

Troncatrici automatiche programmabili

Automatic programmable cut-off saws

T 520 NC

T 920 NC

T 520 NC - T 920 NC



T 520 NC - T 920 NC

Troncitrice difettatrice e ottimizzatrice T 520 NC.

La marcatura dei difetti si effettua con gesso fluorescente, con uno o due operatori. E' possibile marcare, allo stesso tempo, anche le varie qualità. Il sistema di misurazione e la fotocamera sono incorporati nella macchina, ma tramite la programmazione degli appositi parametri, è possibile ottenere risultati molto vicini all'ottimizzazione Totale. Il sistema di avanzamento a tappeto garantisce massima precisione anche ad alta velocità. I rulli pressori, su cilindri pneumatici, permettono il passaggio di legni con variazioni di spessore.

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 (optional), 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 da 10" 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 lavora-

re a velocità molto alte pur mantenendo la qualità.

Il sistema di selezione delle misure in uscita può essere semplicemente meccanico a gravità oppure con espulsori programmabili da Controllo Numerico, con scarico su uno o su due lati.

La T 920 NC è molto simile alla T 520 NC. Infatti tutte le parti meccaniche, il sistema di avanzamento e di misurazione sono gli stessi.

Il Controllo numerico, di dimensioni ridotte, ha uno schermo di 8" e permette la difettazione, tramite marcatura con gesso, e l'ottimizzazione, ad una velocità leggermente inferiore.

D'altra parte però la porta seriale RS 232 C è di serie su questa unità.

UK T 520 NC - T 920 NC

Defecting and Optimizing Saw System T 520 NC. Defects are marked by the operators using a fluorescent chalk from both sides of the in-feed table. Grade changes can also be marked at the same time.

The measuring system as well as the detecting cameras are incorporated inside the machine, but with the help of programming parameters the result is very close to full optimising. The feed system driven by conveyor belt guarantees high



T 520 NC
con accessori
with accessories
mit Zubehörteile
avec accessoires
con accesorios

precision at high speed.

The pressure upper rollers compensate for reasonable variation in thickness. The Numerical Control features a very comprehensive software allowing various combinations of defecting, grading and optimising.

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

The software also provides real time updates of the production data directly on the 10" mono chrome 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 optimisation.

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

The sorting system is available in a very simple mechanical version working by gravity, or with kickers programmed from the Numerical Control.

The T 920 NC is very similar to the T 520 NC, in fact all the mechanical parts, feeding and measuring systems are the same.

The smaller Numerical Control has an 8" mono-chrome screen and can perform defecting by chalk marking, and optimising at a slightly lower production rate.

On the other end the serial port RS 232 C is standard on this unit.

DE T 520 NC - T 920 NC

Fehlstellen- und Optimierungskappsäge T 520 NC.

Fehlstellenmarkierung mit Fluoreszenzcreide von beiden Seiten des Einlauffisches mit einem oder zwei Bedienern. Möglichkeit, unterschiedliche Qualitätsgrade zu markieren. Das Mess-System und die Fehlstellenkamera befinden sich innerhalb der Maschine, aber mithilfe von im Programm enthaltenen Parametern nähert sich das Ergebnis stark einer Volloptimierung.

Das Vorschubsystem mit Transportband gewährt bei hoher Geschwindigkeit hohe Präzision. Die numerische Steuerung verfügt über eine leicht verständliche 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 seriellen Anschluss RS 232 (Zubehör).

Das Programm liefert on line die Situation der aktuellen Produktionsdaten, die vom 10" - S/W-Bildschirm abgelesen oder in einer Datei gespeichert werden können. Ein Simulationsprogramm dient zu Tests und zur Festlegung der günstigsten Maschinenparameter, um einen hohen Optimierungsgrad zu erreichen.

Durch die solide Maschinenstruktur kann mit hoher Geschwindigkeit und maximaler Präzision gearbeitet werden. Das Sortiersystem ist in einer einfachen mechanischen mit Schwerkraft arbeitenden Ausführung oder mit über die numerische

sche Steuerung programmierte Auswerfer lieferbar.

Modell T 920 NC stimmt in den Hauptmerkmalen mit Modell T 520 NC überein. Die mechanischen Elemente, das Vorschub- und das Meßsystem sind gleich. Die numerische Steuerung ist weniger umfangreich, hat einen 8" - Bildschirm und ermöglicht die Fehlstellenkappung durch Kreidemarkierung und Optimierung mit etwas geringerer Geschwindigkeit. Andererseits ist ein serieller Anschluss RS 232 C serienmäßig vorhanden.

FR T 520 NC - T 920 NC

Scie Tronçonneuse pour épurgement des défauts T 520 NC.

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. Le système de mesure et la caméra sont incorporés dans la machine, mais avec la programmation des paramètres on obtient des résultats très proches de l'Optimisation Totale. Le système d'avance à tapis permet une grande précision à haute vitesse.

Les rouleaux presseurs, sur vérins pneumatiques, permettent le passage de bois avec différences en épaisseur. 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 (Option) ou par diskette de 3 1/2".

Le logiciel tient aussi à jour les données de production relevables directement sur l'écran de 10", ou bien par fichier pour élaboration ultérieure. Toutes les fonctions sur la machine peuvent être faites en mode «Simulation» pour tout genre de test ou pour 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 un simple système mécanique par gravité ou bien par éjecteurs d'une ou deux cotés programmable du Contrôle Numérique

La T 920 NC est très similaire à la T 520 NC. En fait toute la partie mécanique, le système d'avance et de mesure sont les mêmes.

Le contrôle numérique, de dimensions réduites, a un écran de 8" et permet l'épurgement des défauts, par marquage à craie, et l'optimisation à une vitesse légèrement réduite.

Par contre, la porte sérielle RS 232 C est standard sur cette unité.

ES T 520 NC - T 920 NC

Cortadora para detectar defectos y corte optimizado T 520 NC

Los defectos son marcados por los operadores, a trave de una tiza fluorescente en ambos lados de la mesa de entrada. Las marcas de cambio de



T 520 NC
con accessori
with accessories
mit Zubehörteile
avec accessoires
con accesorios

T 520 NC - T 920 NC

Fehlstellen- und Optimierungskappsäge T 520 NC.

Fehlstellenmarkierung mit Fluoreszenzkreide von beiden Seiten des Einlaufes mit einem oder zwei Bedienern. Möglichkeit, unterschiedliche Qualitätsgrade zu markieren. Das Mess-System und die Fehlstellenkamera befinden sich innerhalb der Maschine, aber mithilfe von im Programm enthaltenen Parametern nähert sich das Ergebnis stark einer Volloptimierung.

Das Vorschubsystem mit Transportband gewährt bei hoher Geschwindigkeit hohe Präzision. Die numerische Steuerung verfügt über eine leicht verständliche Software, die unterschiedliche Kombinationen von Fehlstellenkappung, Qualitätsgraden und Optimierungsweisen erlaubt. Die Programmierung erfolgt direkt an der Steuerung, über eine am PC beschriebene 31/2 Zoll - Diskette oder seriellen Anschluss RS 232 (Zubehör).

Das Programm liefert on line die Situation der aktuellen Produktionsdaten, die vom 10"- S/W-Bildschirm abgelesen oder in einer Datei gespeichert werden können. Ein Simulationsprogramm dient zu Tests und zur Festlegung der günstigsten Maschinenparameter, um einen hohen Optimierungsgrad zu erreichen.

Durch die solide Maschinenstruktur kann mit hoher Geschwindigkeit und maximaler Präzision gearbeitet werden. Das Sortiersystem ist in einer einfachen mechanischen mit Schwerkraft arbeitenden Ausführung oder mit über die numeri-

sche Steuerung programmierte Auswerfer lieferbar.

Modell T 920 NC stimmt in den Hauptmerkmalen mit Modell T 520 NC überein. Die mechanischen Elemente, das Vorschub- und das Meßsystem sind gleich. Die numerische Steuerung ist weniger umfangreich, hat einen 8" - Bildschirm und ermöglicht die Fehlstellenkappung durch Kreidemarkierung und Optimierung mit etwas geringerer Geschwindigkeit.

Andererseits ist ein serieller Anschluss RS 232 C serienmäßig vorhanden.

T 520 NC - T 920 NC

Scie Tronçonneuse pour épurgement des défauts T 520 NC.

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. Le système de mesure et la caméra sont incorporés dans la machine, mais avec la programmation des paramètres on obtient des résultats très proches de l'Optimisation Totale. Le système d'avance à tapis permet une grande précision à haute vitesse.

Les rouleaux presseurs, sur vérins pneumatiques, permettent le passage de bois avec différences en épaisseur. 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 (Option) ou par diskette de 3 1/2".

Le logiciel tient aussi à jour les données de production relevables directement sur l'écran de 10", ou bien par fichier pour élaboration ultérieure. Toutes les fonctions sur la machine peuvent être faites en mode «Simulation» pour tout genre de test ou pour 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 un simple système mécanique par gravité ou bien par éjecteurs d'une ou deux cotés programmable du Contrôle Numérique.

La T 920 NC est très similaire à la T 520 NC. En fait toute la partie mécanique, le système d'avance et de mesure sont les mêmes.

Le contrôle numérique, de dimensions réduites, a un écran de 8" et permet l'épurgement des défauts, par marquage à craie, et l'optimisation à une vitesse légèrement réduite.

Par contre, la porte sérielle RS 232 C est standard sur cette unité.

T 520 NC - T 920 NC

Cortadora para detectar defectos y corte optimizado T 520 NC

Los defectos son marcados por los operadores, a trave de una tiza fluorescente en ambos lados de la mesa de entrada. Las marcas de cambio de

calidad, también se hacen al mismo tiempo. El sistema de medición así como las cámaras de detección, se encuentran incorporadas dentro de la máquina y a través del sistema de software la optimización es prácticamente total. El sistema de avance, realizado con banda motorizada, permite procesar madera a velocidades muy altas. Los rollos prensos superiores, pueden compensar razonables diferencias de espesor.

El Control Numérico, incluye un software desarrollado para permitir una gran flexibilidad de combinación, saneado, optimizado y clasificado de calidades.

La programación se puede efectuar directamente al CN, desde un PC a través de una 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 procesarse posteriormente.

El sistema, también puede trabajar en modo

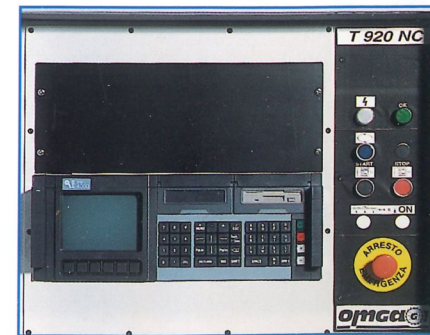
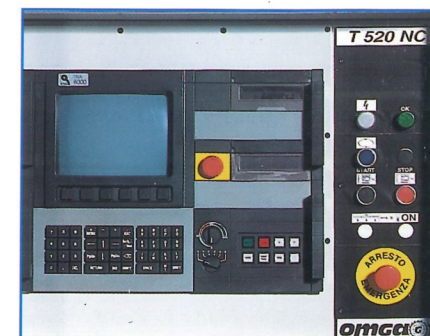
simulato, por lo que es especialmente apto para procesar lotes de muestra, y afinar los distintos parámetros disponibles en el optimizador. La robusta estructura de la máquina, permite trabajar a grandes velocidades, con un alto nivel de precisión.

Los sistemas de clasificado, están disponibles en versión mecánica por gravedad o con espulsos neumáticos programados directamente desde el CN.

La T 920 NC es muy similar a la T 520 NC, en efecto todas las partes mecánicas, el sistema de avance y de medición son los mismos.

El control numérico de medidas reducidas, tiene una pantalla de 8", permite la eliminación de defectos a través de marcadura con yeso fluorescente y la optimización a una velocidad ligeramente inferior.

Sin embargo, la puerta serial RS 232 C está de serie sobre esta unidad.





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



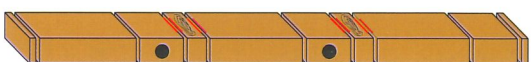
Taglio ottimizzato con 6 diversi criteri di ottimizzazione
Optimized cut with 6 different criteria
Optimierter Schnitt mit 6 verschiedenen Optimierungskriterien
Coupe optimisée selon 6 différents critères d'optimisation
Corte optimizado con 6 criterios de optimización diferentes



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 retestado 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 (●)

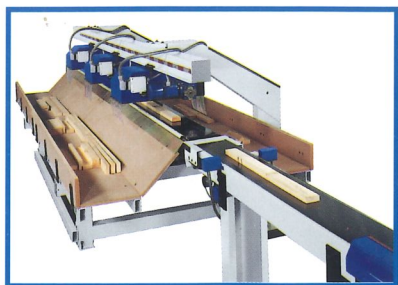


Taglio ottimizzato e difettazione con frantumazione scarto (X)
Waste splitting (X)
Optimierung und Fehlstellenkappung mit Abfallzerkleinerung (X)
Coupe optimisée et élimination des défauts avec broyage chutes (X)
Corte optimizado y detección de defectos con fragmentación del desecho (X)



Taglio ottimizzato e difettazione su tre diverse qualità
Defecting plus optimizing list on three grades
Optimierung und Fehlstellenkappung mit drei verschiedenen Holzqualitäten
Coupe optimisée sur trois différentes qualités
Corte optimizado en tres calidades distintas

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



Cod. 721541159600 4000 mm T 520
Cod. 721541169600 6000 mm T 520
Selezionatore bidirezionale + 2 gruppi espulsori bidirez.
Nc workpiece sorter + 2 ejecting units
Elektron. Beidseitiger Längensortierer mit 2 Auswerfern
Unité de triage à c.n. sur deux côtés + 2 ejecteurs
Grupo de selección nc + 2 unid. Eyectores 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 majoración 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)



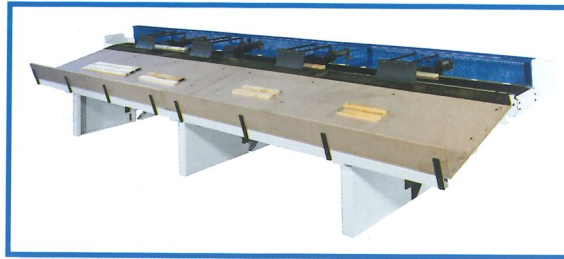
Cod. 821070403900 2000 mm
 Cod. 821070401800 4000 mm
 Cod. 821070406300 6000 mm
 Selezionatore meccanico
 Mechanical workpiece sorter
 Mechanischer Längensortierer
 Unité de triage mécanique
 Unidad de selección mecánica

Cod. 82067040000
 Rullo selezionatore (selezionatore meccanico)
 Sorting roller (mechanical workpiece sorter)
 Sortierrolle (mechanischer Längensortierer)
 Rouleau de triage (Unité de triage mécanique)
 Rodillo seleccionador (Unidad de selección mecánica)

Cod. 722031523800 2000 mm T 520-920 ORIZ
 Cod. 722761523800 PROLUNGA 2000 T 520-920 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 520-920 ORIZ.
 Cod. 722071543800 2000 mm T 520-920 INCL.
 Cod. 722751523800 PROLUNGA 2000 T 520-920 ORIZ.
 Cod. 722751543800 PROLUNGA 2000 T 520-920 INCL.
 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
 Máquina de estampar JET



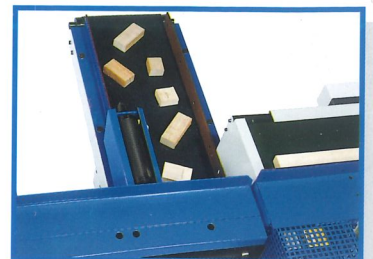
Cod. 722171520000 4000 mm T 520
 Cod. 722081520000 6000 mm T 520
 Cod. 722181520000 8000 mm T 520
 Selezionatore pneumatico monofronte
 Single side sorting unit
 Pneum. Einseitiger Werkstücksortierer
 Unité de triage pneumatique une côté
 Seleccionador neumático monofrontal

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. 610080190800 1500x300 mm T520-920 INCL.
 Cod. 610080190500 2500x300 mm T520-920 INCL.
 Cod. 610080190900 3000x300 mm T 520-920 INCL.
 Cod. 610080640800 1500x300 mm T 520-920 ORIZ.
 Cod. 610080190700 2500x300 mm T 520-920 ORIZ.
 Cod. 610080640900 3000x300 mm T 520-920 ORIZ.
 Tappeto in uscita
 Feed conveyor
 Verlängertes Austragband
 Tapis en sortie
 Tapete a la salida

Cod. 721941540000
 Introduuttore motorizzato a velocità fissa
 Motorized infeed loader with fixed speed
 Mot. Materialeinführer mit konstanter Geschw.
 Introducteur motorisé à vitesse fixe
 Introducutor motorizado de velocidad fija

Cod. EXTRA (x Ø 500)
 Motore maggiorato 5,5 kW
 Increased power
 Motorleistung
 Suppl. pour puissance moteur
 Motor de 5,5 kW



Cod. 821080400000 T 520-920 INCL.
 Nastro trasporto sfridi
 Conveyor belt for off cuts
 Abfall-Auswurfband
 Tapis dechargeur chûtes
 Cinta transportadora para pieza de descarte

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. 0510111900
 Scheda porta seriale RS 232
 Serial card
 Schnittstelle
 Porte serielle
 Ficha serial

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

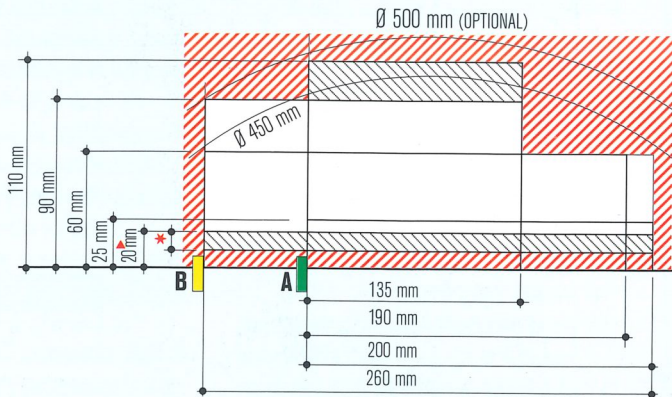
Dati tecnici • Technical data • Technische Daten • Données techniques • Datos tecnicos

Diagramma capacità di taglio • Cutting capacity diagram • Schnittkapazität • Diagramme de coupe • Diagrama de capacidad de corte

AREA NON LAVORABILE - OUT OF REACH - AUSSER KAPAZITÄT - HORS CAPACITÉ - NO TRABAJABLE

MISURE A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE - CAPACIDADES BAJO DEMANDA

▲ STANDARD min. 20 mm
 * 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.



A • B = Posizione della sponda - Fence position - Position Anschlag - Position du guide - Posición de la guía

Standard A = Ø 450 mm B = Ø 35 mm n/1' 4000 Optional A = Ø 500 mm B = Ø 35 mm n/1' 3500	L = min. 400 mm
0 ÷ 120 m/min	±1 mm/m
A = n° 1 x Ø 100 mm A = n° 1 x Ø 160 mm	Potenza totale Total power Gesamtleistung Puissance total Potencia total Standard 6 kW

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. 29.002.04081- Ed.1-Rev.0- 05.07.00 SM/LF



COMPANY
 WITH QUALITY SYSTEM
 CERTIFIED BY DNV
 ISO 9001