



A. COSTA
right

Prisma



Prisma

Cippatore doppio Chipper-canter Two side chipper/canter Doppelcanter Двойная дробилка

Macchina prodotta in esecuzione robusta e compatta. Idonea alla lavorazione ad elevate velocità di tronchi, preferibilmente scorciati, per ottenere due facce piane e parallele.

Il «Prisma», è essenzialmente costituito da due dischi in acciaio fuso sui quali sono montati, su due spirali contrapposte, due serie di coltelli. La misura costante in larghezza e la planarità delle superfici sono assicurate dalla lavorazione delle due seghe circolari, calettate sui dischi portacoltelli. La lavorazione di base del cippatore «Prisma» consente l'eliminazione di notevoli tempi morti, nelle successive fasi di lavorazione, dovuti agli effetti negativi degli sfridi laterali.

La macchina può essere allestita con il posizionamento dei dischi portacoltelli in modo manuale o in modo automatico. Il posizionamento automatico presuppone un sistema di lettura del materiale prima della lavorazione.

La lunghezza del prodotto di scarto ottenuto dalla lavorazione, il cippato, è strettamente dipendente dalla velocità di rotazione dei dischi portacoltelli. Questo prodotto trova impiego nelle industrie per la produzione di carta e pannelli truciolari.

Il s'agit d'une machine produite de façon robuste et compacte. Elle est indiquée pour travailler les grumes à haute vitesse, préférablement sans écorce, à fin d'obtenir deux surfaces planes et parallèles. Le «Chipper-canter» essentiellement composé par deux disques porte-couteaux d'acier coulé, sur lesquels sont assemblées deux séries de couteaux comme deux spirales opposées.

La largeur constante et la planéité des surfaces sont assurées par le travail de deux scies circulaires, assemblées sur les disques porte couteaux.

Le travail de base du chipper-canter «Prisma» permet l'élimination (dans les phases suivantes de travail) de considérables temps morts dûs aux effets négatifs des rebuts latéraux.

Le positionnement des disques porte-couteaux peut être programmé manuellement ou automatiquement.

Celui automatique implique un système de lecture du matériel avant le travail. La longueur du rebut obtenu pendant le travail, le chippé, dépend strictement de la vitesse d'avancement de la pièce et de la vitesse de rotation des disques porte-couteaux.

Ce produit est employé dans les industries qui produisent du papier et de panneaux de particules.

It is a machine with a strong and compact manufacture. It is suitable for the logs high speed processing, in preference debarked, in order to obtain two flat and parallel faces. The «2-side chipper/canter» is essentially composed by 2 discs in crucible steel, on which two series of blades are placed in two opposing spirals. The two surfaces are ensured by the processing of the two circular saws, fixed on the knife-holder discs.

The basic processing of the Prisma chipper/canter permits, in the following processing phases, the elimination of waiting times, due to the negative effects of the side wastes.

The positioning of the knife-holder discs can be both manual and automatic. The latter expects a reading system of the material before the processing.

The length of the machine shop rejection, the chip, strictly depends on the feeding speed of the piece and on the knife-holder discs rotation speed. This product is employed (in the industries producing paper and chipboards).

Die robuste Struktur der Maschine erlaubt eine schnellere Bearbeitung der Rundhölzer, um zwei flache, parallele Seiten zu erhalten. Das Modell «Prisma» besteht aus zwei Scheiben, die aus Gußstahl gefertigt sind. Auf diesen Scheiben sind, gegenstehend in Spiralstellung, zwei Messer-Sätze montiert. Die unveränderlichen Breitenabmessungen wie auch die perfekte Fläche der Werkstücke sind mit der Hilfe der auf Messerträgerscheibe verkeilte Zweiblätterkreissäge versichert.

Die Hauptfunktion des Prisma-Canter besteht, indem beträchtliche Stillzeiten, die durch seitliche Materialsplitterung hervortreten, in den darauffolgenden Arbeitsgängen beseitigt werden.

Die Positionierung der Messerträgerscheibe kann automatisch oder manuell gemacht werden. Die automatische Positionierung benötigt, vor der Bearbeitung, eine elektronische Datenverarbeitung des Materials. Die Länge der Abfälle hängt von der Vorschubgeschwindigkeit des Werkstückes und Umdrehungsgeschwindigkeit der Messerträger ab. Diese Abfälle werden für die Papierherstellung und Spanplatte verwendet.

Станок в компактном и прочном выполнении. Подходящий для высокоскоростной обработки бревен, предпочтительно со снятой корой, для получения двух ровных и параллельных поверхностей. «Призма» состоит главным образом из двух диска из литой стали для насадки ножей.

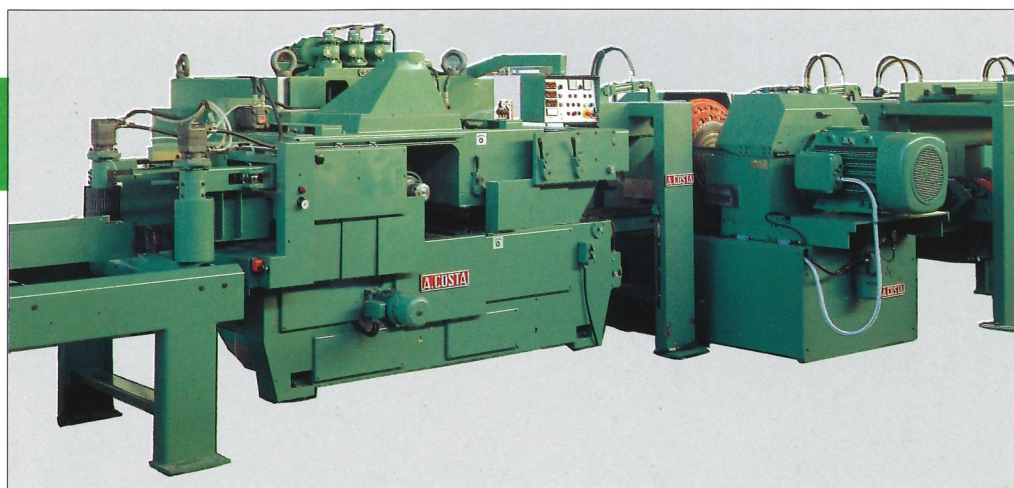
Постоянный размер по ширине и плоскость поверхностей обеспечиваются обработкой двумя дисковыми пилами, монтированными на дисках для насадки ножей.

Основная обработка посредством ф.б.с. «Призмы» позволяет избежать значительных простоев при последующих обработках, должаясь негативным эффектам боковых обрезков.

Станок может быть выполнен с позиционированием дисков для насадки ножей ручным образом или автоматически.

Автоматическое позиционирование предусматривает систему считывания материала перед обработкой. Длина отходных продуктов от обработки (шп) зависит от скорости подачи детали и от скорости вращения дисков для насадки ножей.

Станок находит применение в бумажной промышленности и производствах древесно стружечных плит.



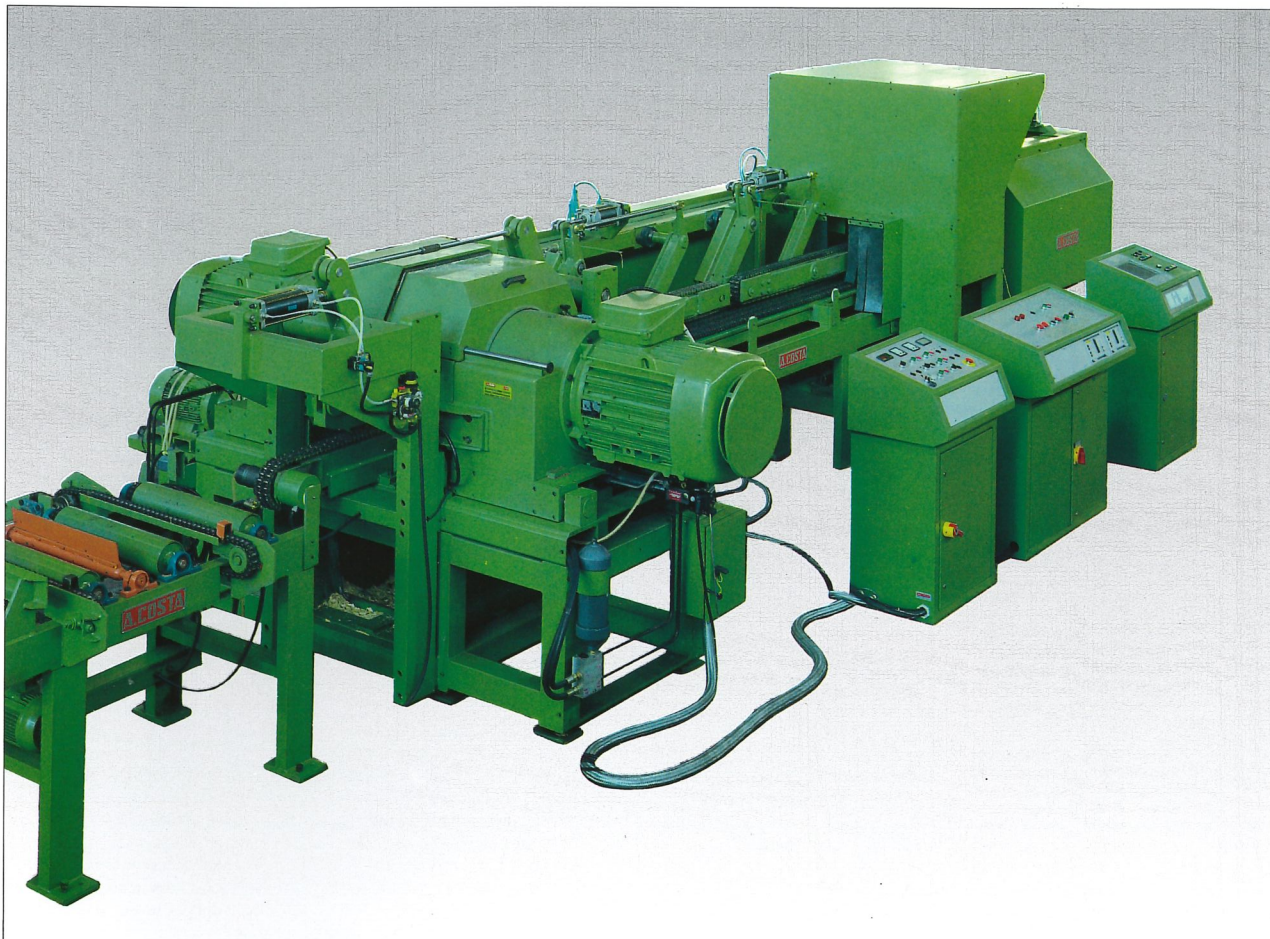
Linea di cippatura e listellatura
Ligne de chippage et à faire les lattes
Chipping and ripping line
Spanner - Leistenschnittstrasse
Линия дробления и изготовления реек

2



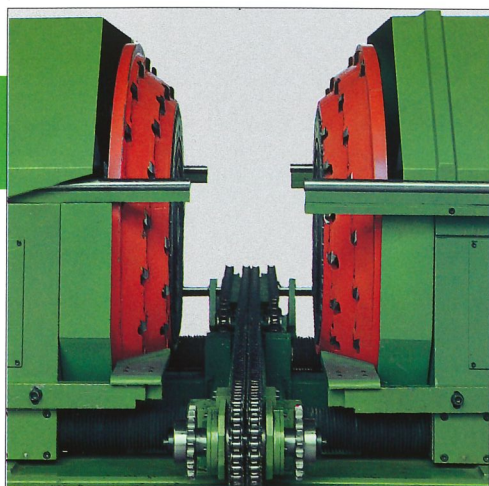
Centralina comandi
Distributeur de commande
Control panel
Steuergehäuse
Пульт управления

3



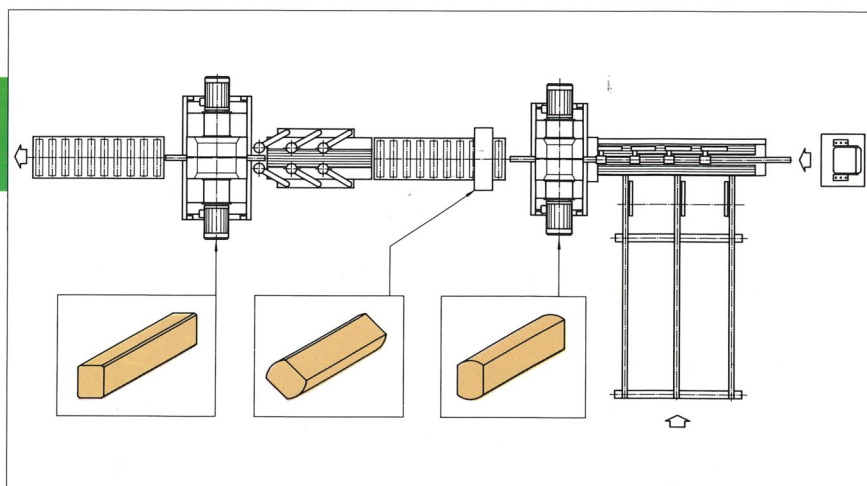
Linea di ottimizzazione prismati con cippatore
 Ligne d'optimisation des prismés avec chipper-canter
 Optimization line for "2-sided cants" with chipper
 Optimierungsstrasse für Modeln mit Canter
 Линия для оптимизации брусов с дробилкой

1



4

Particolare avanzamento e teste portacoltelli
 Détail d'avance et têtes porte-couteaux
 Detail of the feed unit and knife-holder heads
 Detail vom Vorschub und der Messerköpfe
 Специальная подача и шпиндели



5

Applicazione in linea di due cippatori
 Insertion en ligne de deux chipper-canters
 Insertion of two chippers in a line
 Einführung von zwei Cantern in einer Bearbeitungsstrasse
 Применение на линии двух дробилок

		30	35	45		30	35	45	
Diametro tronco Diamètre de la grume Log diameter Stämmdurchmesser Диаметр бревна	mm	120+300	120+350	120+450	Diametro seghe rasanti Diamètre scies à raser Wiper saws diam. Abrichtsäge-Durchmesser Диам. обрезающих пил	mm	450	650	650
Lunghezza tronco Largeur de la grume Log lenght Stämmelänghe Длина бревна	m	1+6 0,8	1+6	1+6	Avanzamento idraulico Avance hydraulique Hydraulic feed Hydraulische Vorschub. m/1' Гидравлическая подача	m/min	0+65	0+65	0+65
Larghezza lavoro con catena doppia Largeur de travail avec double chaîne Working width with double chain Arbeitsbreite mit Doppelkette Раб. ширина с двойной цепью	mm	85+400	85+450	85+500	Potenza motore avanzamento Puissance du moteur d'avance Feed motor power Kraftbedarf Vorschubmotor Мощность двигателя подачи	HP kW	7,5 5,5	7,5 5,5	7,5 5,5
Larghezza lavoro con catena singola Largeur de travail avec une chaîne Working width with single chain Min Länge der Bretter Раб. ширина с единичной цепью	mm	75+400	75+450	75+500	Potenza motore spostamento teste Puiss. moteur déplacement têtes Heads displacement motor power Kopfverschiebungsmotorleistung Мощность двигателей смещения головок	HP kW	2/4 1,5/3	2/4 1,5/3	5,5 4
Asportazione laterale Enlèvement latéral Side removal Seitliches Abschaben Боковое снятие	mm	75	105	130	Potenza motori teste utensili Puiss. moteurs têtes porte-outils Tool heads motor power Werkzeugemotorleistung Мощность двигателей инструмента	m/min	40-40	50-50	75-75
Diametro teste portacoltelli Diamètre têtes porte-couteaux Knife-holder heads diameter Messerträger-Durchmesser Диам. головок насадки ножей	mm	730	1025	1250	Peso ca. Poids env. Weight approx. Gewicht ca. Вес прибл.	kg	4000	6000	8000
Quantità coltelli Nombre des couteaux Number of knives Messerzahl Количество ножей	n	24-24	40-40	52-52					

La Ditta si riserva la facoltà di apportare modifiche tecniche o costruttive
Sous réserve de modifications techniques et de construction
We reserve the right for technical modifications
Die Firma reserviert sich das Recht eventuelle technische konstruktive Abänderungen anzubringen
Фирма оставляет за собой право на внесение технических или конструктивных изменений

I nostri modelli sono dotati delle protezioni antifortunistiche previste dalle norme nazionali e internazionali
Nos modèles sont équipés de toutes les protections de sécurité, requises par les normes internationales
Our machines are supplied with accident protections as required by international law
Unsere Modelle sind mit allen von den internationalen Arbeitsschutzbehörden Schutzvorrichtung versehen
Наши модели оснащены средствами безопасности труда в соответствии с итальянскими и международными нормами

