

CT600F

LINEA DI OTTIMIZZAZIONE PER TAGLI ANGOLARI CON UNITÀ DI FRESATURA
AUTOMATIC UP-STROKE SAW FOR ANGLES CUTTING WITH MILLING UNIT
LIGNE D'OPTIMISATION POUR COUPES ANGULAIRES AVEC UNITÉ DE FRAISAGE



STROMLAB

MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO

CT600F

LINEA DI OTTIMIZZAZIONE PER TAGLI ANGOLARI CON UNITÀ DI FRESATURA
AUTOMATIC UP-STROKE SAW FOR ANGLES CUTTING WITH MILLING UNIT
LIGNE D'OPTIMISATION POUR COUPES ANGULAIRES AVEC UNITÈ DE FRAISAGE

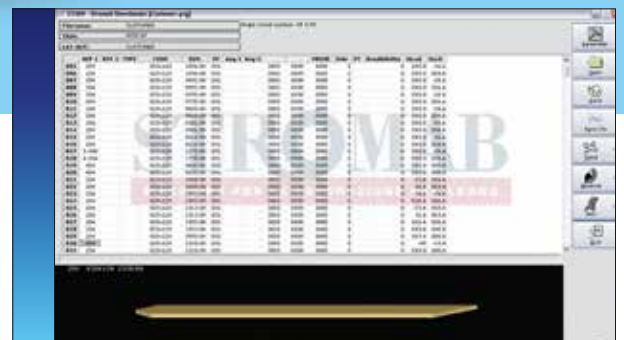
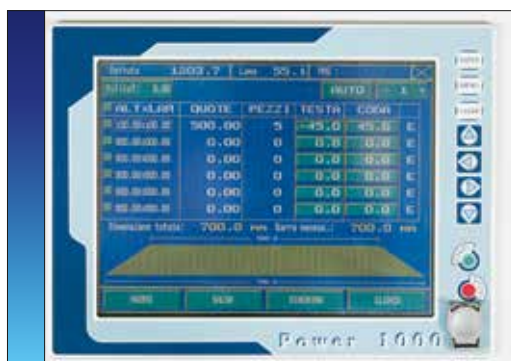


STANDARD

Programmatore con monitor
"touch-screen" e
visualizzazione grafica delle
soluzioni di taglio scelte.

"Touch-screen" control showing
grafic design of workpiece and
full working parameters.

Detail du programmeur avec
ecran tactile et visualisation
graphique de piece executé



Software "Stromab Downloader" per creare liste di taglio in formato
Excell su PC esterni ed inviarle alla macchina via RS232 o rete
Ethernet

Software "Stromab Downloader" to edit cutting list in Excell file on
remote PC and export them to the machine Via RS232 or Ethernet

Logiciel "Stromab Downloader" pour generer des listes de coupe en
format Excell sur ordinateur externe et transferer-les a la machine
par porte RS232 ou Ethernet

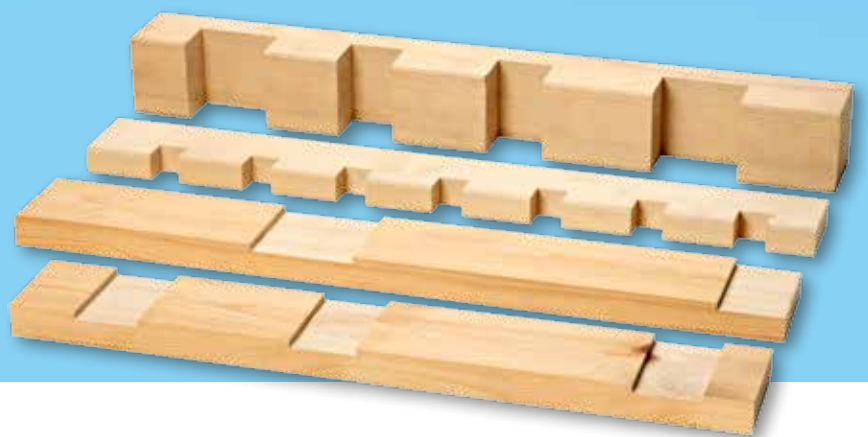


Unità di fresatura
Unité de fraisage
Milling unit

Regolazione manuale della
profondità di fresatura con
visualizzatore meccanico

Regulation manuelle de la
profondeur de fraisage avec
affichage mécanique

Milling width adjustment
with mechanical readout



Dettaglio del sistema di bloccaggio pezzi in lavorazione: i pressori di bloccaggio frontali a gestione indipendente garantiscono il perfetto allineamento del pezzo alla guida posteriore anche in caso di angoli molto acuti. Tale sistema, permette inoltre il perfetto bloccaggio di pezzi molto corti in fase di lavorazione.

Detail of workpiece clamping device: the electronic front clamping plates ensure a perfect workpiece alignment to the back fence during acute angles cutting. Moreover thanks to this device, very short pieces can be steadily clamped under cutting.

Une attention toute particulière a été portée au système de serrage des pièces. Il permet en effet d'assurer le guidage des éléments tronçonnés et le maintien pour la coupe de pièces courtes, même à des angles particulièrement aigus.

CT600F

DATI TECNICI	TECHNICAL SPECIFICATIONS	DONNÉES TECHNIQUES
UNITA' DI TAGLIO <ul style="list-style-type: none"> Azionamento pneumatico del gruppo di taglio Potenza motore Hp. 10 Diametro lama mm. 600, F30, Z=48, S=5 Rotazione automatica del piano -70° 0 +70° Velocità di rotazione da 0° a 70°: sec. 3 Precisione di posizionamento +/- 0,2° N°2 cilindri pneumatici verticali di bloccaggio pezzo N°2 piastre pneumatiche frontali di bloccaggio pezzo con gestione elettronica rispetto all'angolo di taglio Capacità di taglio a 0°: mm.160x310, 80x390 Capacità di taglio a +/-45°: mm.160x220, 80x270 Capacità di taglio a +/-70°: mm.160x90, 80x130 Bocche d'aspirazione delle polveri N.3 Ø 100 mm e N.1 Ø 160 mm 	CUTTING UNIT <ul style="list-style-type: none"> Pneumatic up-stroke saw with rotating table Motor power 10 HP Blade diameter: 600 mm F=30 Z=48 S=5 Angles available -70° 0 +70° Table rotation by thooted belt Angle setting by reading on magnetic strip Angle positioning from 0° to -70°: 3 seconds Positioning precision +/- 0,2° Adjustable saw blade stroke by pneumatic control Saw motion: fully automatic with pusher system or manually with two hands safety button system. N°02 Vertical hold-down cylinders N°02 Horizontal front pressure plates Cutting capacity at 0°: mm. 160x310, 80x390 Cutting capacity at +/- 45°: mm. 160x220, 80x270 Cutting capacity at 70°: mm. 160x90, 80x130 Dust extractions outlet: N.3 Ø 100 mm and N.1 Ø 160 mm 	UNITÉ DE COUPE <ul style="list-style-type: none"> Actionnement pneumatique de l'unité de coupe Puissance moteur Hp 10 Lame en widia mm. 600, F30, Z=48, S=5 Rotation automatique de la table -70° 0 +70° Vitesse de rotation de 0 a 70°: sec. 3 Precision de positionnement +/- 0,2° Nr. 2 verins pneumatiques verticales de blocage pièce Nr. 2 plaques pneumatiques de blocage gerées électroniquement par rapport à l'angle de coupe Capacité de coupe à 0°: mm. 160 x 310, 80 x 390 Capacité ce coupe à +/- 45°: mm. 160 x 220, 80 x 270 Capacité ce coupe à +/- 70°: mm. 160 x 90, 80 x 130 Bouches d'aspiration: N. 3 de Ø 100 mm et N. 1 Ø 160
SPINTORE ELETTRONICO <ul style="list-style-type: none"> Sistema di avanzamento con cremagliera di precisione e lettura del posizionamento con banda magnetica. Programmatore con monitor "touch-screen" Inserimento dati via tastiera, con porta USB o in rete via Ethernet N° 5 Criteri di ottimizzazione: a) Lunghezza massima b) Minimo scarto c) Priorità d) Volumi e) Valore Possibilità di lavorazione con liste di taglio singole o con commesse di più liste raggruppate insieme Descrizione grafica del pezzo in lavorazione Possibilità di lavorare con materiale caricato a pacchi Lunghezze utili di carico da mm. 4000 a mm. 7000 Da n° 99 liste di taglio - 21 misure per lista sino ad n° 1 lista di tagli - 400 misure Precisione di posizionamento +/- 0,4 mm. 	ELECTRONIC PUSH-FEED SYSTEM: <ul style="list-style-type: none"> Feeding by rack and pinion system with positioning by reading on magnetic strip Cutting list entered by keypad, remote PC via USB port or via Ethernet N° 5 Optimizing criterias: logest size, limited waste, priority size, volume and y value Working cycle with single list or automatic merging of more selected lists combined by lengths having same section Useful loading capacity from mm. 4000 to mm. 7000 From n° 99 Cutting list - 21 Lines per list down to n° 1 cutting list with 400 lines Positioning precision +/- 0,4 mm. 	POUSSEUR ÉLECTRONIQUE <ul style="list-style-type: none"> Système d'avance par crémaillère de précision et lecture de position par bande magnetique Programmateur industriel avec ecran tactile Entrées directe des listes de coupe ou par porte USB ou par ETHERNET Nr. 5 degrés d'optimisation: a) longueur maximum, b) déchet minimum, c) priorité, d) volume, e) valeur Possibilité de tronçonner soit un seule pièce soit pièces en paquet Visualisation graphique de pièce executé Optimisation à l'interieur d'une seule liste ou commandes de plusieurs listes associées Longuer utile de chargement: de mm. 4.000 jusqu'à mm. 7.000 Nr. 99 listes de coupe avec nr. 21 mesures pour liste ou nr. 1 liste de coupe avec nr. 400 mesures Precision de positionnement: +/- 0,4 mm.
UNITÀ A FRESARE <ul style="list-style-type: none"> Fresa a 4 + 4 coltelli diam. max. mm. 250 Diametro foro fresa mm. 40 Corsa di fresatura mm. 400 Regolazione larghezza di fresatura mm. 30 ÷ 200 Regolazione profondità di fresatura mm. 0 ÷ 60 Potenza motore kW 4 Nr. 2 bocca d'aspirazione diam. mm. 120 	MILLING UNIT <ul style="list-style-type: none"> Milling cutter Z= 4+4 diam. max. mm. 250 Boring diameter mm. 40 Milling stroke mm. 400 Adjusting milling width mm. 30 ÷ 200 Adjusting milling depth mm. 0 ÷ 60 Motor power kW 4 Nr. 2 dust extraction outlet diam. mm. 120 	UNITÉ DE FRAISAGE <ul style="list-style-type: none"> Fraise 4+4 couteaux diam. max. mm. 250 Diametre alesage mm. 40 Course de fraisage mm. 400 Réglage largeur de fraisage mm. 30 ÷ 200 Réglage profondeur de fraisage mm. 0 ÷ 60 Puissance du moteur kW 4 Nr. 2 bouche d'aspiration diam. mm. 120

I DATI TECNICI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO ESSERE VARIATI PER MIGLIORAMENTI.
 TECHNICAL DATA ARE NOT BINDING AND MAY BE ALTERED DURING CONSTRUCTION FOR IMPROVEMENTS.
 LES DONNÉES TECHNIQUES NE SONT PAS CONTRACTUELLES ET PEUVENT ÊTRE MODIFIÉES DANS UNE OPTIQUE D'AMÉLIORATION

STROMAB

MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO

Stromab spa
 42012 CAMPAGNOLA EMILIA (RE) Italy
 Via Zuccardi 28/a - Z.I. Ponte Vettigano
 Tel. (0522) 1718800 - Fax (0522) 1718803
 info@stromab.com - www.stromab.com