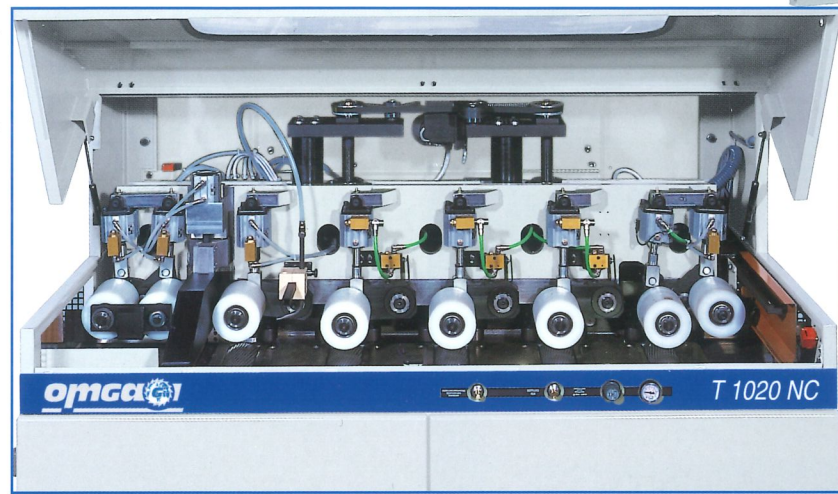


Troncatrici automatiche programmabili
Automatic programmable cut-off saws

T 1020 NC

T 1020 NC



T 1020 NC
con accessori
with accessories
mit Zubehörteile
avec accessoires
con accesorios

T 1020 NC

Troncatrice Difettatrice e Ottimizatrice. La marcatura dei difetti su effettua con gesso fluorescente, con uno o due operatori. E' possibile marcare, allo stesso tempo, anche le varie qualità.

E' disponibile anche una seconda fotocamera per la sola selezione delle qualità con marcatura sul bordo del pezzo, mentre la fotocamera principale rimane solo per la difettazione con marcatura sulla faccia del pezzo. Il sistema di misurazione e la fotocamera possono essere incorporati nella macchina, oppure su una stazione esterna per ottenere l'Ottimizzazione Totale.

Il sistema di avanzamento a rulli calettati permette di lavorare legni grezzi anche ad alta velocità.

I rulli pressori, su cilindri pneumatici, permettono il passaggio di legni con variazioni di spessore. E' possibile montare un sensore orizzontale per rilevare automaticamente la larghezza dei pezzi in entrata, permettendo così il taglio di più larghezze allo stesso tempo.

Il Controllo numerico è dotato di software completo che permette tutte le combinazioni possibili di difettazione, ottimizzazione e classificazione delle qualità.

La programmazione può essere fatta direttamente sul C.N., oppure da P.C. tramite

porta seriale RS 232, o tramite l'unità a disco di 3 1/2".

Il software permette anche la rilevazione in tempo reale dei dati di produzione o direttamente sullo schermo a colori di 14" oppure su file per successive elaborazioni. Tutte le funzioni possono essere eseguite sulla macchina in "Simulazione" per qualsiasi tipo di prova o per poter fissare al meglio tutti i parametri.

La stabilità della struttura permette di lavorare a velocità molto alte pur mantenendo la qualità.

Il sistema di selezione delle misure in uscita può essere con scarico su un solo lato o su entrambi, programmandoli direttamente dalla lista di taglio secondo lunghezza, qualità o qualsiasi particolare necessità.

T 1020 NC

Defecting and Optimizing Saw System.

Defects are marked by the operators using a fluorescent chalk from one or two sides of the in-feed table. Grade changes can also be marked at the same time.

A second horizontal camera can be supplied to allow grade change marks to be made on the edge while the main camera reads defect marks only, on the face of the boards.

The measuring system as well as the detecting

cameras can be incorporated inside the machine or fitted in a remote station at the in-feed.

This last configuration allows for full optimization.

The feed system driven by corrugated rollers makes it possible to process rough sawn timber at very high speed.

The pressure upper rollers compensate for large variation in thickness.

A sensing device can be supplied to scan the width of the in-feed boards allowing to process batches with variable width at the same time.

The Numerical Control features a very comprehensive software allowing various combinations of defecting, grading and optimizing.

The programming can be made directly on the N.C., from a P.C. via a RS 232 connection or through the 3 1/2" diskette.

The software also provides real time updates of the production data directly on the 14" colour screen or on a file for further processing.

The machine can also run in simulation mode, which is especially useful to run sample batches and fine tune the many available parameters resulting into a better optimization.

The strong and solid structure of the saw allows for high speed operation with a high degree of accuracy.

The sorting systems are available in single or double sided configurations.

Both systems are programmed automatically as the parameters of the cutting list are entered.

T 1020 NC

Fehlstellen- und Optimierungssäge.

Fehlstellenmarkierung mit Fluoreszenzcreide von beiden Seiten des Einlaufisches mit einem oder zwei Bediener. Möglichkeit, unterschiedliche Qualitätsgrade zu markieren.

Eine zweite Fehlstellenkamera kann installiert werden, deren Aufgabe das Ablesen der am Rand angebrachten Markierungen der Qualitätsgrade ist. Die Hauptkamera liest in diesem Fall nur die an der oberen Werkstückseite angebrachten Fehlstellenmarkierungen ab.

Das Mess-System und die Fehlstellenkamera können innerhalb der Maschine angebracht werden oder zur Totaloptimierung in einer separaten Ablesestation.

Ein Rollenvorschubsystem erlaubt die Bearbeitung auch von rohem Material mit hoher Geschwindigkeit. Die Druckrollen sind für unterschiedliche Dicken geeignet. Um die gleichzeitige Bearbeitung unterschiedlicher Werkstückbreiten zu ermöglichen, kann eine Breitenablesung geliefert werden. Die numerische Steuerung verfügt über eine komplexe Software, die unterschiedliche Kombinationen von Fehlstellenkappung, Qualitätsgraden und Optimierungsweisen erlaubt. Die Programmierung erfolgt direkt an der Steuerung, über eine am PC beschriebene 3 1/2 Zoll - Diskette oder Schnittstelle RS 232. Das Programm liefert on line die Situation der aktuellen Produktionsdaten, die vom 14" -

Farbbildschirm abgelesen oder in einer Datei gespeichert werden können. Ein Simulationsprogramm dient zu Tests und zur Festlegung der günstigsten Maschinenparameter. Durch die solide Maschinenstruktur kann mit hoher Geschwindigkeit und maximaler Präzision gearbeitet werden.

Das Sortiersystem an der Auslaufseite ist ein- oder beidseitig lieferbar. Beide Systeme können über die Schneidliste je nach Länge, Qualitätsgrad oder anderen Kriterien programmiert werden.

T 1020 NC

Scie Tronçonneuse pour épurgement des défauts. Le marquage des défauts se fait par craie fluorescente, par un ou deux opérateurs. Il est aussi possible de marquer, en même temps, les différentes qualités. Une deuxième caméra est disponible pour la seule sélection des qualités par marquage sur chant, en ne laissant la caméra principale que pour les défauts par marquage sur la face du bois à couper.

Le système de mesure et la caméra peuvent être incorporés dans la machine, ou bien sur une unité séparée à l'entrée pour obtenir l'Optimisation Totale.

Le système d'avance à rouleaux crantés permet de passer même des bois bruts à haute vitesse. Les rouleaux presseurs, sur vérins pneumatiques, permettent le passage de bois avec différences importantes en épaisseur. Il est aussi possible

de monter un senseur horizontal pour relever automatiquement la largeur des pièces, de façon à pouvoir passer différentes largeurs en même temps. Le logiciel sur le Contrôle Numérique, permet toutes combinaisons possibles de coupe optimisée, purge des défauts et classement des qualités. La programmation peut être faite directement sur le C.N., ou bien sur P.C. par porte serial RS 232 ou par diskette de 3 1/2".

Le logiciel tiens aussi à jour les données de production releables directement sur l'écran couleur de 14", ou bien par fichier pour élaboration ultérieure. Toutes les fonctions sur la machine peuvent être faite en mode «Simulation» pour tout genre de test ou pou fixer les différentes paramètres.

La structure robuste permet de travailler à vitesse très élevée, tout en assurant le maximum de précision. Le système de triage en sortie peut être avec déchargement d'une ou deux côtés, avec programmation directe à partir de la liste de coupe.

T 1020 NC

Los defectos son marcados por los operadores, a traves de una tiza fluorescente desde ambos lados de la mesa de entrada. Las marcas de cambio de calidad, tambien se hacen al mismo tiempo. Una segunda camara horizontal, se puede incluir de modo que permita marcar los cambios de calidad en el costado, mientras la camara



T 1020 NC
con accessori
with accessories
mit Zubehörteile
avec accessoires
con accesorios

T 1020 NC

Fehlstellen- und Optimierungskappsäge.

Fehlstellenmarkierung mit Fluoreszenzcreide von beiden Seiten des Einlaufes mit einem oder zwei Bediener. Möglichkeit, unterschiedliche Qualitätsgrade zu markieren.

Eine zweite Fehlstellenkamera kann installiert werden, deren Aufgabe das Ablesen der am Rand angebrachten Markierungen der Qualitätsgrade ist. Die Hauptkamera liest in diesem Fall nur die an der oberen Werkstückseite angebrachten Fehlstellenmarkierungen ab.

Das Mess-System und die Fehlstellenkamera können innerhalb der Maschine angebracht werden oder zur Totaloptimierung in einer separaten Ablesestation.

Ein Rollenvorschubsystem erlaubt die Bearbeitung auch von rohem Material mit hoher Geschwindigkeit. Die Druckrollen sind für unterschiedliche Dicken geeignet. Um die gleichzeitige Bearbeitung unterschiedlicher Werkstückbreiten zu ermöglichen, kann eine Breitenablesung geliefert werden. Die numerische Steuerung verfügt über eine komplexe Software, die unterschiedliche Kombinationen von Fehlstellenkappung, Qualitätsgraden und Optimierungsweisen erlaubt. Die Programmierung erfolgt direkt an der Steuerung, über eine am PC beschriebene 3 1/2 Zoll - Diskette oder Schnittstelle RS 232. Das Programm liefert on line die Situation der aktuellen Produktionsdaten, die vom 14" -

Farbbildschirm abgelesen oder in einer Datei gespeichert werden können. Ein Simulationsprogramm dient zu Tests und zur Festlegung der günstigsten Maschinenparameter. Durch die solide Maschinenstruktur kann mit hoher Geschwindigkeit und maximaler Präzision gearbeitet werden.

Das Sortiersystem an der Auslaufseite ist ein- oder beidseitig lieferbar. Beide Systeme können über die Schneidliste je nach Länge, Qualitätsgrad oder anderen Kriterien programmiert werden.

T 1020 NC

Scie Tronçonneuse pour épurgement des défauts. Le marquage des défauts se fait par craie fluorescente, par un ou deux opérateurs. Il est aussi possible de marquer, en même temps, les différentes qualités. Une deuxième caméra est disponible pour la seule sélection des qualités par marquage sur chant, en ne laissant la caméra principale que pour les défauts par marquage sur la face du bois à couper.

Le système de mesure et la caméra peuvent être incorporés dans la machine, ou bien sur une unité séparée à l'entrée pour obtenir l'Optimisation Totale.

Le système d'avance à rouleaux crantés permet de passer même des bois bruts à haute vitesse. Les rouleaux presseurs, sur vérins pneumatiques, permettent le passage de bois avec différences importantes en épaisseur. Il est aussi possible

de monter un senseur horizontal pour relever automatiquement la largeur des pièces, de façon à pouvoir passer différentes largeurs en même temps. Le logiciel sur le Contrôle Numérique, permet toutes combinaisons possibles de coupe optimisée, purge des défauts et classement des qualités. La programmation peut être faite directement sur le C.N., ou bien sur P.C. par porte serial RS 232 ou par diskette de 3 1/2".

Le logiciel tiens aussi à jour les données de production relevables directement sur l'écran couleur de 14", ou bien par fichier pour élaboration ultérieure. Toutes les fonctions sur la machine peuvent être faite en mode «Simulation» pour tout genre de test ou pou fixer les différents paramètres.

La structure robuste permet de travailler à vitesse très élevée, tout en assurant le maximum de précision. Le système de triage en sortie peut être avec déchargement d'une ou deux côtés, avec programmation directe à partir de la liste de coupe.

T 1020 NC

Los defectos son marcados por los operadores, a través de una tiza fluorescente desde ambos lados de la mesa de entrada. Las marcas de cambio de calidad, también se hacen al mismo tiempo. Una segunda cámara horizontal, se puede incluir de modo que permita marcar los cambios de calidad en el costado, mientras la cámara

principal, solamente detecta las marcas de los defectos en la cara de las piezas. El sistema de medición así como las cámaras de detección, se pueden incorporar dentro de la máquina o en una estación remota a la entrada del sistema. Esta última configuración permite la optimización total. El sistema de avance, realizado con rodillos ranurados, permite procesar madera bruta a velocidades muy altas. Los rodillos presores superiores, pueden compensar pronunciadas diferencias de espesor. Un dispositivo detector, se puede acoplar al sistema, para permitir la medición de ancho de las tablas y admitir el trabajo de lotes de maderas con ancho variable al mismo tiempo. El Control Numérico, incluye un software desarrollado para permitir una gran flexibilidad de combinaciones, saneado, optimizado y clasificado de calidades.

La programación se puede efectuar directamente al CN, desde un PC a través de un salida RS 232 ó, por medio de un disco de 3 1/2". El software, también proporciona los datos de producción temporal, directamente en la pantalla de

color de 14", ó en un archivo para processarse posteriormente. El sistema, también puede trabajar en modo simulato, por lo que es especialmente apto para procesar lotes de muestra, y afinar los distintos parámetros disponibles en el optimizador. La robusta estructura de la máquina,

permite trabajar a grandes velocidades, con un alto nivel de precisión. Los sistemas de clasificado, están disponible en versión bilateral o sencilla. Ambos sistemas se programan automáticamente, mientras se efectúa la introducción de los parámetros de la lista de corte.





Taglio a sequenza prefissata
Cut with preset sequence
Schnitt mit vorgegebener Abfolge
Coupe en séquence prédéterminée
Corte con secuencia predeterminada



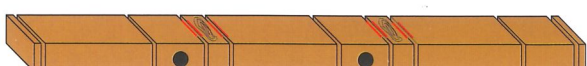
Taglio ottimizzato con 6 diversi criteri di ottimizzazione
Optimized cut with 6 different criteria
Optimierter Schnitt mit 6 verschiedenen Optimierungskriterien
Coupe optimisée selon 6 différents critères d'optimisation
Corte optimizado con 6 criterios diferentes de optimización



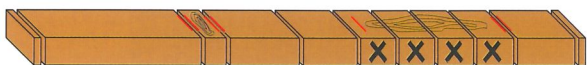
Taglio ottimizzato e difettazione
Defecting plus optimizing
Optimierung und Fehlstellenkappung
Coupe optimisée et élimination des défauts
Corte optimizado y detección de los defectos



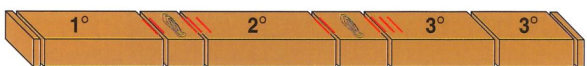
Difettazione con intestatura iniziale e finale
Defecting with trim cut on the two sides
Fehlstellenkappung mit Anschnitt an Anfang und Ende
Purge des défauts avec coupes d'embout
Detección de defectos con empalme inicial y final



Taglio ottimizzato e difettazione con recupero scarto per giuntatrice di testa (•)
Waste recovery for finger jointing (•)
Optimierung und Fehlstellenkappung mit Rückgewinnung des Verschnitts für Keilverzinkung. (•)
Coupe optimisée et purge des défauts avec récupération chutes pour assembleuse de tête (•)
Corte optimizado y detección de defectos con recuperación del desecho para empalmadora (•)



Taglio ottimizzato e difettazione con frantumazione scarto (X)
Waste splitting (X)
Optimierung und Fehlstellenkappung mit Abfallzerkleinerung (X)
Coupe optimisée et élimination des défauts avec broyage chutes (X)
Corte optimizado y detección de defectos con fragmentación del desecho (X)



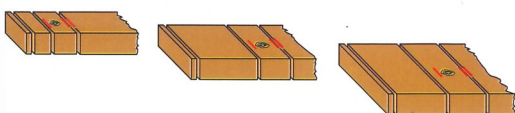
Taglio ottimizzato su max. tre qualità diverse con marcatura su un unico lato
Cutting lists on three grades by marking on same faces
Optimierter Schnitt mit max. drei verschiedenen Holzqualitäten mit Markierung der Holzfehler
Coupe optimisée maxi trois qualités avec marquage distinct des purges des défauts
Corte optimizado sobre tres calidades distintas como máx. con marcado sobre un solo lado

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

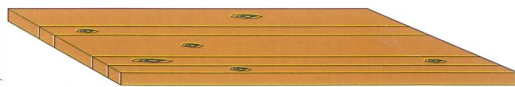


Taglio ottimizzato su max. cinque qualità diverse con marcatura distinta delle difettazioni su due lati
Cutting lists on five grades by marking on face and edge
Optimierter Schnitt mit max. fünf verschiedenen Holzqualitäten mit Markierung der Holzfehler
Coupe optimisée maxi cinq qualités avec marquage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

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

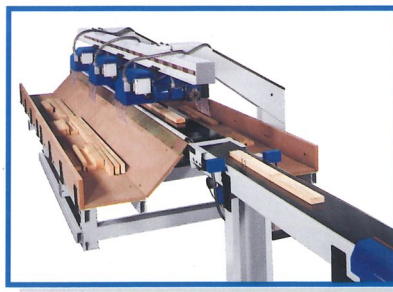


Taglio ottimizzato e difettazione su varie larghezze con cambio automatico di lista
Automatic changing of cutting list according to the width
Optimierung und Fehlstellenkappung auf verschiedenen Breiten mit automatischem Wechsel der Schneidelliste
Coupe optimisée et purge des défauts sur différentes longueurs avec changement de liste automatique
Corte optimizado y detección de defectos en varios anchos con cambio automático de lista.



Taglio ottimizzato e difettazione su varie larghezze per composizione automatica pannelli
Automatic board width composing
Optimierungsablauf nach Vorgabe für Verpackungselemente
Coupe optimisée et purge des défauts sur différentes longueurs pour composition automatiques panneaux.
Corte optimizado y detección de defectos en varias anchuras para composición automática de los paneles

Accessori a richiesta • Accessories on demand • Zubehörteile auf Anfrage • Accessoires sur demande • Accesorios bajo pedido



Cod. 721541159600 4000 mm
Cod. 721541169600 6000 mm
Selezionatore bidirezionale + 2 gruppi espulsori bidirez.
Nc workpiece sorter + 2 ejecting units
Elektron. Beidseitiger Längensortierer mit 2 Auswertern
Unité de triage à c.n. sur deux côtés + 2 éjecteurs
Grupo de selección nc + 2 unid. Ejectores dos direcciones

Cod. EXTRA 1000 mm
Maggiorazione per metro lineare (selezionatore bidirezionale)
Extra for additional meter (nc workpiece sorter)
Verl. Elektr. Längensortierer (Elektron. Beidseitiger Längensortierer)
Supplément en longueur par mètre (Unité de triage à c.n. sur deux côtés)
Suplemento majoracion para cada metro (grupo de selección nc)

Cod. 72150009600
Gruppo espulsore (selezionatore bidirezionale)
Additional ejecting unit (nc workpiece sorter)
Auswerfer (Elektron. Beidseitiger Längensortierer)
Ejecteur suppl. (Unité de triage a c.n. sur deux côtés)
Unidad ejector (grupo de selección nc)



Cod. 722171520000 4000 mm
Cod. 722081520000 6000 mm
Cod. 722181520000 8000 mm
Selezione pneumatico monofronte
Single side sorting sorter
Pneum. Einseitiger Werkstücksortierer
Unité de triage pneumatique une côté
Seleccionador neumático monofrontal

Cod. 721501520000
Espulsore pneumatico (selezionatore pneumatico monofronte)
Pneumatic kicker (single side sorting unit)
Pneum. Einseitiger Werkstücksortierer (pneum. Einseitiger Werkstücksortierer)
Ejecteur pneumatique (Unité de triage pneumatique une côté)
Ejector neumático (seleccionador neumático monofrontal)

Cod. 722031523800 2000 mm T 1020 ORIZ
Cod. 722761523800 PROLUNGA 2000 T 1020 ORIZ
Stazione di marcatura bifrontale
Two side marking station
Zweiseitig Markierstation
Unité de marquage sur 2 côtés
Unidad de marcadura bifrontal

Cod. 722071523800 2000 mm T 1020 ORIZ.
Cod. 722751523800 PROLUNGA 2000 T 1020 ORIZ.
Stazione di marcatura monofronte
Single sides marking station
Einseitige markierstation
Unité de marquage sur une côté
Unidad de marcadura monofrontal

Cod. 721511520000
Stampante JET
Ink-JET printer
Tintenstrahldrucker
Imprimante JET
Maquina de estampar JET

Cod. 721941520000
Introduttore motorizzato a velocità fissa
Motorized infeed loader with fixed speed
Mot. Materialeinführer mit konstanter Geschw.
Introduceur motorisé à vitesse fixe
Introdutor motorizado de velocidad fija

Cod. 610080400800 1500x300 mm T 1020 ORIZ.
Cod. 610080400700 2500x300 mm T 1020 ORIZ.
Cod. 610080400900 3000x300 mm T 1020 ORIZ.
Tappeto in uscita
Feed conveyor
Verlängertes Austragband
Tapis en sortie
Tapete a la salida

Cod. 26183 H 1750x1000 mm
Cod. 26205 H 1750x 500 mm
Pannelli di recinzione
Safety fences
Schutzgitter
Grille de protection
Paneles de recinto

722551840000 H.1750x1000 mm
722551850000 H.1750x500 mm
Porta interbloccata
Interlocked
Tür mit Mikroschalter
Porte interbloquée
Puerta con micro de emergencia

Cod. 051011900
Scheda porta seriale RS 232
Serial card
Schnittstelle
Porte serielle
Ficha serial

Cod. EXTRA (x Ø 600)
Motore maggiorato 9 kW
Increased power
Motorleistung
Suppl. pour puissance moteur
Motor de 9 kW

Cod. 722721520000 UNITA' DI LETTURA ESTERNA
La barra passa attraverso l'unità di lettura esterna a velocità costante e tramite un collegamento seriale l'unità trasmette al controllo numerico della troncatrice la lunghezza della barra e la posizione di tutti i difetti, quindi il computer elabora la lista di taglio da eseguire scegliendo le combinazioni che determinano il minimo scarto.

REMOTE FULL READING UNIT
The bar comes through the remote reading unit at regular speed and, by a serial connection, the unit transmits to the machine control unit, bar length and positions of all defects. The P.C. works out the cutting list to be executed by choosing the solutions to obtain the min. waste.

ÄUSSERE ABLESESTATION F. TOTALOPTIMIERUNG
Das Material wird mit konstanter Geschwindigkeit durch die Ablesestation f. Totaloptimierung geleitet und mittels einem seriellen Anschluß übermittelt die Einheit der elektronischen Steuerung der Kappsäge Werkstücklänge und Position der Fehlstellen, darauf arbeitet die Steuerung die Schnittliste aus.

UNITE DE LECTURE TOTALE EXTERIEURE
La planche passe à travers l'unité de lecture extérieure à vitesse constante et à travers une connection sérielle, l'unité transmet, au contrôle numérique de la tronçonneuse, la longueur totale de la planche et la position des défauts; l'ordinateur exécute la liste de coupe avec les combinaisons qui déterminent la chute minimum.

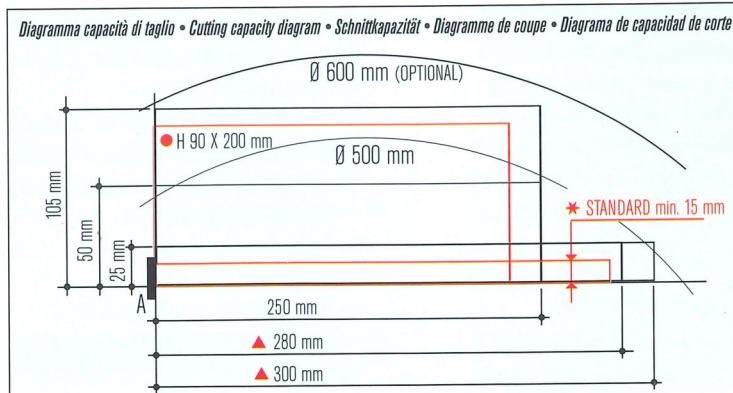
UNIDAD DE LECTURA EXTERNA
La barra va a través de una unidad de lectura exterior a velocidad constante y por medio de una conexión serial transmite al control numérico de la tronadora el largo de la barra y la posición de todos los defectos, por lo tanto el ordenador hace la lista de corte de ser ejecutada eligiendo las combinaciones que determinan el descarte mínimo.

Cod. 721751520000
2° telecamera lettura orizzontale
Second horizontal reading camera
2. Kamera waager. Ablesung
2eme camera lecture horizontale
2° telecamara lectura horizontal

Cod. 721761520000
Lettore larghezza
Width scanner
Breitenablesung
Lectur de largeur
Lector de ancho

Cod. 1309100000
Confezione gessi
Chalk box
Kreidepaket
Boîte a craies
Juego de tizas

Dati tecnici • Technical data • Technische Daten • Données techniques • Datos técnicos



A = Posizione della sponda • Fence position • Anschlagposition • Position du guide • Posición de la guía

* E' possibile eseguire a richiesta taglio minimo 10 mm • On demand it is possible to cut 10 mm • Auf anfrage minimale Länge 10 mm • Il est possible d'exécuter une coupe à 10 mm • Es posible ejecutar bajo petición un corte mínimo a 10 mm.
▲ Misure a richiesta - On request - Auf Anfrage - Sur demande - Capacidades bajo demanda

● 90 x 200 mm Capacità massima di taglio con macchina completa di accessorio "Selezione bidirezionale" • Maximum cutting capacity with machine equipped with "Electronic workpiece sorter" (Optional) • Max.Schnittkapazität max. komplett mit Zubehör "Elektronischer Werkstücksortierer" • Capacité de coupe maximum avec machine complète de accessoire "Unité de triage électronique" • Capacidad máxima de corte con máquina dotada de accesorio "Seleccionador electrónico"

<p>Standard A = Ø 500 mm Optional A = Ø 600 mm B = Ø 35 mm - n/1' 3000</p>	<p>Max. 160 m/min</p>	<p>± 1 mm/m</p>
<p>L = min. 600 mm</p>	<p>A = n° 1 x Ø 150 mm</p>	<p>Potenza totale Total power Standard Gesamtleistung 10,47 kW Puissance total Potencia total</p>
<p>Accelerazione • Acceleration • Beschleunigung • Accélération • Acceleración Max 13,5 m/sec²</p>		
<p>Velocità di taglio • Cutting speed • Schnittgeschwindigkeit • Vitesse de coupe • Velocidad de corte. 0,2 ÷ 1,0 sec</p>		

Ci riserviamo eventuali modifiche dei dati tecnici. - Technical data with due reservations. - Technische Daten unter Vorbehalt.
Données techniques avec les réserves d'usage. - Nos reservamos el derecho de efectuar modificaciones de los datos.
Cod. 29.002.04080- Ed.1-Rev.0- 05.07.00 SM/LF