vitesse d'avance de 240 m/min en gardant de très bonnes tolérances sur les longueurs de coupe +/- 0,15 mm. Contrôle numérique, avec système opérationnel Windows 7, complet et très simple à utiliser. Deux presseurs aux deux côtés de la lame assurent le matériau correctement contre le guide, pendant le cycle de coupe. Sur demande la ligne peut être complétée avec un senseur pour la lecture de la largeur du matériau, une imprimante à jet d'encre, et avec différents systèmes de triage.



1

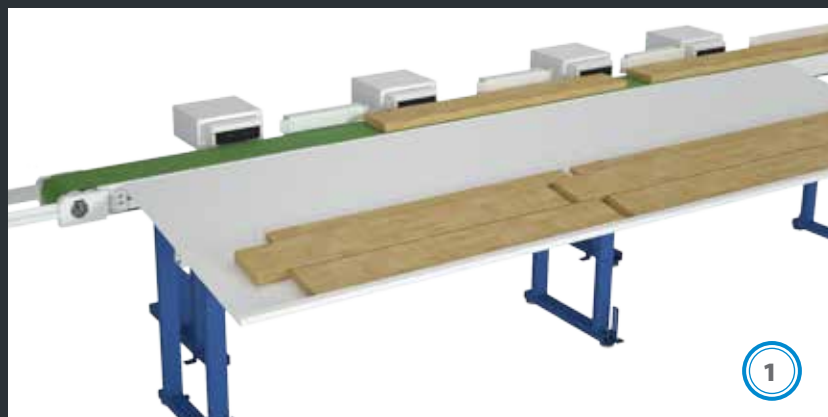
Chargeur frontal à chaîne



Pince verticale pneumatique



3



1

Unité de triage pneumatique sur un côté.

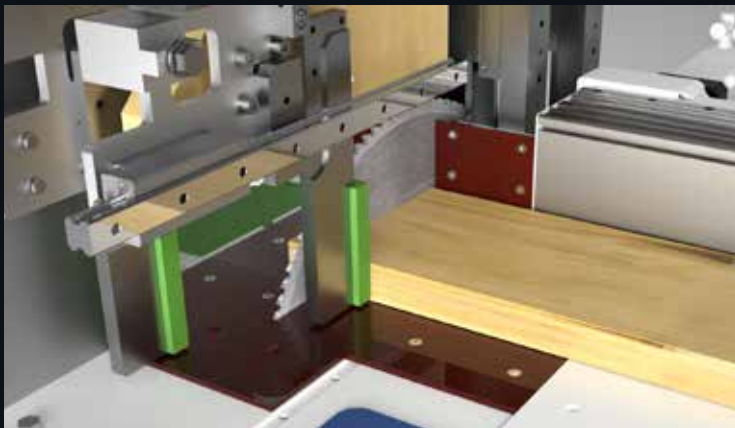


2

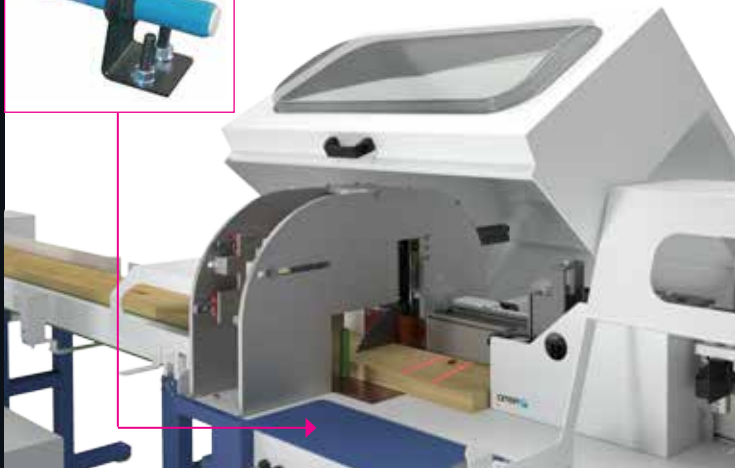
Imprimante ink-jet su face dessus.



Presseurs fixes



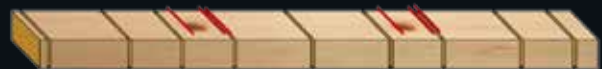
Capteur pour mesurer la largeur du matériau



Coupe en séquence prédéterminée.



Coupe avec optimisation totale selon 6 différents critères d'optimisation.



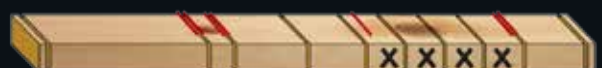
Coupe optimisée et élimination des défauts.



Purge des défauts avec coupes d'embout.



Coupe optimisée et purge des défauts avec récupération chutes pour assemblage de tête (-).



Coupe optimisée et élimination des défauts avec broyage chutes (X).



Coupe optimisée maxi trois qualités avec marquage distinct des purges des défauts.

T523 OPT

SCIE AVEC POUSSEUR POUR LA PURGE DES DÉFAUTS ET L'OPTIMISATION TOTALE DES BARRES EN BOIS.

Un système avec pince pneumatique permet de bouger la barre avec précision pendant les positionnements de coupe. Deux presseurs frontaux avec auto-réglage par rapport à la section du bois, assurent un correct positionnement de la barre contre le guide pendant la phase de coupe.

Le marquage des défauts se fait par de la craie fluorescente.

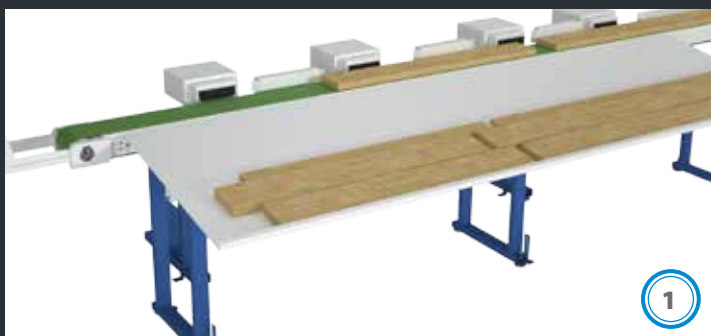
La lecture des marques et de la longueur de la barre se fait en automatique, en temps masqué; la course de retour du chariot pousseur est déterminée par la longueur de la barre.

Le CN associé à l'écran tactile industriel de 10,4" offre à l'opérateur une facile introduction des données et un guide intuitif à l'utilisation des différents programmes d'optimisation.

Les ports USB et RJ45 permettent la connexion au réseau de l'usine.

Les données statistiques du programme en cours sont toujours disponibles à consulter sans arrêter le cycle de la scie.

La T 523 OPT peut gérer en même temps trois qualités différentes de matériau.



Unité de triage pneumatique sur un côté.



Imprimante ink-jet su face dessus.



Pince verticale pneumatique



La ligne peut être complétée par plusieurs accessoires, tels que:

- Imprimante à jet d'encre
- Imprimante d'étiquettes
- Triage du matériau sélectionné



Coupe en séquence prédéterminée.



Coupe optimisée.



Coupe optimisée et élimination des défauts.



Purge des défauts avec coupes d'embout.

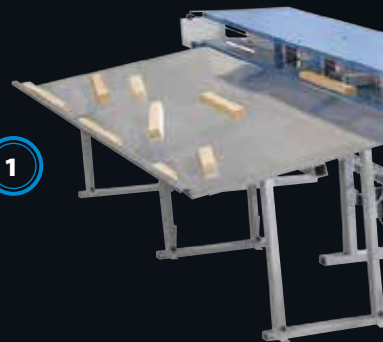


Coupe optimisée sur deux différentes qualités.

T522OPT·SNC

T521OPT·SNC

1



SNC simple et maniable parfaite pour la coupe à longueur et une première approche à l'optimisation.

La version SNC est caractérisée par l'extrême simplicité d'utilisation, pouvant travailler aussi bien en privilégiant la mesure la plus longue possible parmi celles insérées dans la liste de coupe, qu'avec séquences pré-fixées après une optimisation précédemment faite par l'opérateur.

OPT pour l'optimisation totale associée à la purge des défauts. Le logiciel de la version OPT permet l'optimisation totale de la barre en gérant jusqu'à deux différentes qualités. Le relevé des défauts et la classification des qualités, faits par un lecteur laser, permettent une précision absolue et une qualité parfaite, laissant à l'opérateur la possibilité de manipuler aisément la barre pour un contrôle sur les quatre faces.

Le C.N. Est complété par un display graphique de façon à avoir une visualisation continue de la liste de coupe et une situation claire des pièces totales, des pièces déjà coupées et de celles qui restent encore à exécuter. En ayant déjà lu et marqué la barre, le display graphique permet aussi une vérification de la séquence de coupes qui seront exécutées sur chaque barre.



T521SNC

OPTIONAL T522 - T521



Unité de triage pneumatique sur un côté.



Imprimante ink-jet su face dessus.



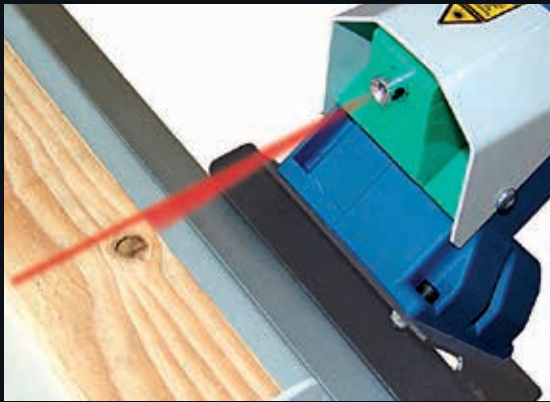
Relève de cote par bande magnétique.

2

4

T522OPT

4



Laser Marker



Pince verticale pneumatique



4



Coupe en séquence prédéterminée.



Coupe optimisée.



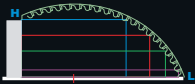
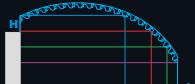
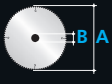



Coupe optimisée et élimination des défauts.



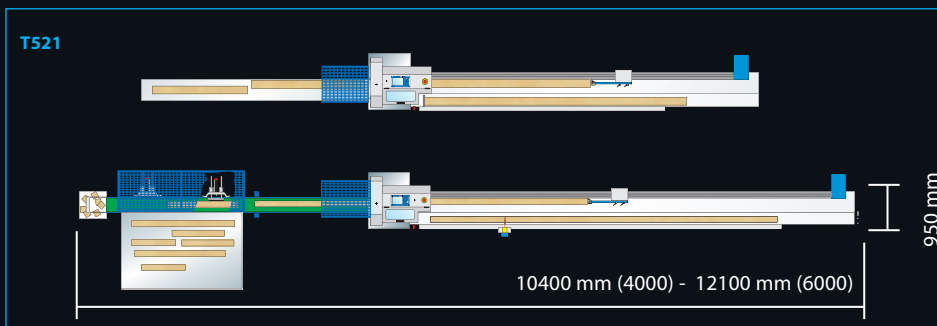
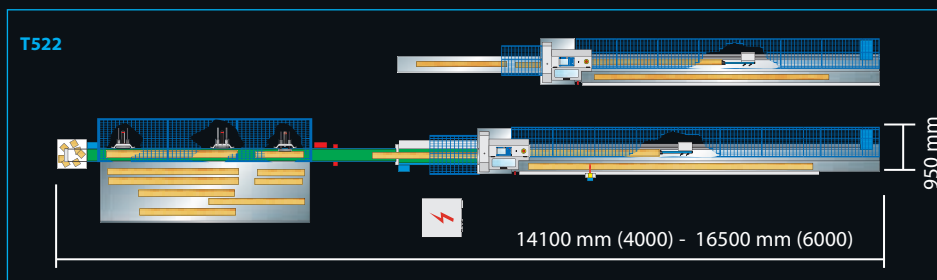
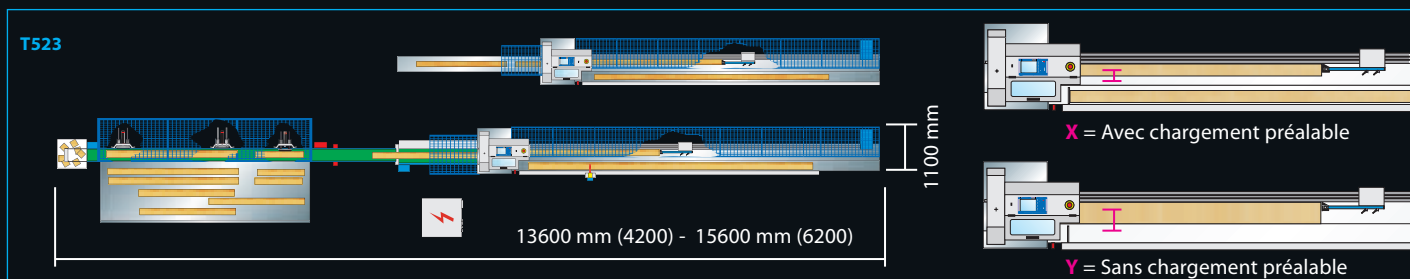
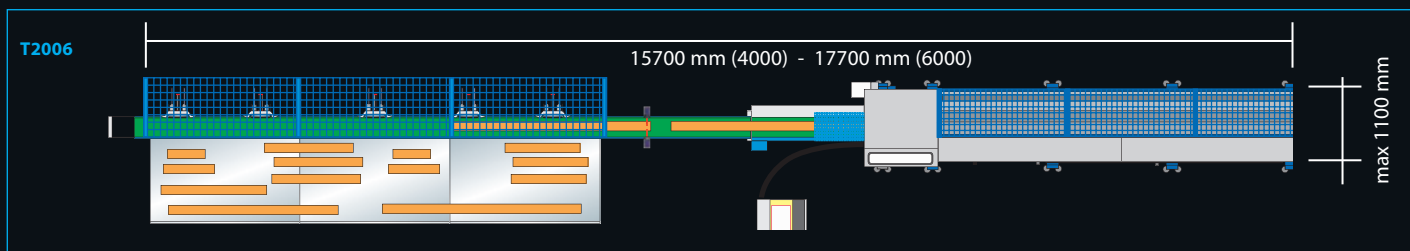
Purge des défauts avec coupes d'embout.




Coupe optimisée sur deux différentes qualités.

		T2006	T523	T522	T521
	mm (L x H)	215 x 100 244 x 80 275 x 50 300 x 18	180 x 110 (X) 240 x 80(Y)	200 x 110 245 x 80 275 x 50 300 x 14	200 x 110 245 x 80 275 x 50 300 x 14
	standard Ø 450				
	mm (L x H)	220 x 120 240 x 110 280 x 80 300 x 50		200 x 140 250 x 110 280 x 80 300 x 50	200 x 140 250 x 110 280 x 80 300 x 50
	optional Ø 500				
	mm RPM	A = Ø 450 B = Ø 35 3000 n/1' opt. Ø 500	A = Ø 450 B = Ø 35 3000 n/1' opt. Ø 500	A = Ø 450 B = Ø 35 3000 n/1' opt. Ø 500	A = Ø 450 B = Ø 35 3000 n/1' opt. Ø 500
	kW	1 x 5,5 kW 1 x 2,0 kW	1 x 4,6 kW 1 x 400 W	1 x 4,6 kW 1 x 400 W	1 x 4,6 kW 1 x 400 W
	Ø mm	200	160	160	160
	L x W x H mm	6000x925x1432 (4000) 8000x925x1200 (6000)	6040x1100x1410 (4200) 8040x1100x1410 (6200)	6365x925x1410 (4000) 8045x925x1410 (6000)	6365x925x1410 (4000) 8045x925x1410 (6000)

Ligne "typique"



 2900204532.02

DIERREGI SRL

VIA DELLA SCIENZA 5
41012 CARPI (MO) - ITALY
PHONE: +39.059.803.0103
FAX: +39.059.803.0113
COD. FISCALE E P.IVA:
IT 03601330362

WWW.OMGA.IT

OMGA
WOOD be nice.

