

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

www.primultini.nt-rt.ru | | pir@nt-rt.ru

Каталог продукции КОМПАНИИ PRIMULTINI

Crescere insieme

Legni resinosi, duri o tropicali. Tronchi lunghi o corti, dritti o incurvati. Non è un problema. Progettare e costruire macchine e impianti per la lavorazione del legno, alla Primultini è una tradizione di famiglia che dura dal 1923. Da sempre ricerchiamo la qualità e la soddisfazione del Cliente, che consideriamo il capitale più importante della nostra azienda.



Foto del 1953 da archivio storico Primultini - Picture of 1953 from Primultini archives
Photo von 1953 aus dem Primultini Archiv - Photo du 1953 des archives Primultini
Фотография 1953 г. из исторического архива компании «Primultini»

INSIEME

Growing together

Soft, hard or tropical wood. Long or short, straight or bent logs. These are not a problem. For Primultini, the design and production of machines and equipment for timber processing is a tradition which has been lasted since 1923. We have always looked out for quality and our customer's satisfaction, which we still consider to be the most important capital to our company.

Zusammen wachsen

Nadel- Laub- und Tropenhölzer. Lange und kurze Stämme, gerade oder krumme. Alles kein Problem. Die Projektierung und Herstellung von Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung ist bei PRIMULTINI Familientradition seit 1923. Seit jeher sind Produktqualität und der zufriedene Kunde oberstes Gebot. Wir bauen auf die Zusammenarbeit mit unseren Kunden, denn nur sie ermöglicht das gemeinsame Wachsen.

Grandir ensemble

Du bois résineux, dur ou tropical. Des grumes longues ou courtes, droites ou courbées. Pas de problèmes. Chez Primultini, projeter et construire des machines et installations pour le travail du bois est une tradition familiale depuis le 1923. Notre souci essentiel est la recherche de la qualité et la satisfaction du client qui est le capital le plus important de notre société.

Расти вместе

Смолистые, твердые и тропические породы. Длинные и короткие, прямые и изогнутые бревна. Для нас это не проблема. В компании «Primultini» проектирование и производство станков и линий для деревообработки является семейной традицией с 1923 г. Мы всегда стремимся предоставить качественную продукцию и удовлетворить потребности клиента, и это является основной ценностью для нашей компании.



La sede centrale a Marano Vicentino. Del Gruppo Primultini fanno parte quattro aziende che operano in sinergia:

- **Primultini:** macchine e impianti per segheria.
- **Bongioanni:** macchine e impianti per segheria.
- **Pribo:** automazioni, impianti per segheria, macchine speciali.

Head office in Marano Vicentino. Primultini Group is made up of four companies, working in synergy:

- **Primultini:** machines and plants for sawmills.
- **Bongioanni:** machines and plants for sawmills.
- **Pribo:** automations, sawmill plants and special machines.

Der Hauptsitz der Firma liegt in Marano Vicentino. Der PRIMULTINI Gruppe gehören vier Unternehmen an. Daraus lassen sich vielseitige Synergien nutzen:

- **Primultini:** Maschinen und Anlagen für Sägewerke.
- **Bongioanni:** Maschinen und Anlagen für Sägewerke.
- **Pribo:** Mechanisierungen, Anlagen für Sägewerke, Sondermaschinen.

Siège central à Marano Vicentino. Les sociétés qui constituent le groupe Primultini et qui travaillent en synergie sont quatre:

- **Primultini:** machines et installations pour scieries.
- **Bongioanni:** machines et installations pour scieries.
- **Pribo:** automations, installations pour scieries et machines spéciales.

Центральный офис в г. Марано-Вичентино. В группу компаний «Primultini» входят четыре компании, которые взаимодополняют друг друга:

- **Primultini:** станки и линии для лесопилок.
- **Bongioanni:** станки и линии для лесопилок.
- **Pribo:** автоматика, линии для лесопилок, спецстанки.

Lavorare per vincere

Primultini, vertice di un Gruppo industriale avanzato, è un'azienda leader in Europa ed apprezzata in tutto il mondo. Le nostre macchine sono, da sempre, il punto di riferimento nel settore.

L'azienda, da parte sua, non lesina gli investimenti per adeguarsi alla rapida evoluzione delle esigenze e delle tecnologie, e nel 2015 ha acquistato anche il Marchio Bongioanni, altra azienda storica del settore.

DAL 1923

Working to win

Primultini, at the top of an advancing industrial group, is a leading European company appreciated worldwide. Our systems are a benchmark in the sawmill field. Primultini is always ready to make the necessary investments to conform to the sector's rapidly changing needs and technologies. In 2015 it also acquired the Bongioanni brand, another historical company in the sector.

Zusammen siegen

PRIMULTINI, das Kernunternehmen einer Firmengruppe, ist führend in Europa und sehr geschätzt in der ganzen Welt. Unsere Maschinen sind seit jeher das Vorbild in der Branche.

Das Unternehmen seinerseits investiert kräftig, um mit der raschen Entwicklung bei Anforderungen und Technologien Schritt zu halten.

2015 wurde deshalb mit der Marke Bongioanni ein weiteres geschichtsträchtiges Branchenunternehmens erworben.

Travailler pour vaincre

Primultini, au sommet d'un groupe industriel avancé, est une société leader en Europe et appréciée dans le monde entier. Nos machines sont, depuis toujours, le point de repère dans le domaine des scieries.

La société Primultini investit également régulièrement dans des machines et équipements ultramodernes pour lui permettre de se conformer à l'évolution rapide des exigences et des nouvelles technologies.

De surcroît, en 2015, elle achète la Marque Bongioanni, une entreprise du secteur.

Работать, чтобы выиграть

«Primultini», возглавляющая передовую промышленную группу, является компанией-лидером в Европе и ценится во всем мире.

Наши станки издавна считаются эталонными в нашей отрасли. Сама компания не скупится на инвестиции, чтобы соответствовать быстрому развитию потребностей и технологий, и в 2015 г. приобрела марку «Bongioanni» - еще одну компанию-ветерана данной отрасли.



Particolare dell'Ufficio Tecnico, in cui 7 ingegneri progettano con programmi CAD/CAM.

View of Technical Department, where 7 engineers make use of CAD/CAM programs to design our machines.

Aufnahme der technischen Abteilung, in der 7 Ingenieure mit CAD/CAM Programmen projektieren

Vue du Service Technique, où 7 ingénieurs utilisent des programmes CAD/CAM pour projeter nos machines.

Фото технического отдела, где 7 инженеров ведут проектирование с использованием программ CAD/CAM.



Scorcio degli uffici commerciali al primo piano

View of Marketing Department

Eingang und Büros im Erdgeschoss

Vue du Service Commercial

Фото коммерческих отделов на первом этаже



L'ingresso e gli uffici al piano-terra

Reception and offices on the ground floor

Aufnahme der Verkaufsabteilung im ersten Stock

Réception et bureaux au rez-de-chaussée

Вход и офисы на нулевом этаже

Obiettivo qualità

Le macchine e le attrezzature con il marchio Primultini sono solide e versatili, predisposte al collegamento in linea per realizzare impianti ad alta produttività. Per la loro costruzione utilizziamo materiali di prima scelta e componenti di note marche internazionali.

Global quality

Primultini-branded machinery and equipment are solid and versatile, designed to be assembled in line to create high-production sawmill plants. We only use the highest quality materials and components of well-known international brands to produce our machines.

Hauptziel: Qualität

Die Maschinen und Ausrüstungen der Marke PRIMULTINI sind robust und vielseitig. Sie sind für den Einbau in moderne Produktionslinien vorgesehen. Gesamtanlagen werden für höchste Produktivität ausgelegt. Besonderes Augenmerk wird auf die Qualität wichtiger Komponenten gegeben. Nur namhafte Hersteller von internationaler Wichtigkeit liefern ihre Produkte an PRIMULTINI.



*Alésatura con macchina a CN
Boring on a CNC machine
Bohren auf NC-gesteuerter Maschine
Alésage par machine à CNC
Растачивание на станке с ЧПУ*

ESSEERE

Qualité globale

Les machines et les équipements marqués Primultini sont solides et universels, prédisposés pour être assemblés en ligne et créer ainsi des installations à capacité productive élevée. Nous utilisons uniquement des matériaux de première qualité et des composants de marques internationales réputées.

Наша цель - качество

Станки и оборудование марки «Primultini» являются надежными и универсальными и имеют возможность подключения к линии для создания высокопроизводительных систем. Для их производства мы используем первоклассные материалы и компоненты известных международных марок.



*Tornitura di un volante, che poi sarà equilibrato dinamicamente
Mill of a flywheel, to be dynamically balanced afterwards
Formärehen einer Bandsagenrolle mit darauffolgender dynamischer Auswuchtung
Façonnage d'un volant, qui sera ensuite équilibré dynamiquement
Токарная обработка маховика, который затем проходит динамическую балансировку*



*Montaggio in linea di alcune segatronchi
Assembly-line of log band saws
Montagefolge einiger Blockbandsagen
Atelier d'assemblage des scies à grumes
Монтаж нескольких ленточнопильных станков в линию*



Pensare in grande

Macchine ed impianti Primultini lavorano in oltre cento Paesi nel mondo. Personale esperto presta la sua assistenza prima, durante e dopo l'acquisto. Una dozzina di tecnici specializzati sovrintende all'avviamento degli impianti presso lo stabilimento del cliente.

Thinking Great

Primultini machines and plants are working in more than 100 countries all over the world. Skilled personnel give their assistance before, during and after the sale. A dozen skilled technicians supervise the plant start-up at the customer's site.



*Impianto completo per la lavorazione di tronchi resinosi
Complete sawmill plant for softwood
Anlage zur Verarbeitung von Nadelholz
Installation complète pour le débitage de bois résineux
Полная линия обработки смолистых пород*

PRIMULTINI

Auf uns ist Verlass

Sägewerksmaschinen und Anlagen von PRIMULTINI sind in über hundert Ländern weltweit im Einsatz. Geschulte Techniker beraten den Kunden vor, während und nach dem Kauf. Ein gutes Dutzend von Monteuren sind für den Aufbau und die Inbetriebnahme der Anlagen weltweit verantwortlich.

Penser grand

Les machines et les installations Primultini travaillent dans plus de 100 pays dans le monde entier. Un personnel compétent fournit une assistance avant, pendant et après la vente. Une douzaine de techniciens spécialisés supervise la mise en route des installations sur le site du client.

Мыслить широко

Станки и линии «Primultini» работают в более чем ста странах мира. Опытный персонал оказывает поддержку до, во время и после покупки. Десяток специализированных техников ведут шеф-контроль ввода линии в эксплуатацию на площадке клиента.



Dal magazzino centrale o dai depositi locali possiamo fornire velocemente ricambi anche di macchine costruite oltre 60 anni fa.

From the central warehouse or the local ones, we can quickly supply spare parts even for machines we manufactured more than 60 years ago.

Von unserem Hauptlager aus und von unseren Ausserstellen liefern wir schnell und unkompliziert Ersatzteile auch von Maschinen, die vor über 60 Jahren hergestellt wurden.

Du siège central ou bien des entrepôts locaux, nous pouvons fournir très rapidement des pièces de rechange même pour des machines produites il y a plus de 60 ans.

Мы можем оперативно поставлять запчасти с центрального склада и локальных точек хранения даже для станков, произведенных более 60 лет назад.

SGF SHF

COLONNA SEGATRONCHI
BAND SAW HEADRIG
MASCHINENSTÄNDER
BÂTI SCIE A GRUMES
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНАЯ КОЛОННА

Diametro volani		SGF	SHF
Flywheels diameter			
Rollendurchmesser			
Diamètre des volants	mm	1300	1400
Диаметр маховиков			

SIF SLF

COLONNA SEGATRONCHI
BAND SAW HEADRIG
MASCHINENSTÄNDER
BÂTI SCIE A GRUMES
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНАЯ КОЛОННА

Diametro volani		SIF	SLF
Flywheels diameter			
Rollendurchmesser			
Diamètre des volants	mm	1600	1800
Диаметр маховиков			



SMF

COLONNA SEGATRONCHI
BAND SAW HEADRIG
MASCHINENSTÄNDER
BÂTI SCIE A GRUMES
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНАЯ КОЛОННА

Diametro volani		SMF
Flywheels diameter		
Rollendurchmesser		
Diamètre des volants	mm	2000
Диаметр маховиков		



- Struttura portante completamente in ghisa con volani a disco pieno di fusione.
- Colonna con supporto volano superiore montato su guide lineari a ricircolo di rulli (sfere per SGF-SHF).
- Guidalama su guide lineari a ricircolo di sfere dotato di pressore spingilama ad azionamento idraulico con doppio cilindro.
- Guidalama, tendilama e riparo lama azionati da cilindri oleodinamici.
- Inclinazione volano superiore tramite motore elettrico.
- Lubrificazione centralizzata con pompa manuale.
- Lubrificazione centralizzata della fascia volani e della lama con pompa elettrica.

- Heavy-duty cast iron structure with solid flywheels also in cast iron.
- Top flywheel support is mounted on linear roller guides (linear ball guides on SGF-SHF).
- Blade guide on linear ball guides is equipped with hydraulically operated push guides with double cylinder.
- Blade guide, blade tension and blade protection powered by hydraulic cylinders.
- Inclination of the top flywheel by electric motor.
- Centralized lubrication with manual pump.
- Centralized lubrication of blade and flywheel face powered by electrical pump.

- Tragstruktur und Sägerollen aus Vollguss.
- Obere Sägerollenhalterung auf Linearrollengleitführungen (Linearkugelgleitführungen bei Mod. SGF-SHF).
- Blattführung auf Linearkugelgleitführungen mit hydraulischen, mobilen Druckführungen mit Doppelzylinder.
- Sägeblattführung, Sägeblattspannung und Blattschutz mittels Hydraulikzylinder betätigt.
- Schwenkung der oberen Bandsägerolle mittels Elektromotors.
- Zentralschmierung mittels Handpumpe.
- Zentralschmierung der Rollenblattaufgabe und des Sägeblattes mit Elektropumpe.

- Structure entièrement en fonte, avec volants en fonte massive.
- Le support du volant supérieur est monté sur des guides linéaires à rouleaux (à billes sur SGF-SHF).
- Le guide lame, monté sur des guides linéaires à billes, est rétractable grâce à la pression hydraulique par double vérin.
- Le guide lame, la tension de la lame et la protection de la lame sont à commande hydraulique.
- Possibilité d'inclinaison du volant supérieur par moteur électrique pour régler la saillie de la lame.
- Lubrification centralisée avec une pompe manuelle.
- Lubrification centralisée de la lame et des frettes des volants avec une pompe électrique.

- Несущая конструкция, выполненная полностью из чугуна, имеет маховики в виде сплошных литых дисков.
- Опора верхнего маховика колонны установлена на роликовые линейные направляющие (шариковые для модели SGF-SHF).
- Направляющая полотна пилы, установленная на шариковые линейные направляющие, оснащена двухцилиндровым гидравлическим прижимным толкателем пилы.
- Направляющая полотна пилы, механизм натяжения пилы и ограждение пилы приводятся в действие гидродинамическими цилиндрами.
- Наклон верхнего маховика осуществляется за счет электродвигателя.
- Централизованная система смазки с ручным насосом.
- Централизованная система смазки ободов маховиков и пилы с электронасосом.

SHE SII SLI

COPPIA COLONNE SEGATRONCHI AFFIANCATE
PAIR OF SAW HEADRIGS IN TANDEM ARRANGEMENT
TANDEM BANDSÄGESTÄNDER
BÂTIS EN TANDEM
ТАНДЕМНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ КОЛОННЫ

Diametro volani Flywheels diameter Rollendurchmesser Diamètre des volants Диаметр маховиков	mm	SHE 1400	SII 1600	SLI 1800
--	----	-------------	-------------	-------------



- Coppia di colonne affiancate che permettono di ottenere due tavole in un unico passaggio.
- Gli spessori tavola sono controllati da un posizionatore elettronico a 2 assi che consente il posizionamento simultaneo delle morse del carro porta tronchi e della colonna mobile.

- Pair of saw headrigs in tandem arrangement to get two planks in a single passage.
- Plank thicknesses are controlled by a 2 axis electronic positioner which allows simultaneous positioning of the headblocks on the log carriage and the moveable headrig.

- Paarweise nebeneinander positionierte Sägeständer, mit denen in einem Arbeitsgang zwei Bretter hergestellt werden können.
- Die Brettstärken werden von einem zweiachsigen elektronischen Einteiler überwacht, der es gestattet, die Spannbocke des Blockspannwagens und des beweglichen Sägeständers simultan zu positionieren.

- Deux bâtis en tandem permettant d'obtenir deux planches avec un seul passage.
- Les épaisseurs de la planche sont contrôlées par un positionneur électronique à deux axes qui permet le positionnement simultané des bornes du chariot porte-grumes et du bâti mobile.

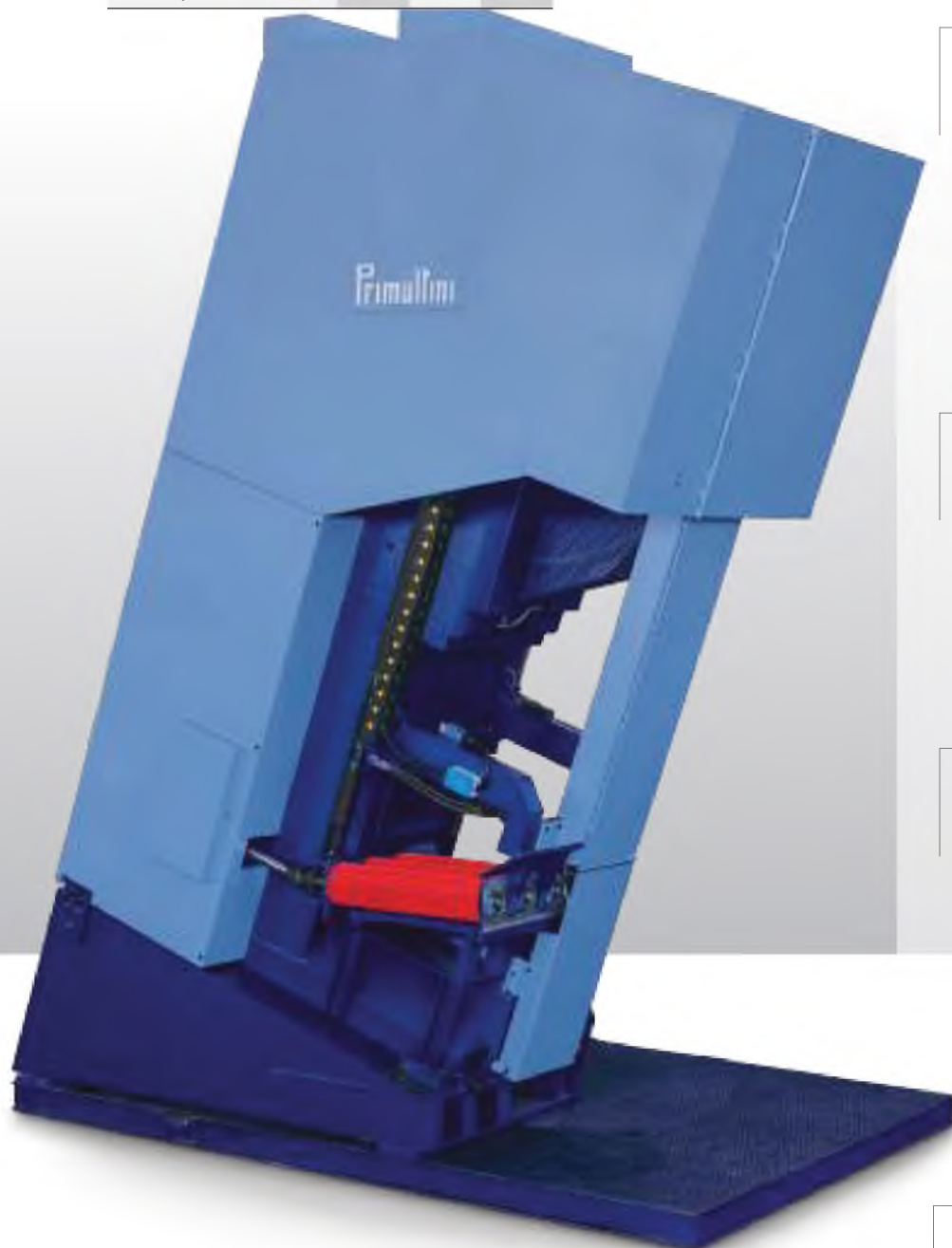
- Пара стоящих рядом колонн позволяет получить две доски за один проход.
- Толщина досок контролируется 2-осевым устройством позиционирования, которое позволяет одновременно отрегулировать положение зажимов каретки для бревен и подвижной колонны.



SHG SIH SLH

COLONNA INCLINATA
TILTED SAW HEADRIG
SCHRÄGGESTELLTER SÄGESTÄNDER
BÂTI INCLINE
НАКЛОННАЯ КОЛОННА

Diametro volani Flywheels diameter Rollendurchmesser Diamètre des volants Диаметр маховика	SHG	SIH	SLH
mm	1400	1600	1800



- Colonna inclinata a 18° con struttura portante completamente in ghisa e volani a disco pieno di fusione bilanciati dinamicamente.
- Colonna con supporto volano superiore montato su guide lineari a ricircolo di rulli.
- Guidalama su guide lineari dotato di pressore spingilama ad azionamento idraulico con doppio cilindro.
- Guidalama, tendilama e riparo lama azionati da cilindri oleodinamici.
- Inclinazione volano superiore tramite motore elettrico.
- Riparo volano su guide a scorrimento.
- Lubrificazione automatica centralizzata con pompa manuale.
- Lubrificazione centralizzata della fascia volani e della lama con pompa elettrica.

- 18° degree tilted headrig with cast-iron frame and dynamically balanced solid flywheels.
- Top flywheel support is mounted on linear roller guides.
- Blade guide on linear guides is equipped with hydraulically operated push guides with double cylinder.
- Blade guide, blade tension and blade protection powered by hydraulic cylinders.
- Tilting of top flywheel powered by electrical motor.
- Flywheel guard on sliding guides.
- Automatic centralised lubrication by manual pump.
- Centralized lubrication of blade and flywheel face powered by electrical pump.

- Um 18° geneigter Sägeständer mit Tragstruktur und Sägerollen aus Vollguss.
- Obere Sägerollenhalterung auf Linearrollengleitführungen.
- Blattführung auf Linearkuggleitführungen mit hydraulischen, mobilen Druckführungen mit Doppelzylinder.
- Sägeblattführung, Sägeblattspannung und Blattschutz mittels Hydraulikzylinder betätigt.
- Schwenkung der oberen Bandsägerolle mittels Elektromotors.
- Sägerollenabschirmung auf Gleitführungen.
- Automatische Zentralschmierung mittels Handpumpe.
- Zentralschmierung der Rollenblattaufgabe und des Sägeblattes mit Elektropumpe.

- Bâti incliné de 18° avec structure complètement en fonte et volants en fonte équilibrés dynamiquement.
- Le support du volant supérieur est monté sur des guides linéaires à rouleaux.
- Le guide lame, monté sur des guides linéaires, est rétractable grâce à la pression hydraulique par double vérin.
- Le guide lame, la tension de la lame et la protection de la lame sont actionnés par vérins hydrauliques.
- Inclinaison volant supérieur par moteur électrique.
- Carter volant sur glissières.
- Lubrification centralisée avec une pompe manuelle.
- Lubrification centralisée de la lame et des frettes des volants avec une pompe électrique.

- Колонна, наклоненная на 18°, с несущей конструкцией, выполненной полностью из чугуна, с маховиками в виде сплошных литых дисков, прошедшими динамическую балансировку.
- Опора верхнего маховика колонны установлена на роликовые линейные направляющие.
- Направляющая полотна пилы, установленная на линейные направляющие, оснащена двухцилиндровым гидравлическим прижимным толкателем пилы.
- Направляющая полотна пилы, механизм натяжения пилы и ограждение пилы приводятся в действие гидродинамическими цилиндрами.
- Наклон верхнего маховика осуществляется за счет электродвигателя.
- Ограждение маховика на скользящих направляющих.
- Автоматическая централизованная система смазки с ручным насосом.
- Централизованная система смазки ободов маховиков и пилы с электронасосом.

DPC

CIRCOLARE PULTRICE
BARK SCORING MACHINE
VORRITZ-KREISSÄGE
INCISEUR D'ECORCES
ДИСКОВЫЙ ДЕБАРКЕР



È un'apparecchiatura a funzionamento idraulico, semplice e di facile manutenzione.

- Viene utilizzata per asportare nodi ed eventuali corpi estranei presenti sullo strato superficiale del tronco per tutta la linea di taglio. Questo favorisce una maggiore durata dell'affilatura delle lame. Nella fase di taglio viene abbassata tramite un cilindro oleodinamico, fino ad appoggiare sul tronco, e posta in rotazione da un motore idraulico.

This is a simple and almost maintenance-free piece of equipment, hydraulically operated.

- It is used to remove any foreign matters present on the surface layer of the log throughout the whole cutting line. During the processing, it is lowered through a hydraulic cylinder to lean on the log, and set in action by a hydraulic motor.

Dies ist ein einfaches Gerät, hydraulisch angetrieben, mit wenig Wartung.

- Es dient der Entfernung von etwaigen Fremdkörpern auf der Holzoberfläche der gesamten Schnittlinie entlang. Damit wird eine Verlängerung der Standzeit des Bandsägeblattes erreicht. Während des Schnittvorganges wird die Kreissäge durch einen Hydraulikzylinder hinuntergelassen, bis sie auf dem Stamm liegt, und mittels eines Hydraulikmotors betätigt.

Il s'agit d'un appareil hydraulique, simple à utiliser et d'entretien facile.

- Il sert à enlever les corps étrangers éventuellement présents dans la couche superficielle de la grume sur toute la ligne de sciage, ce qui permet de limiter l'usure des lames et de prolonger leur durée de vie. Pendant le sciage, il vient en contact de la grume grâce à un vérin hydraulique, et est entraîné en rotation par un moteur hydraulique.

Это устройство с гидравлическим приводом, простое в применении и техобслуживании.

- Оно используется для удаления сучков и посторонних предметов с поверхности бревна вдоль всей линии распила. Это позволяет дольше сохранить остроту пил. На этапе распила дебаркер опускается при помощи гидродинамического цилиндра до контакта с бревном, а затем начинает вращаться за счет гидравлического двигателя.

DVB

CIRCOLARE ORIZZONTALE
HORIZONTAL CIRCULAR SAW
HORIZONTAL-KREISSÄGE
PRE-DELIGNEUSE HORIZONTALE
ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ДИСКОВАЯ ПИЛА



- Circolare orizzontale mobile, singola o doppia, da applicare alla colonna segatronchi. Viene utilizzata per segare a metà o rifilare la tavola al momento del taglio con la lama a nastro.
- Particolarmente indicata per legni duri.

- Horizontal movable circular saw, with 1 or 2 blades, to be applied to the saw headrig to edge or split in half the plank while cutting with the band saw.
- Particularly recommended for hardwood.

- Mobile horizontale Einzel- oder Doppelkreissäge zur Anbringung am Ständer der Blockbandsäge. Sie wird verwendet, um das Brett während des Trennens mit der Bandsäge in zwei Teile zu spalten oder zu besäumen.
- Besonders für Hartholzer geeignet.

- Pré-déligneuse horizontale mobile, avec 1 ou 2 lames, appliquée au bâti de la scie à grumes, permet de deligner ou scier une planche en son milieu lors de la coupe sur la grume.
- Indiquée spécialement pour bois dur.

- Подвижная горизонтальная дисковая пила, отдельная или двойная, для установки на ленточнопильную колонну. Используется для распила пополам или обрезания доски в момент распила ленточной пилой.
- Рекомендуется специально для твердых пород дерева.

DT

TRONCATRICE A TESTA FISSA O GIREVOLE
CROSS-CUT SAW WITH FIXED OR PIVOTING HEAD
KAPPSÄGE MIT FESTSTEHENDEM ODER SCHWENKBAREM KOPF
DELIGNEUSE A TÊTE FIXE OU PIVOTANTE
ТОРЦОВОЧНЫЙ СТАНОК СО СТАЦИОНАРНОЙ ИЛИ ПОВОРОТНОЙ ГОЛОВКОЙ

DTB



- Nella versione con testa fissa la lama si trova in posizione verticale: viene utilizzata per l'incisione del tronco in senso trasversale.
- Nella versione con testa girevole di 90° la lama può essere posizionata anche in orizzontale per tagliare in due parti tavole particolarmente larghe o che rischiano di spaccarsi.
- Movimenti in orizzontale e verticale tramite cilindri idraulici.
- Avviamento e frenatura della lama circolare avvengono tramite soft-start.

- In the fixed-head version, the blade is in the vertical position and it is used for cutting the log crosswise.
- In the version with the 90° pivoting head, the blade can also be positioned horizontally to cut into two parts boards that could break or particularly wide.
- Horizontal and vertical movements by means of hydraulic cylinders.
- Start-up and braking of the circular blade occurs through a soft-start.

- In der Version mit feststehendem Kopf steht das Sägeblatt senkrecht: es wird verwendet für das Vorsägen des Stammes in Querrichtung.
- In der Version mit um 90° schwenkbarem Kopf kann das Sägeblatt auch waagrecht positioniert werden, um besonders breites oder spaltanfälliges Schnittholz in zwei Teile zu sägen.
- Von Hydraulikzylindern hervorgebrachte Bewegungen in der Horizontalen und der Vertikalen.
- Das Kreissägeblatt wird durch Softstart angefahren und abgebremst.

- Dans la version à tête fixe, la lame se trouve en position verticale: elle est utilisée pour le débitage de la grume en sens transversal.
- Dans la version à tête pivotante de 90°, la lame peut également être positionnée horizontalement pour débiter en deux parties des planches particulièrement larges ou qui risquent de se rompre.
- Mouvements horizontaux et verticaux à l'aide de vérins hydrauliques.
- Démarrage et freinage de la lame circulaire sont obtenus par soft-start.

- В исполнении со стационарной головкой пила находится в вертикальном положении: станок предназначен для поперечного раскря бревен.
- В исполнении с поворачивающейся на 90° головкой пилу также можно привести в горизонтальное положение для распила широких досок и там, где есть риск растрескивания древесины.
- Движения по горизонтали и вертикали осуществляются за счет гидравлических цилиндров.
- Включение и торможение дисковой пилы происходит при помощи устройства плавного пуска (soft-start).

CEI CEK

CARRO PORTATRONCHI
LOG CARRIAGE
BLOCKSPANNWAGEN
CHARIOT PORTE-GRUMES
КАРЕТКА ДЛЯ БРЕВЕН

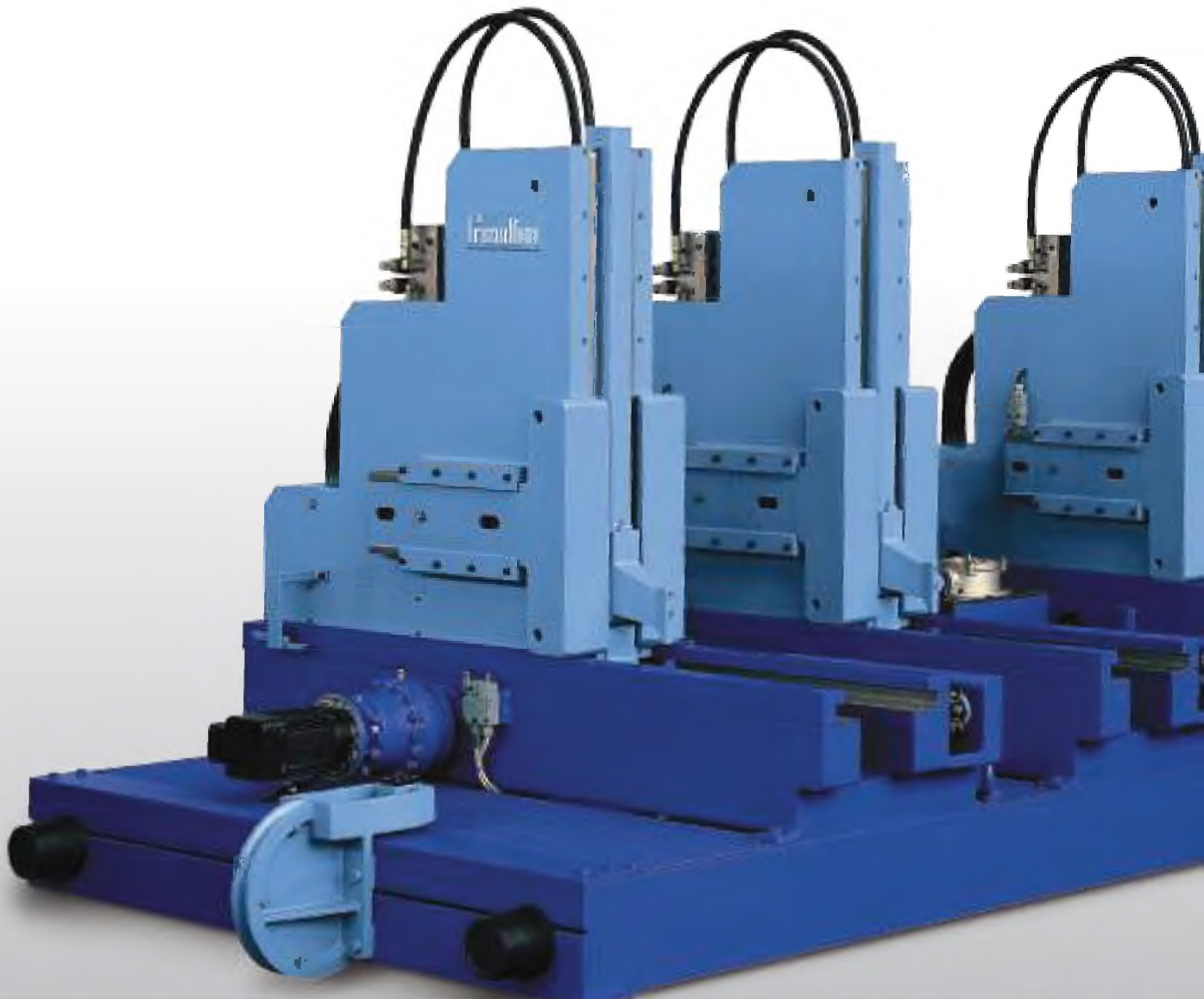
- Griffaggio del tronco tramite cilindri oleodinamici con 2 pressioni di chiusura selezionabili.
- Versione con ganci fissi: le 4 posizioni dei tamponi in ghisa, azionati da un doppio cilindro a comando oleodinamico, sono fisse e selezionabili dall'operatore.
- Slitte di scorrimento morse realizzate con elementi di usura intercambiabili.
- Posizionamento automatico delle morse tramite divisore elettronico programmabile.
- Giratronchi incorporato nelle slitte di ciascuna morsa a sollevamento oleodinamico con inclinazione del braccio fino a 90 gradi. Rotazione standard tramite motore elettrico o, a richiesta, motore idraulico.
- Impianto di lubrificazione centralizzato e automatizzato.
- Gruppo di avanzamento con trasmissione a fune e comando a pedale.

MORSE FISSE (CEI)

- Movimento simultaneo delle morse tramite un unico motore brushless, con ingranaggi e cremagliere ad alta precisione e recupero giochi.

MORSE INDIPENDENTI (CEK)

- Movimento indipendente delle morse, ciascuna azionata da un proprio motore brushless: questo sistema consente una rapida e precisa centratura del tronco, indipendentemente dalla sua conicità.
- Posizionamenti e cicli di lavorazione programmabili elettronicamente, con possibilità di ottimizzazione.



POSIZIONE GANCI / HOOK POSITION KLAUENPOSITION / POSITION GRIFFES ПОЛОЖЕНИЕ КРЮКОВ		CEI	CEK	APERTURA LAMA-MORSA / BLADE-HEADBLOCK OPENING / OFFNUNG SÄGEBLATT - SPANNBOCK OUVERTURE LAME-BORNE / РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПИЛОЙ И ЗАЖИМОМ		CEI	CEK
Ganci fissi e tamponi mobili Fixed hooks and movable pads Feste Klauen und bewegliche Anschlagplatten Griffes fixes et volets mobiles Неподвижные крюки и подвижные упорные накладки	mm	20 - 60 110 - 150	20 - 60 110 - 150	Ganci fissi e tamponi mobili Fixed hooks and movable pads Feste Klauen und bewegliche Anschlagplatten Griffes fixes et volets mobiles Неподвижные крюки и подвижные упорные накладки	mm	1000	1000

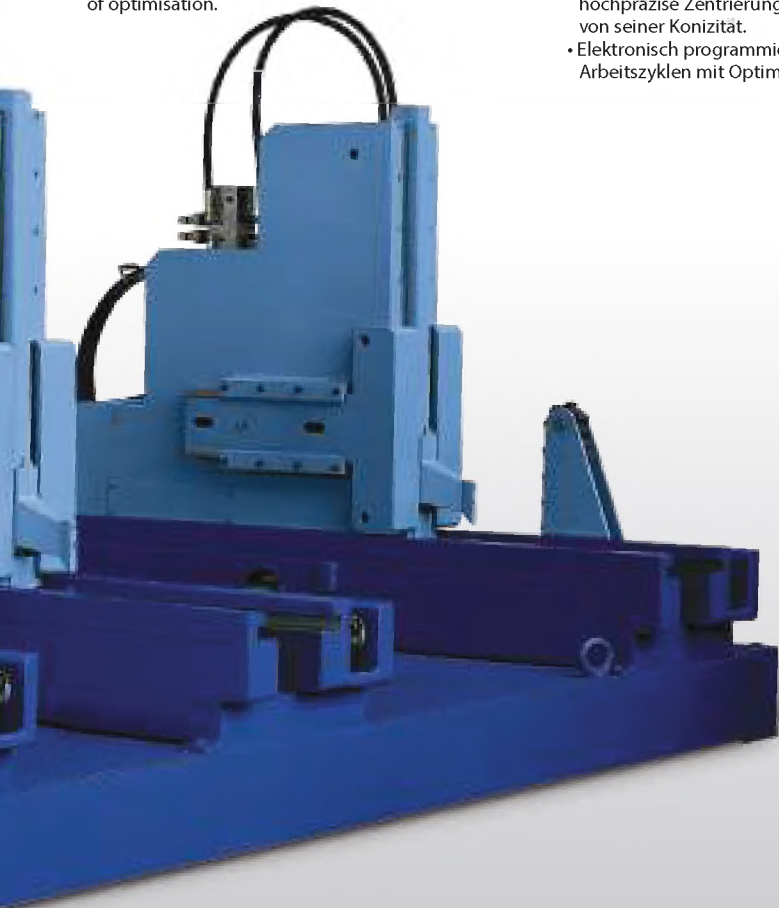
- Log clamping through hydraulic cylinders having 2 selectable closing pressures.
- Version with fixed hooks: the 4 projections of the cast iron pads, operated by a double hydraulic cylinder, are fixed and can be selected by the operator.
- Headblock sliding blocks are built with interchangeable wear components.
- Automatic positioning of headblocks by means of a programmable electronic positioner.
- Log turning device mounted on each headblock with hydraulic lifting and arm inclination up to 90°. Standard rotation through electric motor or, on request, hydraulic motor.
- Centralized and completely automatized lubrication.
- Feed with rope drive and foot control lever.

FIXED HEADBLOCKS (CEI)

- Synchronized headblock displacement through a Brushless motor, with high-precision rack and pinion and slack recovery.

INDEPENDENT HEADBLOCKS (CEK)

- Independent displacement of headblocks through Brushless motors, to grant a rapid and accurate centering of log, whatever its taper may be.
- Positionings and working cycles are achieved by an electronic programmable equipment, with possibility of optimisation.



- Stammblockierung mittels Hydraulikzylinder mit 2 wählbaren Druckstufen zur Klauenschliessung.
- Ausführung mit fixen Klauen: der Bediener wählt unter den 4 festen Positionen der Eisenanschlagplatten, die mittels Doppelzylinder hydraulisch angetrieben werden.
- Spannbock-Gleitführungen mit austauschbaren Verschleisselementen.
- Automatische Positionierung der Spannböcke mittels programmierbaren Elektronikeinteiler.
- Blockwender an den Gleitführungen jedes Spannbockes angebaut mit hydraulischem Hub und Armschwenkung bis 90 Grad. Standard-Kettenrotation mittels Elektromotor oder Ölmotor auf Anfrage.
- Automatische Zentralschmierung.
- Wagenvorschub mit Seilantrieb und Fusspedalsteuerung.

FIXE SPANNBÖCKE (CEI)

- Hochpräzise, simultane Spannbockverstellung durch einen einzigen Brushless-Motor über Zahnräder und Zahnstangen mit Spielausgleich.

UNABHÄNGIGE SPANNBÖCKE (CEK)

- Unabhängige Spannbockverstellung, jeder Spannbock wird durch eigenen Brushless-Motor angetrieben: dank diesem System erfolgt eine rasche und hochpräzise Zentrierung des Stammes, unabhängig von seiner Konizität.
- Elektronisch programmierbare Positionierungen und Arbeitszyklen mit Optimierungsmöglichkeiten.

- Griffage de la grume par vérins hydrauliques avec 2 pressions de serrage, sélectionnables.
- Version avec griffes fixes: les 4 projections des volets en fonte, qui sont actionnés par un double vérin à commande hydraulique, sont fixes et sélectionnables par l'opérateur.
- Glissières des bornes réalisées avec des pièces d'usure facilement interchangeables.
- Positionnement automatique des bornes par division électronique programmable.
- Tourne grumes montés au niveau de chaque borne, relevables et abaissables hydrauliquement jusqu'à 90°. Rotation des chaînes avec moteur électrique en standard ou, sur demande, avec moteur hydraulique.
- Lubrification centralisée entièrement automatique.
- Aménagement avec câble et commandé par pédale.

BORNES FIXES (CEI)

- Déplacement synchronisé des bornes avec un seul moteur brushless, avec pignon et crémaillère à grande précision et rattrapage de jeux.

BORNES INDEPENDANTES (CEK)

- Déplacement indépendant des bornes, chacune avec son moteur brushless, permettant le centrage de la grume de façon rapide et précise, quelle que soit sa conicité.
- Positionnements et cycles de travail programmables par division électronique, avec possibilité d'optimisation.

- Захват брёвен при помощи гидродинамических цилиндров, 2 уровня давления при смыкании захватов на выбор.
- Исполнение с неподвижными зажимными крюками: 4 положения чугунных упорных накладок, которыми управляют два гидродинамических цилиндра, зафиксированы, и оператор может выбрать одно из них.
- Возможность замены изнашиваемых элементов салазок, обеспечивающих перемещение зажимов.
- Автоматическое позиционирование зажимов с помощью электронного программируемого делительного устройства.
- Устройство поворота бревен, встроенное в салазки каждого зажима, с гидродинамическим устройством подъема и наклоном захвата до 90°. По стандарту вращение обеспечивается за счет электрического двигателя, гидравлический двигатель может устанавливаться по запросу.
- Централизованная автоматическая система смазки.
- Блок подачи с канатной передачей и педальным управлением.

НЕПОДВИЖНЫЕ ЗАЖИМЫ (CEI)

- Синхронное движение зажимов обеспечивается за счет общего бесщеточного двигателя с высокоточной зубчатопеременной передачей и компенсацией зазора.

НЕЗАВИСИМЫЕ ЗАЖИМЫ (CEK)

- Независимое движение зажимов обеспечивается за счет отдельных бесщеточных двигателей: данная система позволяет быстро и точно отцентровать бревно независимо от его конусности.
- Электронное программирование позиционирования и рабочих циклов с возможностью оптимизации.

CFM CFN

CARRO PORTATRONCHI
LOG CARRIAGE
BLOCKSPANNWAGEN
CHARIOT PORTE-GRUMES
КАРЕТКА ДЛЯ БРЕВЕН

- Versione con ganci fissi: le 4 posizioni dei tamponi in ghisa, azionati da un doppio cilindro a comando oleodinamico, sono fisse e selezionabili dall'operatore.
- Versione con ganci mobili: le posizioni dei ganci, azionati da un cilindro a comando oleodinamico, sono 2 fisse e 2 impostabili dall'operatore.
- Griffaggio del tronco tramite cilindri oleodinamici con 2 pressioni di chiusura selezionabili.
- Scorrimento morse su slitte piane, realizzate con elementi di usura intercambiabili.
- Posizionamento automatico delle morse tramite divisore elettronico programmabile.
- Giratronchi incorporato nelle slitte di ciascuna morsa a sollevamento oleodinamico con inclinazione del braccio fino a 90 gradi e rotazione tramite motore idraulico.
- Impianto di lubrificazione centralizzato e automatizzato.
- Gruppo di avanzamento di tipo brushless con trasmissione a fune e comando a pedale.

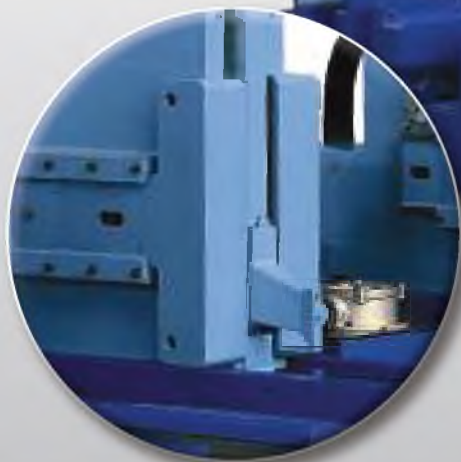
MORSE FISSE (CFM)

- Movimento simultaneo delle morse tramite un unico motore brushless, con ingranaggi e cremagliere ad alta precisione e recupero giochi.

MORSE INDIPENDENTI (CFN)

- Movimento indipendente delle morse, ciascuna azionata da un proprio motore brushless per una rapida e precisa centratura del tronco.
- Possibilità di movimento simultaneo delle morse.
- Opzione: centraggio del tronco tramite fotocellule e ottimizzatore di taglio.

VERSIONE SENZA TAMPONI
VERSION WITHOUT PADS
AUSFÜHRUNG OHNE
ANSCHLAGPLATTEN
VERSION SANS VOILETS
ИСПОЛНЕНИЕ БЕЗ УПОРНЫХ НАКЛАДОК



VERSIONE CON TAMPONI
VERSION WITH PADS
AUSFÜHRUNG MIT ANSCHLAGPLATTEN
VERSION AVEC VOILETS
ИСПОЛНЕНИЕ С УПОРНЫМИ НАКЛАДКАМИ

POSIZIONE GANCI / HOOK POSITION KLAUENPOSITION / POSITION GRIFFES ПОЛОЖЕНИЕ КРЮКОВ		CFM	CFN	APERTURA LAMA-MORSA / BLADE-HEADBLOCK OPENING / ÖFFNUNG SÄGEBLATT - SPANNBOCK OUVERTURE LAME-BORNE / РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПИЛОЙ И ЗАЖИМОМ		CFM	CFN
Ganci fissi e tamponi mobili Fixed hooks and movable pads Feste Klauen und bewegliche Anschlagplatten Griffes fixes et volets mobiles Неподвижные крюки и подвижные упорные накладки	mm	20 - 60 110 - 150	20 - 60 110 - 150	Ganci fissi e tamponi mobili Fixed hooks and movable pads Feste Klauen und bewegliche Anschlagplatten Griffes fixes et volets mobiles Неподвижные крюки и подвижные упорные накладки	mm	1200	1200
Ganci mobili Movable hooks Bewegliche Klaue Griffes mobiles Подвижные крюки	mm	20 - 60 110 - 150	20 - 60 110 - 150	Ganci mobili Movable hooks Bewegliche Klaue Griffes mobiles Подвижные крюки	mm	1160	1160

- Version with fixed hooks: the 4 projections of the cast iron pads, operated by a double hydraulic cylinder, are fixed and can be selected by the operator.
- Version with movable hooks: hooks are operated by one hydraulic cylinder; 2 hooks projections are fixed, and 2 are set by the operator.
- Log clamping through hydraulic cylinders having 2 selectable closing pressures.
- Headblocks slide on flat blocks, which are built with interchangeable wear components.
- Automatic positioning of headblocks by means of a programmable electronic positioner.
- Log turning device with independent arms mounted on each headblock: hydraulic lifting with arm inclination up to 90°, rotation through hydraulic motor.
- Centralized and completely automatized lubrication.
- Brushless feed, with rope drive and foot control lever.

FIXED HEADBLOCKS (CFM)

- Synchronized headblocks displacement through a Brushless motor, with high-precision rack and pinion and slack recovery.

INDEPENDENT HEADBLOCKS (CFN)

- Independent displacement of headblocks, each of them being driven by a Brushless motor to grant a rapid and accurate centering of log.
- Synchronized headblocks displacement is possible as well.
- Option: centering of log through photocells and sawing optimisation.

- Ausführung mit fixen Klauen: der Bediener wählt unter den 4 festen Positionen der Eisenanschlagplatten, die mittels Doppelzylinder hydraulisch angetrieben werden.
- Ausführung mit verstellbaren Klauen: der Bediener kann 2 feste und 2 wählbare Positionen der Klauen einstellen, die mittels Hydraulikzylinder angetrieben werden.
- Stammblockierung mittels Hydraulikzylinder mit 2 wählbaren Druckstufen zur Klauenschliessung.
- Spannbockverstellung auf flachen Schlitten, mit austauschbaren Verschleisselementen.
- Automatische Positionierung der Spannbocke mittels programmierbaren Elektronikenteiler.
- Blockwender an den Gleitführungen jedes Spannbockes angebaut, mit hydraulischem Hub und Armschwenkung bis 90 Grad. Kettenrotation mittels Ölomotor.
- Automatische Zentralschmierung.
- Brushless Wagnervorschub mit Seilantrieb und Fußhebel-Steuerung.

FIXE SPANNBÖCKE (CFM)

- Hochpräzise, simultane Spannbockverstellung durch einen einzigen Brushless-Motor über Zahnräder und Zahnstangen mit Spielausgleich.

UNABHÄNGIGE SPANNBÖCKE (CFN)

- Unabhängige Spannbockverstellung, jeder Spannbock wird durch eigenen Brushless-Motor angetrieben, zur raschen und hochpräzisen Zentrierung des Stammes.
- Simultane Spannbockverstellung möglich.
- Option: Stammzentrierung mittels Photozellen und Schnittoptimierung.

- Version avec griffes fixes: les 4 projections des volets en fonte, qui sont actionnés par un double vérin à commande hydraulique, sont fixes et sélectionnables par l'opérateur.
- Version avec griffes mobiles: les projections des griffes, qui sont actionnées par un vérin à commande hydraulique, sont 2 fixes et 2 réglables par l'opérateur.
- Griffage de la grume par vérins hydrauliques avec 2 pressions de serrage, sélectionnables.
- Les bornes se déplacent sur des glissières plates, réalisées avec des pièces d'usure facilement interchangeables.
- Positionnement automatique des bornes par division électronique programmable.
- Tourne grumes montés au niveau de chaque borne, relevables et abaissables hydrauliquement jusqu'à 90°, rotation des chaînes avec moteur hydraulique.
- Lubrification centralisée entièrement automatique.
- Aménagement brushless avec câble et commandé par pédale.

BORNES FIXES (CFM)

- Déplacement synchronisé des bornes, commandées par un seul moteur brushless, avec pignon et crémaillère à grande précision et rattrapage des jeux.

BORNES INDEPENDANTES (CFN)

- Déplacement indépendant des bornes, chacune commandée par son moteur brushless, permettant le centrage de la grume de façon rapide et précise.
- Possibilité de déplacement synchronisé des bornes.
- En option: centrage de la grume par cellules et optimisation du débit.

- Исполнение с неподвижными зажимными крюками: 4 положения чугунных упорных накладок, которыми управляют два гидродинамических цилиндра, зафиксированы, и оператор может выбрать одно из них.
- Исполнение с подвижными зажимными крюками: положениями крюков управляют два гидродинамических цилиндра, при этом 2 положения зафиксированы, а 2 могут быть заданы оператором.
- Захват бревен при помощи гидродинамических цилиндров, 2 уровня давления при смыкании захватов на выбор.
- Возможность замены изнашиваемых элементов плоских салазок, обеспечивающих перемещение зажимов.
- Автоматическое позиционирование зажимов с помощью электронного программируемого делительного устройства.
- Устройство поворота бревен, встроенное в салазки каждого зажима, с гидродинамическим устройством подъема и наклоном захвата до 90° вращается за счет гидравлического двигателя.
- Централизованная автоматическая система смазки.
- Бесщеточный блок подачи с канатной передачей и педальным управлением.

НЕПОДВИЖНЫЕ ЗАЖИМЫ (CFM)

- Синхронное движение зажимов обеспечивается за счет общего бесщеточного двигателя с высокоточной зубчато-реечной передачей и компенсацией зазора.

НЕЗАВИСИМЫЕ ЗАЖИМЫ (CFN)

- Независимое движение зажимов обеспечивается за счет отдельных бесщеточных двигателей, что позволяет быстро и точно отцентровать бревно.
- Возможно синхронное движение зажимов.
- Опция: центрирование бревна при помощи фотодатчиков и оптимизация раскроя.



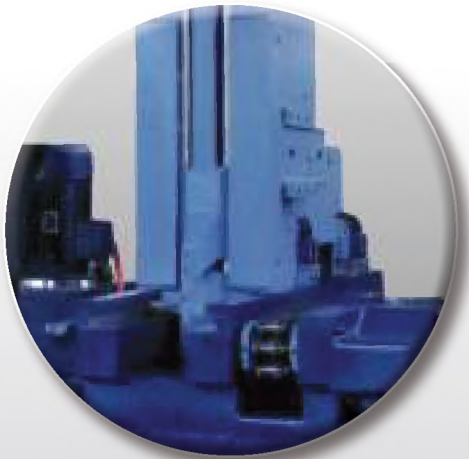
CGC CGD CIB

CARRO PORTATRONCHI
LOG CARRIAGE
BLOCKSPANNWAGEN
CHARIOT PORTE-GRUMES
КАРЕТКА ДЛЯ БРЕВЕН

- Griffaggio del tronco tramite cilindri oleodinamici con 3 pressioni di chiusura selezionabili.
- Doppio tampone idraulico per la regolazione della sporgenza dei ganci (tampone singolo su CIB).
- Griffaggio e centraggio comandabili sia singolarmente che contemporaneamente con possibilità di esclusione delle morse non utilizzate.
- Movimento delle morse tramite motore brushless (idraulico su CIB) a velocità variabile in modo continuo.
- Slitte di scorrimento morse realizzate con elementi di usura intercambiabili.
- Posizionamenti e cicli di lavorazione programmabili elettronicamente con possibilità di ottimizzazione.
- Giratronchi idraulici a braccia indipendenti (elettroidraulici su CIB) su ogni morso (tra una morso e l'altra su CIB) con inclinazione fino a 90° (75° su CIB).

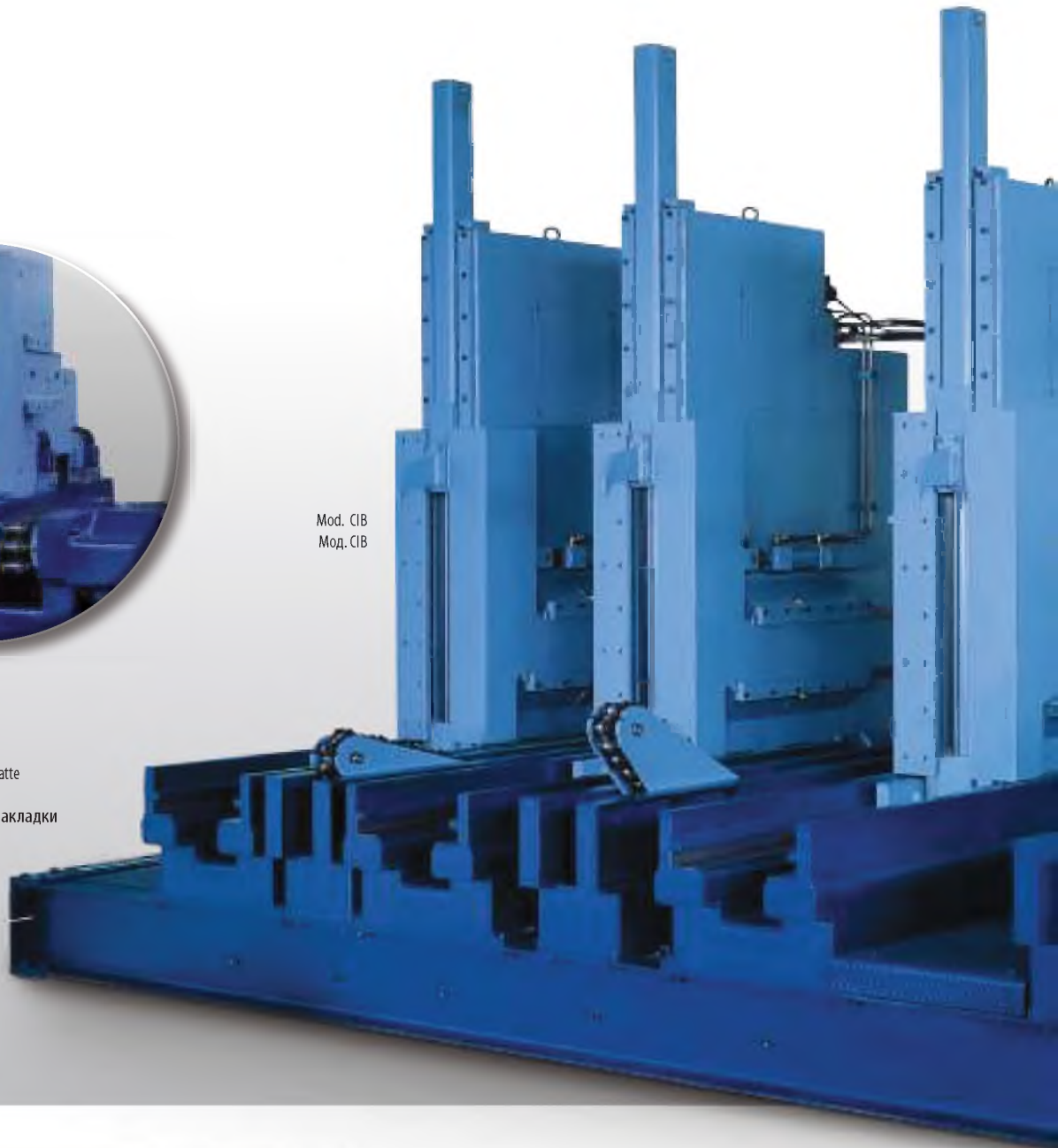
MORSE INDIPENDENTI (CGC)

- Movimento indipendente delle morse, ciascuna azionata da un proprio motore brushless per una rapida e precisa centratura del tronco.
- Possibilità di movimento simultaneo delle morse.
- Opzione: centraggio del tronco tramite fotocellule e ottimizzatore di taglio.



Mod. CGC-CGD
Мод. CGC-CGD
Doppio tampone
Double pad
Doppelanschlagplatte
Volets doubles
Две упорные накладки

Mod. CIB
Мод. CIB



Distanza max lama-morsa Max blade-headblock opening Max. Abstand Sägeblatt-Spannbock Ouverture maxi lame-borne Максимальное расстояние от пилы до зажима		CGC	CGD	CIB
	mm	1300	1300	1800

- Log clamping through hydraulic cylinders having 3 selectable closing pressures.
- Double hydraulic pad to select hooks projection (single pad on CIB).
- Clamping and pad operation are controlled separately or simultaneously, with possibility to exclude the unused headblocks.
- Headblock displacement is powered by a brushless motor (hydraulic on CIB) with stepless variable speed.
- Headblock sliding blocks are built with interchangeable wear components.
- Positionings and working cycles are achieved by an electronic programmable equipment, with possibility of optimisation.
- Hydraulic log turning device (electrohydraulic on CIB) with independent arms mounted on each headblock (between the headblocks on CIB), with inclination up to 90° (75° on CIB).

INDEPENDENT HEADBLOCKS (CGC)

- Independent displacement of headblocks, each of them being driven by a brushless motor to grant a rapid and accurate centering of log.
- Synchronized headblocks displacement is possible as well.
- Option: centering of log through photocells and sawing optimisation.

- Blockklemmung über Hydraulikzylinder mit 3 wählbaren Druckstufen zur Klauenschließung.
- Hydraulische Doppelschlagplatte für die Regelung des Klauenvorsprunges (Einzelplatte beim CIB).
- Blockklemmung- und Zentrierung in Simultan- und Einzelsteuerung mit Möglichkeit nicht benutzte Spannbocke auszuschalten.
- Spannbockverstellung durch Brushless-Motor (Hydraulikmotor beim CIB) mit stufenloser Geschwindigkeit.
- Spannbockgleitführungen mit austauschbaren Verschleißelementen.
- Elektronisch programmierbare Positionierungen und Arbeitszyklen mit Optimierungsmöglichkeit.
- Hydraulische Stammwender (elektro-hydraulisch beim CIB) mit unabhängigen Armen, an jedem Spannbock angebaut (zwischen den Spannböcken beim CIB), mit Steigungswinkel bis 90° (75° beim CIB).

UNABHÄNGIGE SPANNBÖCKE (CGC)

- Unabhängige Spannbockverstellung, jeder Spannbock wird durch eigenen Brushless-Motor angetrieben, zur raschen und hochpräzisen Zentrierung des Stammes.
- Simultane Spannbockverstellung möglich.
- Option: Stammzentrierung mittels Photozellen und Schnittoptimierung.

- Griffage de la grume par vérins hydrauliques avec 3 pressions de serrage, sélectionnables.
- Volets doubles à commande hydraulique avec choix de réglage de la position de sortie griffes (volet unique sur CIB).
- Griffage et centrage à commande séparée ou simultanée avec possibilité d'exclusion des bornes inutilisées.
- Déplacement des bornes avec moteur brushless (hydraulique sur CIB) à vitesse variable en continu.
- Glissières des bornes réalisées avec des pièces d'usure facilement interchangeables.
- Positionnements et cycles de travail programmables par division électronique, avec possibilité d'optimisation.
- Tourne grumes hydrauliques (electrohydrauliques sur CIB) à bras indépendants montés au niveau de chaque borne (entre une borne et l'autre sur CIB), relevables jusqu'à 90° (75° sur CIB).

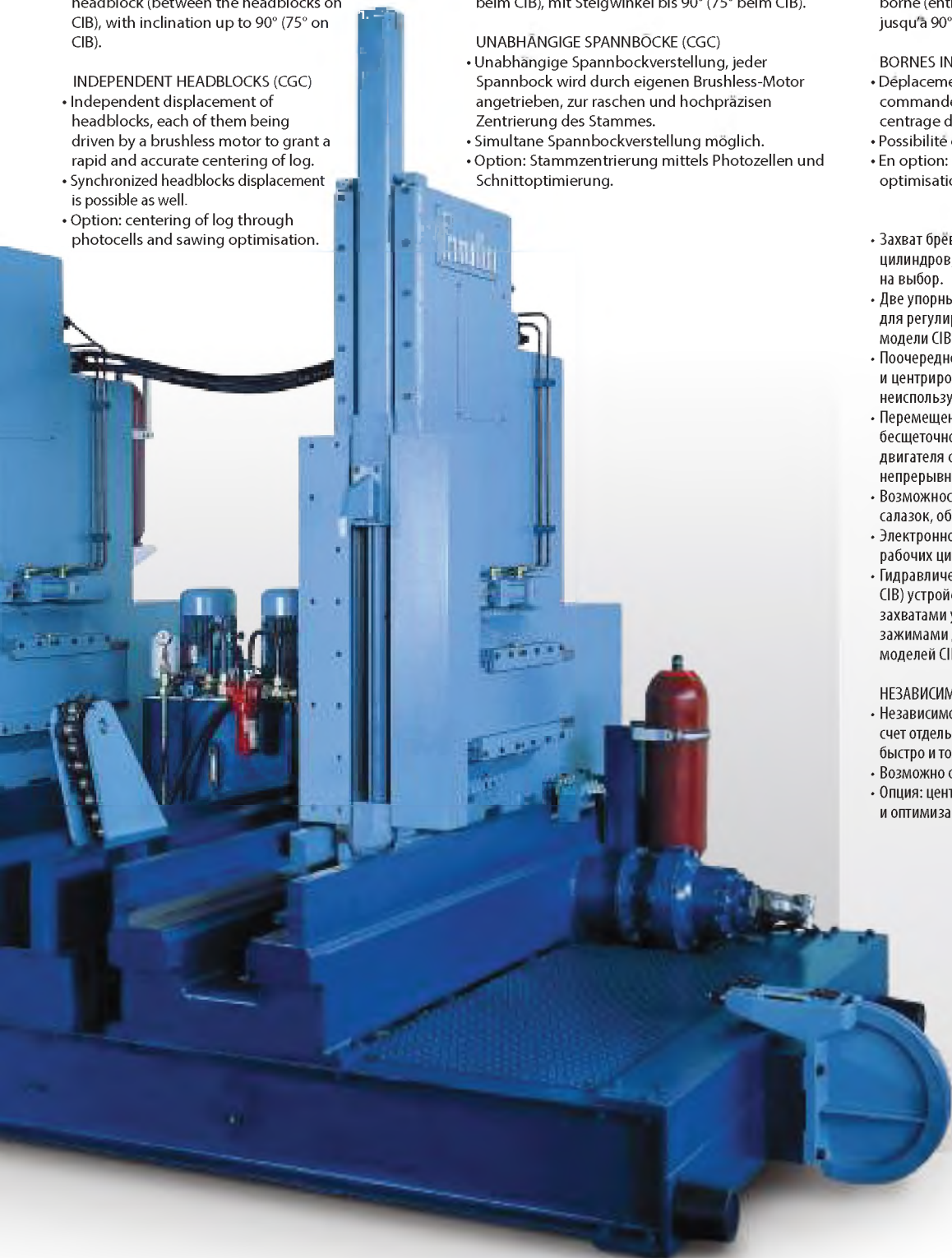
BORNES INDEPENDANTES (CGC)

- Déplacement indépendant des bornes, chacune commandée par son moteur brushless, permettant le centrage de la grume de façon rapide et précise.
- Possibilité de déplacement synchronisé des bornes.
- En option: centrage de la grume par cellules et optimisation du débit.

- Захват брёвен при помощи гидродинамических цилиндров, 3 уровня давления при смыкании захватов на выбор.
- Две упорные накладки с гидродинамическим приводом для регулирования выступа крюков (одна накладка в модели CIB).
- Поочередное и синхронное управление захватом и центрированием с возможностью исключения неиспользуемых зажимов.
- Перемещение зажимов осуществляется за счет бесщеточного (гидравлического для моделей CIB) двигателя с переменной скоростью вращения в непрерывном режиме.
- Возможность замены изнашиваемых элементов салазок, обеспечивающих перемещение зажимов.
- Электронное программирование позиционирования и рабочих циклов с возможностью оптимизации.
- Гидравлические (электрогидравлические для моделей CIB) устройства поворота брёвен с независимыми захватами установлены на каждом зажиме (между зажимами для моделей CIB) с наклоном до 90° (75° для моделей CIB).

НЕЗАВИСИМЫЕ ЗАЖИМЫ (CGC)

- Независимое движение зажимов обеспечивается за счет отдельных бесщеточных двигателей, что позволяет быстро и точно отцентровать бревно.
- Возможно синхронное движение зажимов.
- Опция: центрирование бревна при помощи фотодатчиков и оптимизация распила.

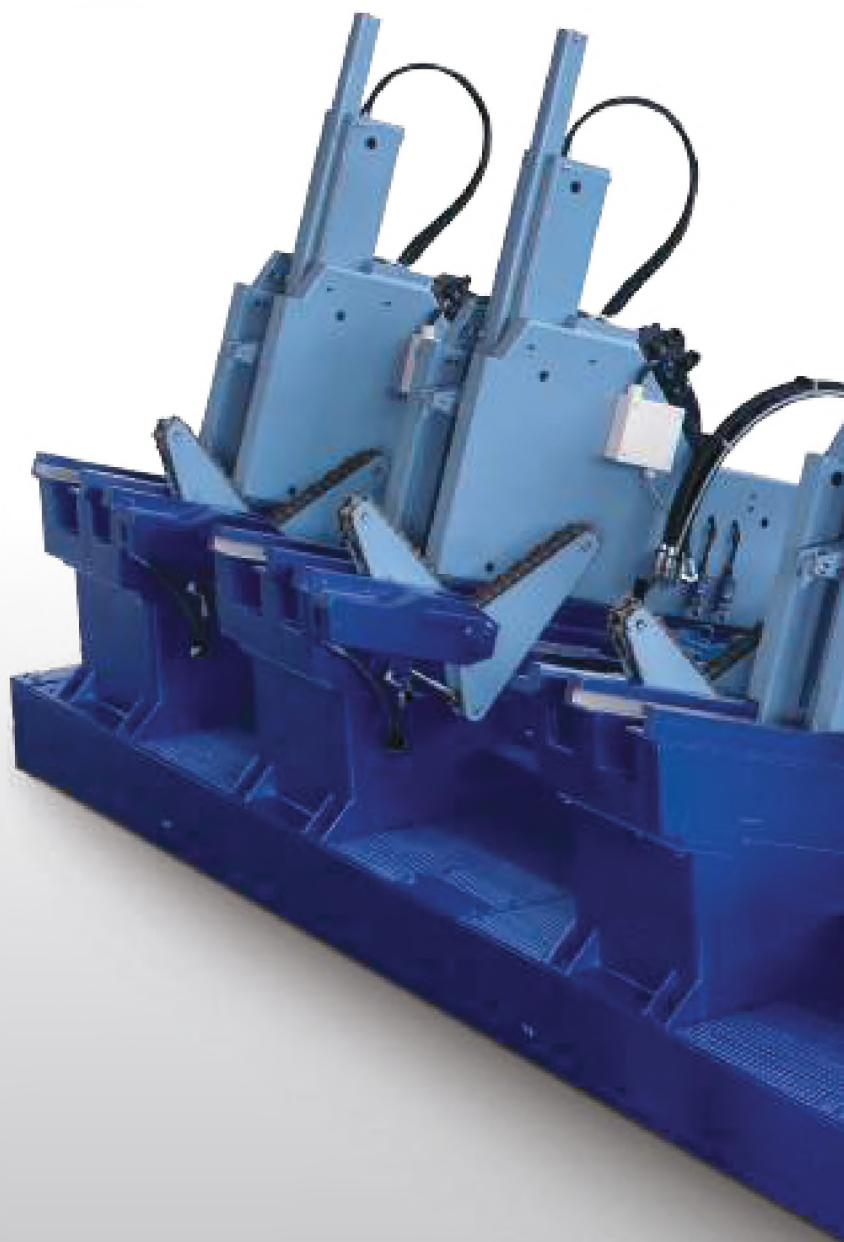


CEN CFL

CARRO INCLINATO
TILTED CARRIAGE
SCHRÄGGESTELLTER BLOCKSPANNWAGEN
CHARIOT INCLINE
НАКЛОННАЯ КАРЕТКА

Questa tipologia di macchina consente una caduta più morbida e sempre nello stesso verso delle tavole tagliate sulla rulliera di scarico. Utilizzando i ganci ribaltatori (easy hooks), installabili a richiesta, la rotazione dei tronchi e dei panconi risulta estremamente rapida ed agevole.

- Movimento delle morse tramite motore brushless, con ingranaggi e cremagliere ad alta precisione e recupero giochi.
- Griffaggio idraulico con 2 pressioni di chiusura selezionabili.
- Slitte di scorrimento morse realizzate con elementi di usura intercambiabili.
- Posizionamenti e cicli di lavorazione programmabili elettronicamente, con possibilità di ottimizzazione.



POSIZIONE GANCI / HOOK POSITION KLAUENPOSITION / POSITION GRIFFES ПОЛОЖЕНИЕ КРЮКОВ	CEN	CFL	APERTURA LAMA-MORSA / BLADE-HEADBLOCK OPENING / ÖFFNUNG SÄGEBLATT - SPANNBOCK OUVERTURE LAME-BORNE / РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПИЛОЙ И ЗАЖИМОМ	CEN	CFL
Ganci mobili Movable hooks Bewegliche Klauen Griffes mobiles Подвижные крюки	mm	20 - 60 110 - 150	mm	830	1080

This machine allows boards to be unloaded gently and always with the same side onto the unloading roller conveyor. Logs and large planks can be turned quickly and easily by using the easy hooks (installed on request).

- Headblock displacement through brushless motor, with high-precision rack and pinion and slack recovery.
- Hydraulic log clamping features 2 selectable closing pressures.
- Headblock slides with interchangeable wear components.
- Positioning and work cycles can be programmed electronically, with possibility of optimization.

Diese Art von Maschine dämpft den Fall der stets gleich ausgerichteten Bretter auf den Abfuhrrollengang. Mit den Wendehaken (easy hooks), die auf Wunsch eingebaut werden, gelingt das Wenden der Stämme und Bohlen äußerst schnell und bequem.

- Hochpräzise Spannbockverstellung durch Brushless-Motor über Zahnrad und Zahnstangen mit Spielausgleich.
- Blockklemmung über Hydraulikzylinder mit 2 wählbaren Druckstufen zur Klauenschließung.
- Die Gleitführungen der Spannböcke sind mit austauschbaren Verschleißelementen ausgeführt.
- Elektronisch programmierbare Positionierungen und Arbeitszyklen mit Optimierungsmöglichkeit.

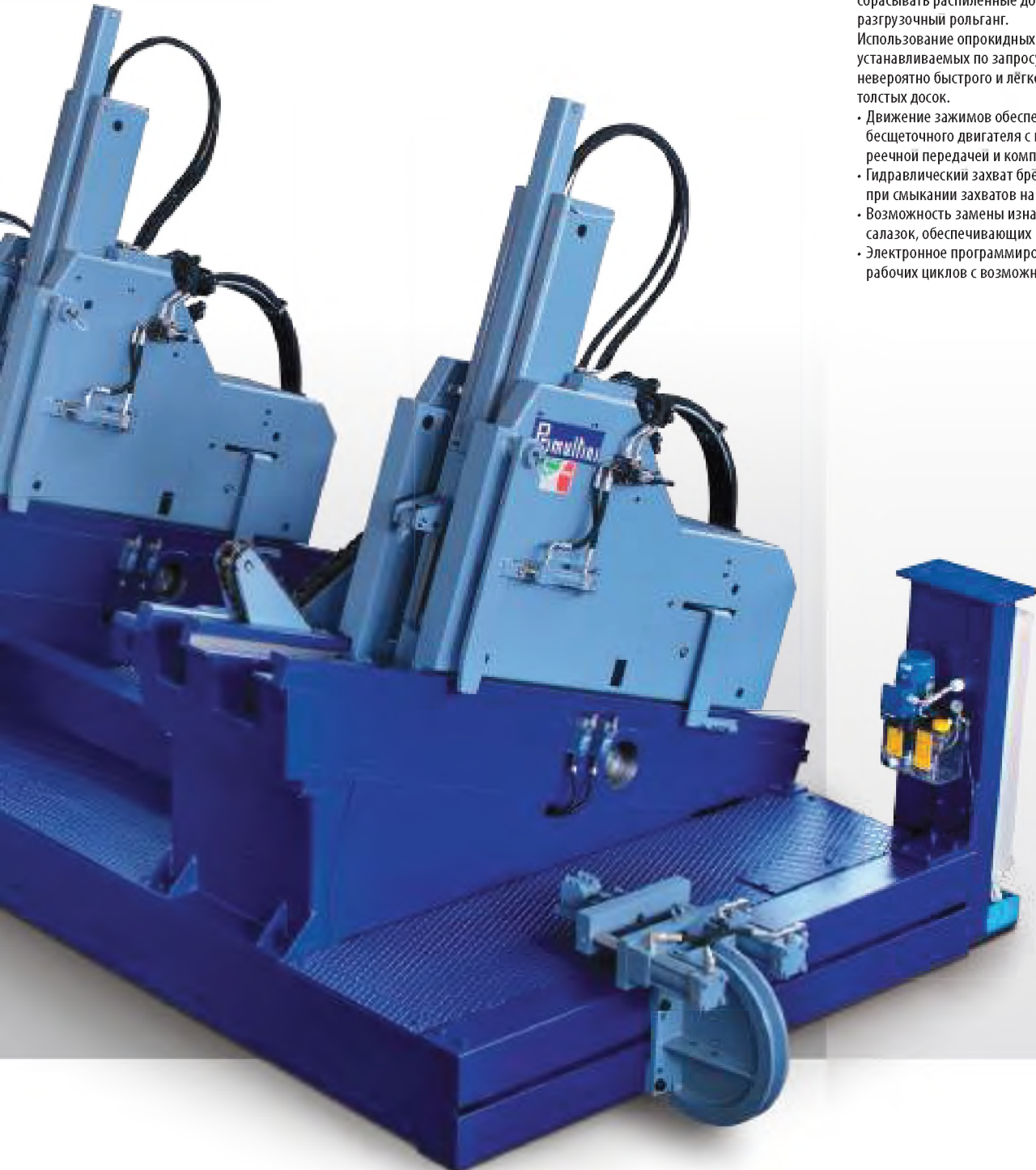
Ce type de machine permet une chute plus en douceur et toujours dans le même sens des planches coupées sur le train de rouleaux d'évacuation. En utilisant les griffes retourneuses (easy hooks), installables sur demande, la rotation des grumes et des madriers se révèle extrêmement aisée et rapide.

- Déplacement des bornes avec moteur brushless, avec pignon et crémaillère à grande précision et rattrapage des jeux.
- Griffage hydraulique avec 2 pressions de fermeture sélectionnables.
- Glissières des bornes réalisées avec des éléments d'usure interchangeables.
- Positionnements et cycles de travail programmables par voie électronique, avec possibilité d'optimisation.

Оборудование данного типа позволяет более мягко сбрасывать распиленные доски в одном направлении на разгрузочный рольганг.

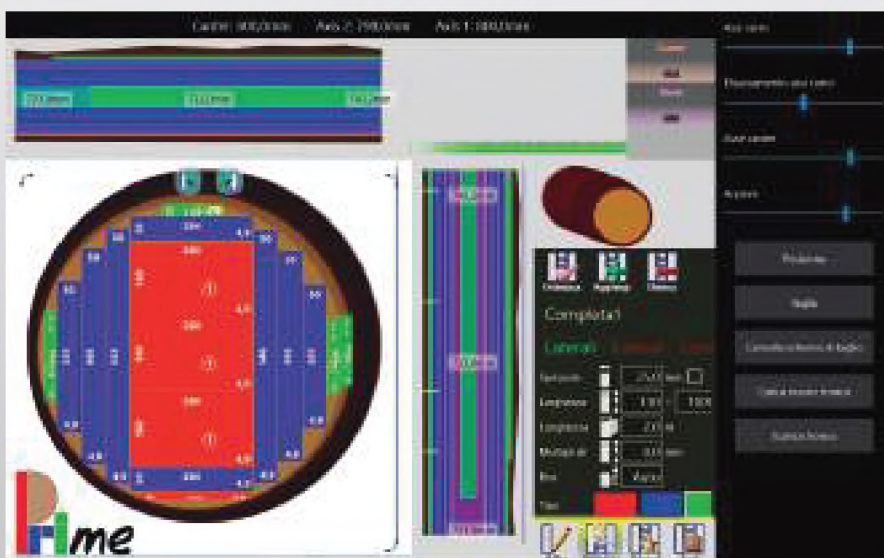
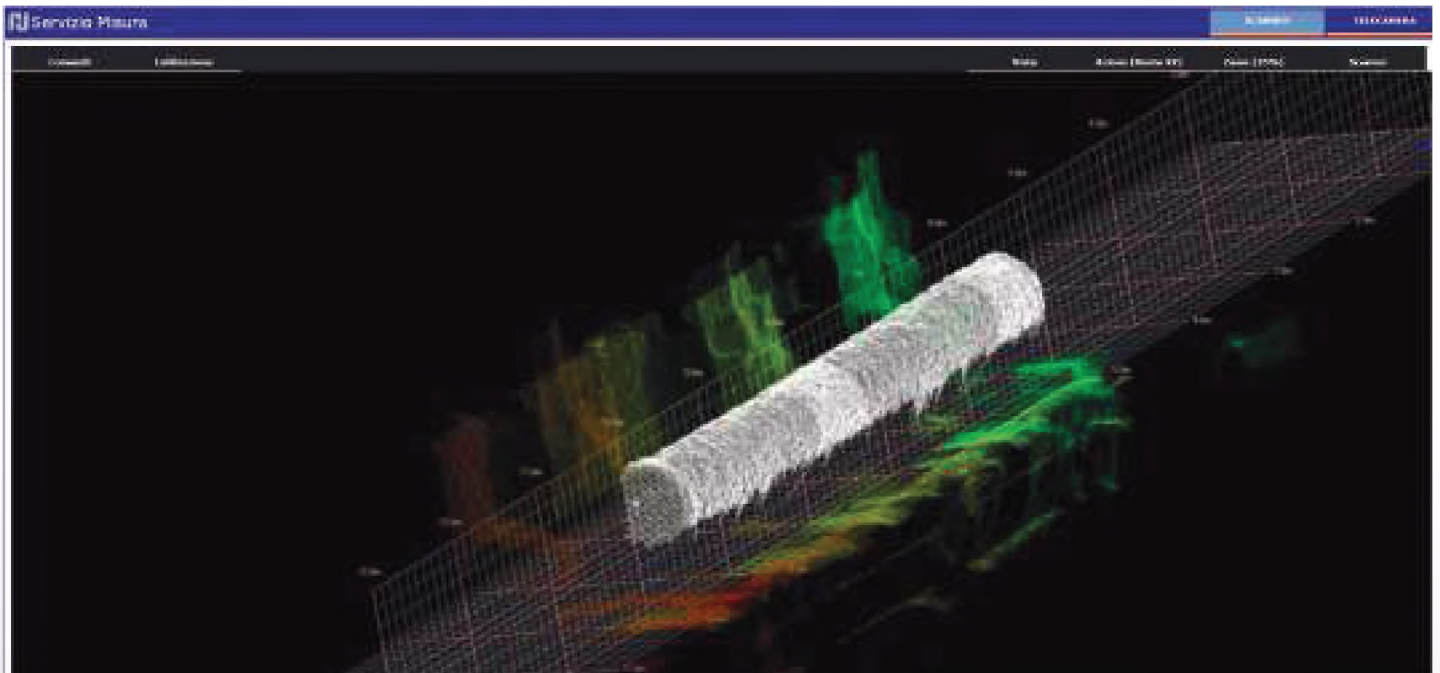
Использование опрокидных крюков (easy hooks), устанавливаемых по запросу, позволяет достичь невероятно быстрого и лёгкого вращения брёвен и толстых досок.

- Движение зажимов обеспечивается за счет бесщеточного двигателя с высокоточной зубчатой передачей и компенсацией зазора.
- Гидравлический захват брёвен с 2 уровнями давления при смыкании захватов на выбор.
- Возможность замены изнашиваемых элементов салазок, обеспечивающих перемещение зажимов.
- Электронное программирование позиционирования и рабочих циклов с возможностью оптимизации.



ALLINEAMENTO AUTOMATICO TRONCO

AUTOMATIC LOG ALIGNMENT
AUTOMATISCHE STAMMAUSRICHTUNG
ALIGNEMENT AUTOMATIQUE DE LA GRUMES
АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫРАВНИВАНИЕ БРЕВНА



Lettura tronco con scanner.
Ottimizzatore / posizionatore PRIME.

Log reading with scanner.
PRIME optimiser / positioner.

Stammerfassung mit Scanner.
Optimierung / Positionierung PRIME.

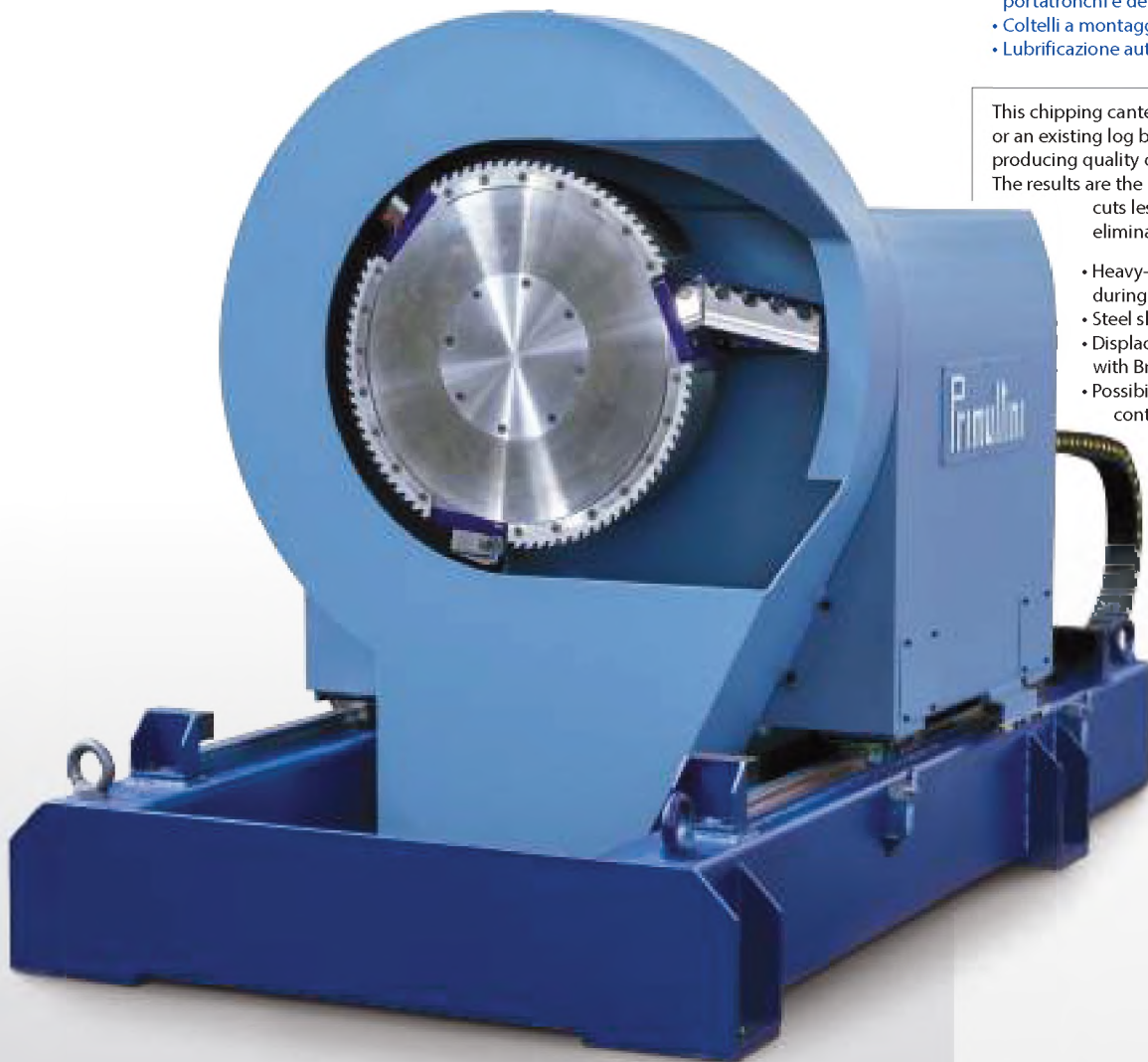
Lecture grume par scanner.
Optimiseur / positionneur PRIME.

Считывание бревна сканером.
Оптимизатор / устройство
позиционирования PRIME.

WSF

WSH

CANTER
CHIPPING CANTER
SPANER
SLABBER
ФРЕЗЕРНО-БРУСУЮЩИЙ СТАНОК



La macchina, abbinabile ad una segatronchi nuova o già esistente, permette la trasformazione dello scorzo in trucioli (chips) al momento del primo taglio del tronco. Il risultato è un aumento della produzione, fino a 4 passaggi in meno per ogni tronco, e l'eliminazione dei problemi di movimentazione degli scorzi.

- Costruzione pesante e robusta onde evitare vibrazioni durante il taglio.
- Guide di scorrimento con pattini a rulli.
- Posizionamento tramite vite a ricircolo di sfere con motore brushless.
- Possibilità di controllo numerico a 2 assi per il posizionamento simultaneo delle morse del carro portatronchi e del canter.
- Coltelli a montaggio rapido e facilmente sostituibili.
- Lubrificazione automatica centralizzata.

This chipping canter, which can be coupled to a new or an existing log band saw, eliminates the first slab by producing quality chips while sawing the first board. The results are the increased production, up to 4 saw cuts less on every log, and lower costs by eliminating slabs handling.

- Heavy-duty steel frame to avoid vibrations during the cutting.
- Steel slideways.
- Displacement by means of a ball screw with Brushless motor.
- Possibility to install a 1-axle electronic controller for the automatic positioning of the canter only, or a 2-axle electronic controller for the simultaneous positioning of both the headblocks of the log carriage and the canter.
- Quick and easy knife change.
- Centralized and completely automatized lubrication.

Diese Maschine kann sowohl mit einer neuen als auch mit einer bestehenden Blockbandsäge kombiniert werden, um die Schwarte schon während des ersten Einschnittes des Stammes zu zerspanen. Daraus ergibt sich eine Produktionssteigerung, bis zu 4 Bearbeitungsschritte weniger pro Stamm, sowie die Beseitigung des Manipulationsaufwandes für die Schwarten.

- Robuste und schwere Stahlkonstruktion, für einen vibrationsfreien Betrieb.
- Positionierung über Rollengleitführungen.
- Zustellung mittels Brushless-Motor auf Kugelspindel.
- Einachsige elektronische Kontrolle für die Zustellung des Spaners oder zweiachsige Kontrolle für die gleichzeitige Positionierung der Spannbocke des Blockbandsägewagens und des Spaners.
- Schnell austauschbare Messer.
- Automatische Zentralschmierung.

Cette machine, qui peut être couplée à une scie à grumes neuve ou existante, permet la transformation de la dosse en copeaux (chips) lors de la première coupe sur la grume. Les avantages sont une augmentation de production, pouvant aller jusqu'à 4 traits de scies supprimés par grume, et l'élimination des problèmes de manutention des dosses.

- Construction solide et robuste pour éviter des vibrations pendant la coupe.
- Glissières en acier.
- Positionnement par vis à billes avec moteur Brushless.
- Possibilité d'installer une division électronique à 1 axe, pour le positionnement uniquement du slabber, ou bien une division à 2 axes pour le positionnement simultané des bornes du chariot porte-grumes et du slabber.
- Couteaux à changement rapide et facile.
- Lubrification centralisée complètement automatique.

Станок, который можно комбинировать с новым или уже установленным ленточнопильным станком, предназначен для переработки горбыля в щепу в момент распила бревна. В результате повышается производительность (экономия до 4 проходов на каждое бревно), и устраняется проблема дальнейшей транспортировки горбылей.

- Тяжёлая надежная конструкция позволяет избежать вибрации во время распила.
- Направляющие скольжения оснащены роликовыми башмаками.
- Позиционирование происходит при помощи шариковинтовой передачи с бесщеточным двигателем.
- Возможность 2-осевого цифрового управления для синхронного позиционирования зажимов каретки бревен и фрезерно-брусующего станка.
- Быстрый монтаж и легкая смена ножей.
- Централизованная автоматическая система смазки.

REFENDINI

RESAWS
TRENNBANDSÄGEN
SCIES A REFENDRE
ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

VERSIONE CON SPESSORI ELETTRONICI

- squadra a 2 rulli elicoidali a rotazione idraulica: il posizionamento avviene tramite motore elettrico e vite a ricircolo di sfere.
- 2 carrelli indipendenti con rulli elicoidali azionati da motori idraulici.
- impostazione spessori con divisore elettronico.

VERSIONE AUTOCENTRANTE

- 2 squadre contrapposte, ciascuna con 3 rulli elicoidali a rotazione idraulica.
- le 2 squadre sono collegate meccanicamente fra di loro in modo da assumere solo posizioni simmetriche rispetto alla lama.



VERSION WITH ELECTRONIC EQUIPMENT

- fence is equipped with 2 hydraulic dragging rollers; it moves thanks to an electric motor and a ball screw.
- 2 independent hydraulic dragging rollers.
- controlled by electronic equipment.

AUTO-CENTRING VERSION

- 2 opposed fences, each one is equipped with 3 hydraulic dragging rollers.
- the two fences are connected mechanically to each other in order to take only symmetrical positions to the blade.

AUSFÜHRUNG MIT ELEKTRONISCHER SCHNITTSTÄRKENEINGABE

- Anschlag mit 2 hydraulisch gedrehten Rollen. Anschlagpositionierung durch Elektromotor auf Kugelumlaufspindel.
- 2 unabhängige, hydraulisch gedrehte Vorschubrollen.
- Steuerung durch elektronischen Einteiler.

AUSFÜHRUNG FÜR MITTELSCHNITT

- 2 einander gegenüberstehende Anschläge, beide mit 3 hydraulisch gedrehten Rollen.
- Die 2 Anschläge sind derart mechanisch miteinander verbunden, dass sie dem Sägeblatt immer symmetrisch gegenüberstehen.

VERSION AVEC DIVISION ELECTRONIQUE

- équerre à 2 rouleaux d'entraînement hydrauliques; elle bouge par moteur électrique et vis à billes.
- 2 blocs mobiles indépendants à rouleaux d'entraînement hydrauliques.
- division électronique.

VERSION AVEC CENTRAGE AUTOMATIQUE

- 2 équerres opposées, chacune avec 3 rouleaux d'entraînement à rotation hydraulique.
- les 2 équerres sont reliées mécaniquement afin de se placer uniquement en positions symétriques par rapport à la lame.

ИСПОЛНЕНИЕ С ЭЛЕКТРОННОЙ СИСТЕМОЙ ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИНЫ

- направляющий угольник с 2 винтовыми роликами с гидравлическим устройством вращения: позиционирование осуществляется при помощи электродвигателя и шарико-винтовой передачи.
- 2 независимые каретки с винтовыми роликами, управляемые гидравлическими двигателями.
- настройка толщины при помощи электронного делительного устройства.

ИСПОЛНЕНИЕ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЦЕНТРОВКОЙ

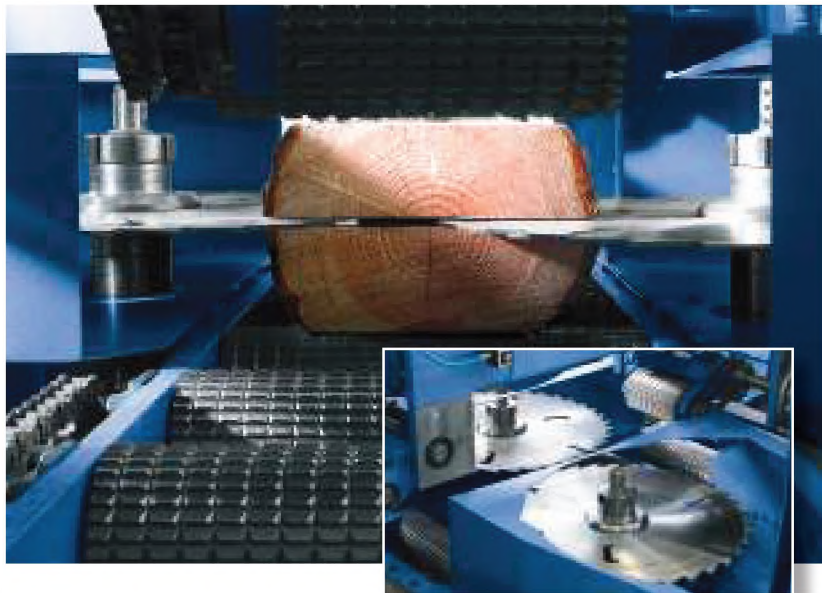
- 2 направляющих угольника расположены друг напротив друга, каждый из них оснащен 3 винтовыми роликами с гидравлическим устройством вращения.
- 2 направляющих угольника механически соединены между собой, таким образом, чтобы принимать только симметричные положения по отношению к полотну пилы.

Diametro volani				
Flywheels diameter				
Rollendurchmesser	mm	1300	1400	1600
Diamètre des volants				
Диаметр маховиков				



OZA OZB

MULTILAME BIALBERO ORIZZONTALE
TWO-SPINDLE HORIZONTAL MULTIPLE RIPS AW
HORIZONTALE MEHRBLATTSÄGE MIT
DOPPELWELLE
MULTILAMES A DEUX ARBRES HORIZONTALS
ДВУХВАЛЬНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
МНОГОПИЛЬНЫЙ СТАНОК



Viene utilizzata per produrre due tavoloni tagliando a metà un prisma in orizzontale. Il prisma da lavorare arriva già centrato sul banco di avanzamento, rispetto alla mezzeria della macchina, e appoggiato su una delle due facce rifilate: una volta entrato in macchina verrà vincolato da una serie di rulli pressori e poi tagliato a metà mediante le due lame circolari.

This machine is used to produce two planks by sawing a prism in half horizontally. The prism being processed arrives on the feeding table already centered with respect to the machine's centerline and resting on one of the two edged faces.

Once it enters the machine it is constrained by a series of pressure rollers and then cut in half by the two circular blades.

Damit werden durch horizontales Spalten von Kantholz Bohlen hergestellt. Das zu bearbeitende Kantholz ist bei der Ankunft auf dem Vorschubtisch bereits zur Maschinenmitte zentriert und ruht auf einer der beiden besäumten Flächen: nach dem Eintritt in die Maschine wird es von einer Reihe von Pressrollen bewegungsunfähig gemacht und anschließend mit den beiden Kreissägeblättern gehälft.

Cette machine est utilisée pour produire deux madriers en cassant au milieu un prisme en sens horizontal. Le prisme à scier arrive déjà aligné sur le banc d'entraînement par rapport à la ligne médiane de la machine et il est posé sur une des deux faces délimitées: une fois qu'on l'introduit dans la machine, il sera retenu par une série de rouleaux presseurs, puis coupé en deux à l'aide des deux lames circulaires.

Станок предназначен для горизонтального раскроя призм на две большие доски. Обрабатываемая призма поступает на рабочий стол уже отцентрированной по отношению к осевой линии станка, опираясь на одну из двух обрезанных граней: после подачи заготовки в машину, ряд прижимных роликов позволяет зафиксировать призму, а затем распилить ее пополам при помощи двух дисковых пил.

MFA

MULTILAME REFILATRICE MONOALBERO
ONE-SPINDLE MULTIPLE EDGING RIPS AW
MEHRBLATT-BESÄUMSÄGE MIT EINZELWELLE
MULTILAMES DÉLIGNEUSE A UN ARBRE
ОДНОВАЛЬНЫЙ МНОГОПИЛЬНЫЙ ОБРЕЗНОЙ
СТАНОК



Macchina particolarmente versatile che può essere dotata sia di lame fisse per un utilizzo tradizionale, sia di lame mobili fino ad un massimo di 4, anche in combinazione con lame fisse, ad uso refilatrice/multilame. Nella versione con lame mobili, ogni lama è avvitata su un cannottino, facilmente asportabile, che scorre direttamente sull'albero porta lame grazie ad una vite a ricircolo di sfere comandata da un motore brushless.

This highly versatile machine can be equipped with fixed blades for conventional use, as well as up to a maximum of 4 movable blades that can also be used in combination with the fixed blades as an edging machine or multiple rip saw. In the version with movable blades, each blade is screwed onto an easily removable short pipe which slides directly onto the blade spindle with a recirculating ball screw controlled by a brushless motor.

Diese ausgesprochen vielseitig verwendbare Maschine kann für eine traditionelle Nutzung mit feststehenden Sägeblättern ausgestattet werden, sie kann aber auch mit bis zu 4 beweglichen Sägeblättern, die sich mit festen Blättern kombinieren lassen, als Mehrblatt- und Besäummaschine genutzt werden.

In der Version mit beweglichen Sägeblättern sind diese leicht abnehmbar auf eine Buchse geschraubt, die über eine von einem Brushless-Motor angetriebene Kugelumlaufspindel direkt auf der Blattträgerwelle gleitet.

Machine particulièrement flexible pouvant recevoir aussi bien des lames fixes pour une utilisation traditionnelle que des lames mobiles (jusqu'à 4 au maximum et même combinées avec des lames fixes) pour être utilisée comme délignieuse/multilames.

Dans la version à lames mobiles, chaque lame est vissée sur un petit manchon facile à enlever, qui coulisse directement sur l'arbre porte-lames grâce à une vis à recirculation de billes asservie à un moteur brushless.

Чрезвычайно гибкий в эксплуатации станок, который может быть оснащен как стационарными пилами для традиционного применения, так и подвижными пилами (макс. количество – 4 пилы), в т.ч. в сочетании со стационарными пилами, для использования в качестве обрезающего или многопильного станка. В исполнении с подвижными пилами каждая пила установлена на легко демонтируемую втулку, которая передвигается непосредственно по пильному валу за счет шарико-винтовой передачи, управляемой бесщеточным двигателем.

MRA MQA MSA

MULTILAME A DOPPIO ALBERO
TWO-SPINDLE MULTIPLE RIPSAW
DOPPELWELLEN-MEHRBLATTKREISSÄGE
SCIE MULTILAMES A DEUX ARBRES
ДВУХВАЛЬНЫЙ МНОГОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

	MRA	MQA	MSA
Altezza di taglio massima Max depth of cut Max. Schnitthöhe Hauteur max. de coupe Максимальная высота пропила	mm 160	180	260
Larghezza tappeti trasportatori dentati Toothed feeding belt width Breite des gezahnten Förderbettes Largeur convoyeurs dentés Ширина подающих зубчатых транспортеров	mm 600	450	600



- Completamente chiusa nel rispetto delle più recenti normative di sicurezza europee, può essere fornita sia come macchina singola che all'interno di una linea automatica.
- Alberi portalamme prodotti in acciaio speciale ad alta resistenza.
- Distanziali in acciaio, preventivamente calibrati.
- Cuscinetti con bloccaggio a ghiera, costantemente monitorati tramite sensori di temperatura.
- Motori principali di grandezza unificata, fissati su appositi supporti per ridurre vibrazioni e rumori; in caso di eccessivo assorbimento dei motori, la velocità di avanzamento diminuisce automaticamente.
- Tappeto di avanzamento composto da barre dentate, che consentono un trascinamento continuo e costante del pancone, azionato da un motore elettrico con inverter.
- Paraschegge e martelletti antiritorno, escludibili dal pannello comandi.
- Rulli del pressoio azionati da cilindri pneumatici con pressione regolabile; struttura montata su robusti pattini a ricircolo di sfere e guide prismatiche temprate.
- Pannello comandi con schermo tattile 10,4", posizionato in prossimità della macchina su un braccio articolato: posizione degli alberi portalamme, spessore di taglio e velocità di avanzamento vengono continuamente visualizzati e possono essere variati direttamente sullo schermo tattile.



- Completely enclosed in compliance with current European safety regulations, thus becoming suitable for working both with manual loading and into a completely automatic line.
- Blade shafts made of special high-strength steel.
- Spacers in steel and calibrated beforehand.
- Bearings provided with locking nuts, constantly monitored by temperature sensors.
- Main motors, complying with the unified size category, are appropriately fixed on rigid supports that guarantee a remarkable reduction of noise and vibration.
- In the event of excessive demand on the motors, the in-feed speed is reduced automatically.
- Feeding belt composed of a series of toothed bars, which allow a constant and continuous feeding of the large plank, driven by an electric motor with inverter.
- Splinter guards and anti-kickback devices can easily be excluded using the control panel.
- Press rollers operated by pneumatic cylinders with adjustable pressure: structure is assembled on sturdy ball slides, which move on hardened prismatic guides.
- 10.4" touch-screen control panel positioned near the machine on an articulated arm: position of the blade shafts, cutting thickness and in-feed speed are continuously displayed.

- Die Maschine ist nach den neuesten europäischen Sicherheitsvorschriften vollständig geschlossen und kann sowohl als einzelne Maschine als auch innerhalb einer automatischen Anlage geliefert werden.
- Sägeblattwellen aus hochfestem Sonderstahl.
- Distanzstücke aus Stahl, vorkalibriert.
- Lager mit Klemmnutmuttern befestigt, die fortlaufend durch Temperaturfühler überwacht werden.
- Hauptmotoren standardisiert in der Größe und auf sachgerechten Unterlagen fixiert, die eine Verminderung der Schwingungen und Geräusche ermöglichen. Bei einer zu hohen Leistungsaufnahme der Motoren wird die Vorschubgeschwindigkeit automatisch herabgesetzt.
- Vorschubbett bestehend aus einer Reihe von gezahnten Stangen. Dadurch wird ein kontinuierliches Fortschreiten der Bohlen, bei gleich bleibender Geschwindigkeit ermöglicht. Angetrieben wird das Bett von einem Elektromotor mit Frequenzumformer.
- Splitterschutz und Rücklaufsperrlamellen, die sich am Bedienfeld bequem ausschalten lassen.
- Die Rollen des Drückers werden von Druckluftzylindern mit einstellbarem Druck angetrieben. Die Tragkonstruktion ist auf robusten Führungsschuhen montiert, die nach dem Kugelumlaufprinzip auf gehärteten Prismenführungen gleiten.

- Bedienfeld mit Touch-Screen 10,4" in Maschinennähe auf einem Gelenkarm. Die Position der Sägeblattwellen, die Schnittstärke und die Vorschubgeschwindigkeit werden laufend angezeigt und können direkt auf dem berührungssensiblen Bildschirm geändert werden.

- Complètement fermée, conformément aux normes de sécurité européennes les plus récentes, peut donc travailler soit avec chargement manuel soit dans une ligne automatique.
- Arbres porte-lames en acier spécial à résistance élevée.
- Entretoises en acier, étalonnées au préalable.
- Roulements dotés de bague de fixation, constamment surveillés via des capteurs de température.
- Moteurs principaux aux dimensions unifiées, fixés sur des supports rigides afin de réduire les vibrations et les bruits. En cas d'absorption excessive de la puissance des moteurs, la vitesse d'entraînement diminue automatiquement.
- Convoyeur d'entraînement composé d'une série de barres dentées, dont la forme permet un entraînement continu et constant du madrier, asservi à un moteur électrique avec variateur.
- Pare-éclats et butées anti-retour peuvent être désactivées à partir du tableau de commande.
- Rouleaux du presseur actionnés par des vérins pneumatiques à pression réglable: la structure repose sur de robustes blocs à billes montées sur des glissières prismatiques trempées.
- Tableau de commande à écran tactile 10,4", situé à proximité de la machine sur un bras articulé: position des arbres porte-lames, épaisseur de coupe et cadence d'entraînement sont constamment affichées et elles peuvent être modifiées directement sur l'écran tactile.

- Станок имеет полностью закрытую конструкцию в соответствии с новейшими европейскими стандартами безопасности. Может поставляться как отдельно, так и в составе автоматической линии.
- Пильные валы выполнены из специальной высокопрочной стали.
- Предварительно откалиброванные стальные распорные элементы.
- Подшипники с гасящими креплениями постоянно контролируются при помощи температурного датчика.
- Основные двигатели унифицированного размера установлены на специальные опоры для уменьшения вибрации и шумов; если потребление мощности двигателя становится избыточным, скорость подачи автоматически снижается.
- Подающий транспортер состоит из зубчатых реек, обеспечивающих непрерывную и постоянную подачу доски, и управляется электродвигателем с инвертором.
- Защита от отлетающих щепок и защита от отбрасывания, которые можно исключить с панели управления.
- Прижимные ролики, управляемые пневматическими цилиндрами с регулируемым давлением прижима; конструкция установлена на прочные ползуны с шариковой передачей и закаленные призматические направляющие.
- Панель управления с сенсорным экраном диагональю 10,4», расположенная рядом со станком на шарнирном держателе: положение пильных валов, толщина пропила и скорость подачи непрерывно отображаются на нем, их можно отрегулировать напрямую с сенсорного экрана.



DRC

REFILATRICE AUTOMATICA
 AUTOMATIC EDGING LINE
 AUTOMATISCHE BESÄUMANLAGE
 DELIGNEUSE AUTOMATIQUE
 АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБРЕЗНОЙ СТАНОК

Larghezza max. di passaggio Max. passage width Max. Durchlaßbreite Largeur maxi de passage Макс. ширина прохода	mm 750
Altezza max. di taglio Max. cutting height Max. Schnitthöhe Hauteur maxi de coupe Макс. высота пропила	mm 120
Altezza min. di taglio Min. cutting height Min. Schnitthöhe Hauteur mini de coupe Мин. высота пропила	mm 17
Apertura max. lame interne Max. opening internal blades Max. Öffnungsweite innere Sägeblätter Ouverture maxi lames intérieures Макс. расстояние между внутренними пилами	mm 500
Apertura min. lame interne Min. opening internal blades Min. Öffnungsweite innere Sägeblätter Ouverture mini lames intérieures Мин. расстояние между внутренними пилами	mm 28

Refilatrice automatica composta da due teste a quattro lame mobili e due coltelli divisori per un'elevata produzione di tavolame refilato. Ciascuna testa è dotata di motore da 45/55/75 kW. Tutti i movimenti sono su pattini e viti a ricircolo di sfere. Le lame e i coltelli divisori vengono posizionati con estrema precisione grazie a motori brushless.

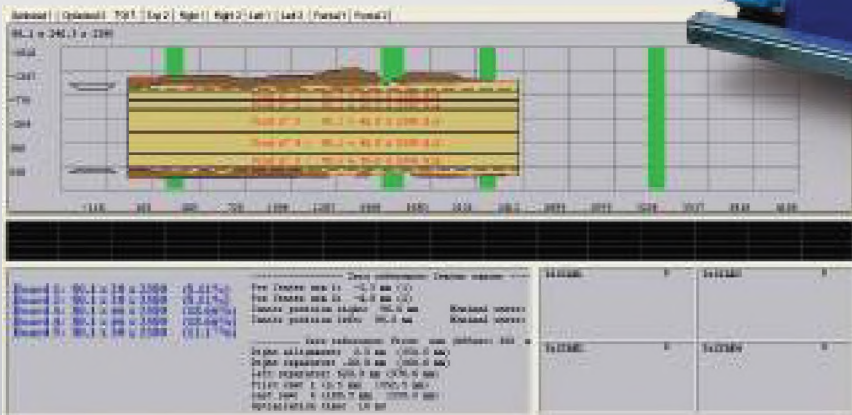
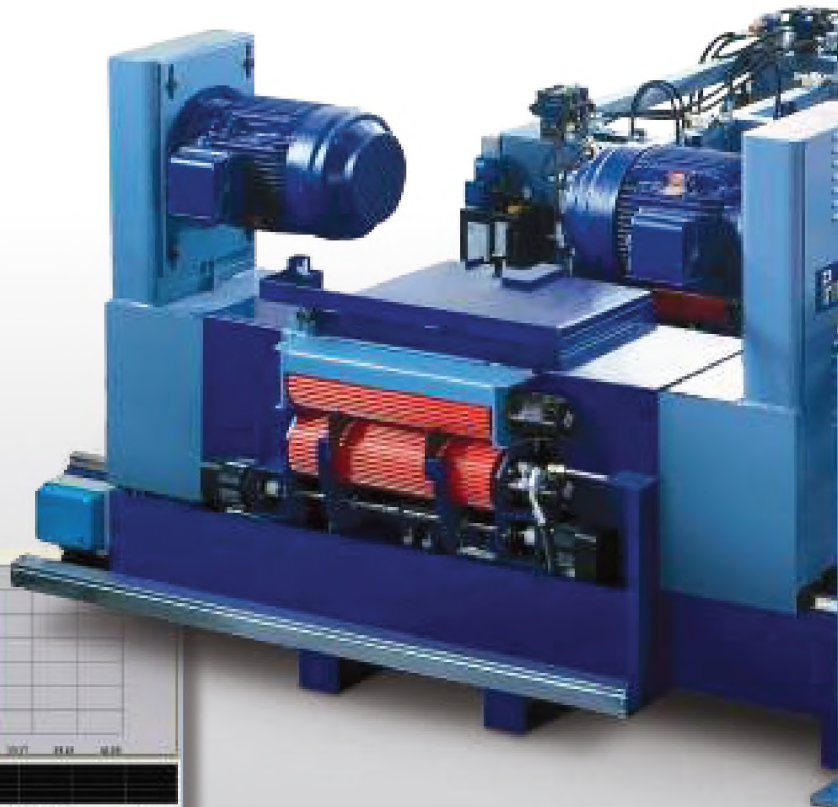
Le lame interne sono montate all'estremità dell'albero principale e vengono posizionate muovendo le teste.

Le lame secondarie sono montate su cannotti che scorrono sull'albero principale.

Sui cannotti possono essere montate una o più lame.

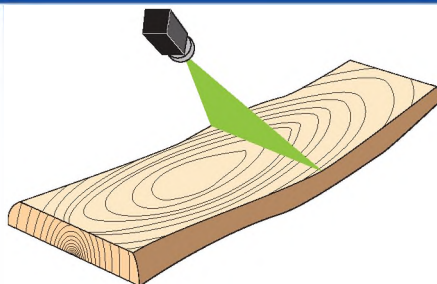
LA MACCHINA COMPRENDE:

- Introduzione con trasportatore trasversale a catene, con fotocellule a triangolazione laser che rilevano l'esatto profilo della tavola nonché il suo spessore e la sua lunghezza.
- Troncatrice per intestare le tavole alla lunghezza desiderata.
- Sistema per l'ottimizzazione delle tavole e la gestione del ciclo automatico della macchina.

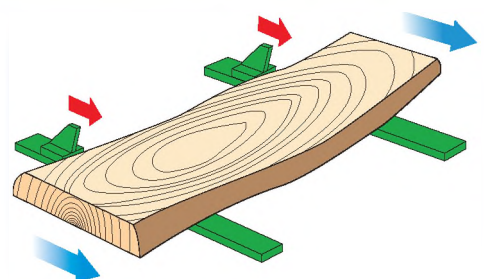


Copyright © 2010 MICROTEC srl

LETTURA - SCANNING ABLESUNG - LECTURE - СЧИТЫВАНИЕ



POSIZIONAMENTO - POSITIONING POSITIONIERUNG - POSITIONNEMENT - ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ



Automatic edger with two heads with four mobile blades and two splitting knives for high production of edged boards. Each head has been equipped with a 45/55/75 kW motor. All movements are on slides and ball screws.

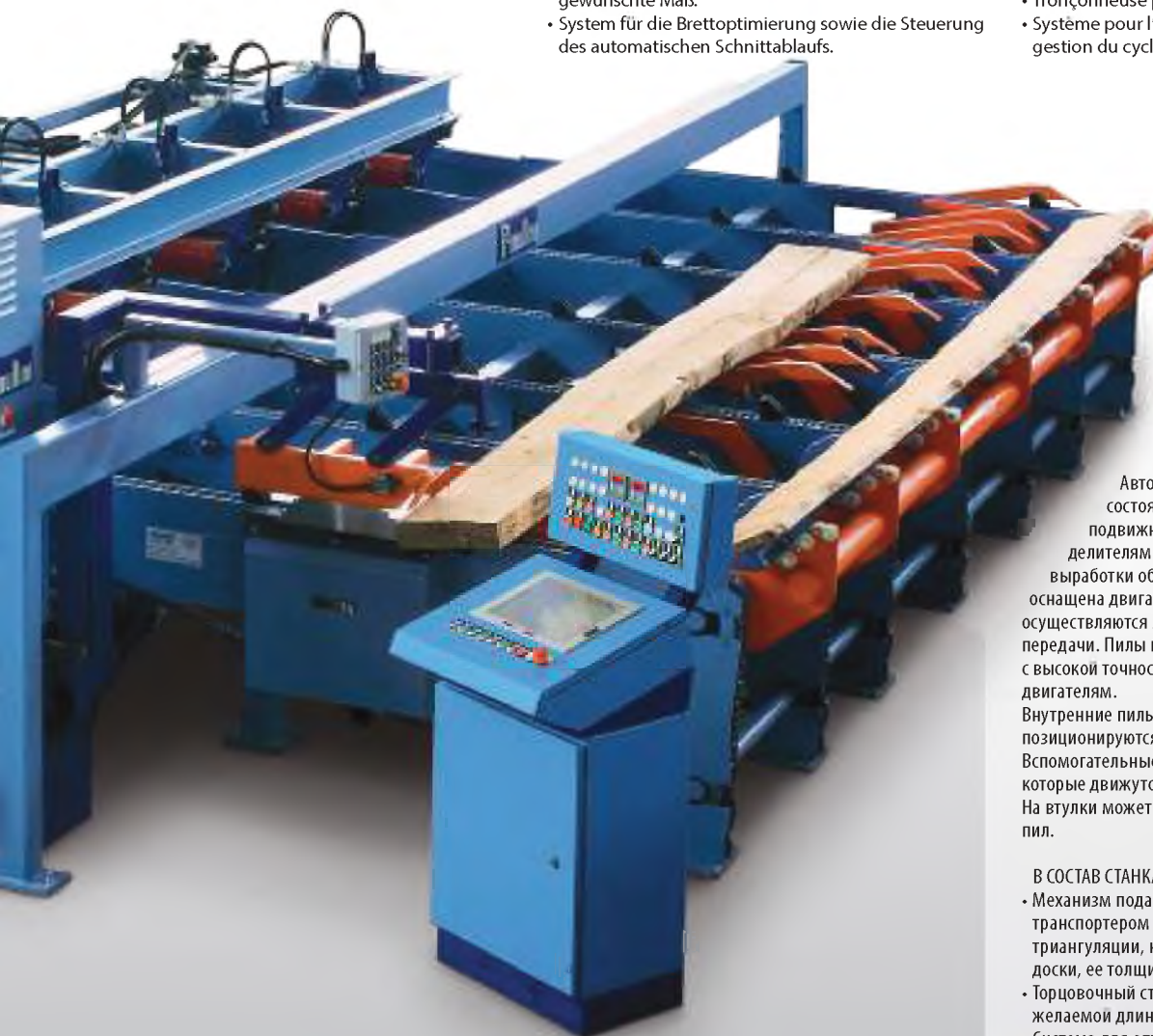
Blades and splitting knives are accurately positioned using brushless motors.

Internal blades are assembled at the end of the main shaft and positioned by moving the heads.

Secondary blades are assembled on sleeves, which run along the main shaft, and can carry more than one blade.

THE MACHINE CONSISTS OF:

- Infeed by transversal chain conveyer, with laser triangulation photocells to trace the exact profile of the board as well as thickness and length.
- Trimmer for cutting board to required lengths.
- System for board optimizing and managing the automatic cycle of the machine.



Automatischer Besäumer, bestehend aus zwei Köpfen mit vier verstellbaren Sägeblättern und zwei Spaltkeilen für hohe Stückzahlen besäumter Bretter. Jeder Kopf besitzt einen 45/55/75 kW Motor. Alle Bewegungen erfolgen auf Gleitschuhen und Kugelumlaufspindeln.

Die Sägeblätter und Spaltkeile werden von Brushless-Motoren hochpräzise positioniert.

Die inneren Sägeblätter sind am äußeren Ende der Hauptwelle montiert und werden durch die Kopfbewegung zugestellt. Die Hilfssägeblätter sind auf Buchsen montiert, die über die Hauptwelle laufen. Auf den Buchsen kann ebenso eines wie mehrere Sägeblätter montiert werden.

DIE MASCHINE UMFASST:

- Einzug mit Kettenquerförderer, ausgestattet mit Fotozellen, die eine lasergestützte Dreiecksvermessung des genauen Profils, der Dicke und der Länge des Brettes vornehmen.
- Kappsäge zum Ablängen der Bretter auf das gewünschte Maß.
- System für die Brettoptimierung sowie die Steuerung des automatischen Schnittablaufs.

Déligneuse automatique composée de deux têtes à quatre lames mobiles et deux couteaux de séparation, conçue pour une production élevée de planches délinées. Chaque tête présente un moteur de 45/55/75 kW.

Tous les mouvements se produisent sur blocs et vis à billes. Les lames et les couteaux de séparation sont positionnés très précisément grâce à des moteurs brushless. Les lames intérieures sont montées à l'extrémité de l'arbre principal et sont positionnées en bougeant les têtes.

Les lames secondaires sont montées sur des manchons se déplaçant sur l'arbre central. Ces manchons peuvent recevoir une ou plusieurs lames.

LA MACHINE COMPREND:

- Introduction par transporteur transversal à chaîne, doté de cellules à triangulation laser détectant le profil exact de la planche, son épaisseur ainsi que sa longueur.
- Tronçonneuse pour abouter les planches à longueur.
- Système pour l'optimisation des planches et la gestion du cycle automatique de la machine.

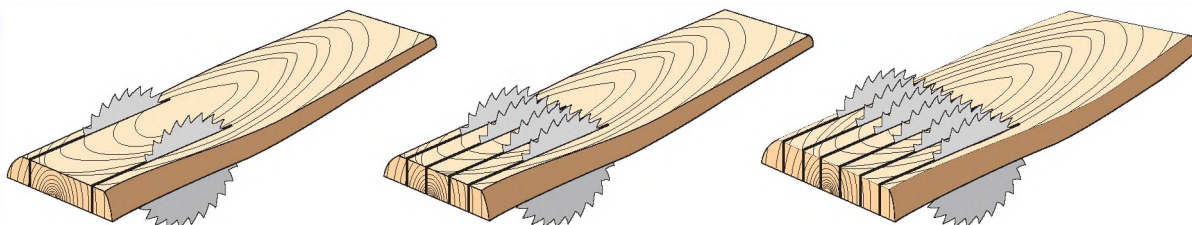
Автоматический кромкообрезной станок, состоящий из двух головок с четырьмя подвижными пилами и двумя ножами-делителями обеспечивает высокий объем выработки обрезанных досок. Каждая из головок оснащена двигателем 45/55/75 кВт. Все движения осуществляются за счет ползунов и шарико-винтовой передачи. Пилы и ножи-делители позиционируются с высокой точностью благодаря бесщеточным двигателям.

Внутренние пилы установлены на край главного вала и позиционируются за счет перемещения головок. Вспомогательные пилы установлены на втулки, которые движутся вдоль основного вала. На втулки может устанавливаться одна или несколько пил.

В СОСТАВ СТАНКА ВХОДИТ:

- Механизм подачи с поперечным конвейерным транспортером и фотодатчиками для лазерной триангуляции, которые считывают точный контур доски, ее толщину и длину.
- Торцовочный станок для обрезания досок до желаемой длины.
- Система для оптимизации досок и управления автоматическим циклом станка.

REFILATURA - EDGING - BESÄUMUNG - DELIGNAGE - ОБРЕЗАНИЕ КРОМК



IMPIANTI COMPLETI

COMPLETE PLANTS
KOMPLETTE SÄGEWERKSANLAGEN
INSTALLATIONS COMPLETES
УКОМПЛЕКТОВАННЫЕ ЛИНИИ ПРОИЗВОДСТВА



Progettazione e costruzione di impianti completi chiavi in mano.

Manipolazione tronchi.
Movimentazione, sezionatura, scortecciatura, misurazione, assortimento, impregnazione.

Produzione tavole e travature.
Impianti di trasporto per segatronchi, canter, refendini, gatter, refilatrici, multilame, troncatrici, pialle.

Manipolazione semilavorati.
Impianti di assortimento fino a 50 box, accatastatura, decatastatura tavole, troncatrice, misurazione, timbratura, impregnazione, classificazione, magazzino per segati.

Planning and design of complete turn-key plants.

Timber handling.
Conveying, cross-cutting, debarking, measurement, sorting, impregnation.

Planks and beams production.
Conveyer plants for Vertical log band saws, Canters, Resaws, Gang Saws, Edgers, Multiple Rip Saws, Cross-cutting machines, Planers.

Semi-finished products handling.
Sorting plants up to 50 boxes, stacking and destacking lines for planks, cross-cutting, measuring, stamping, impregnation, classification, storing.

Projektierung und Herstellung von schlüsselfertigen Anlagen.

Manipulation der Rundholzer.
Transport, Kappung, Entrindung, Vermessung, Sortierung, Imprägnierung.

Produktion von Brettern und Bauholz.
Förderanlagen für Blockbandsägen, Spaneraggregate, Trennbandsägen, Gatter, Besäumer, Mehrblattkreissägen, Kappsägen, Hobelmaschinen.

Manipulation von Halbfertigware
Sortieranlagen bis zu 50 Boxen, Stapelung, Abstapelung, Kappung, Vermessung, Stempelung, Imprägnierung, Klassifizierung, Lagerung für Schnittholz.



Projet et réalisation des installations complètes
"clé en main".

Manipulation des grumes.
Manipulation, tronçonnage, décorçage, mesure,
triage, traitement.

Production de planches et charpente.
Transporteurs pour scies à grumes, slabbers, scies à
refendre, scies alternatives, deligneuses, multilames,
tronçonneuses, raboteuses.

Manipulation des avivés.
Lignes de triage jusqu'à 50 boîtes, empilage, dépilage
des planches, tronçonnage, mesure, timbrage,
traitement, classement, entrepôt produits.



Проектирование и производство укомплектованных
линий «под ключ».

Обработка бревен.
Транспортировка, раскрой, окашивание, обмер,
сортировка, пропитка.

Изготовление досок и бруса.
Транспортеры для ленточнопильных станков,
фрезерно-брусующих станков, делительных станков,
многодисковых пил, кромкообрезных станков,
многопильных станков, торцовочных станков,
строгальных станков.

Обработка полузаготовок.
Линии накопления, вмещающие до 50 коробов,
штабелирование и расштабелирование досок,
обрезка, обмер, маркировка, пропитка,
классификация, складирование распиленного
материала.



MACCHINE MANUTENZIONE LAME

SAW SERVICING EQUIPMENT
MASCHINEN FÜR BLATTBEHANDLUNG
MACHINES POUR L'ENTRETIEN DES LAMES
СТАНКИ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПИЛ



AQC

AFFILATRICE PER LAME SEGATRONCHI
SHARPENING MACHINE FOR LOG BAND SAW BLADES
SCHARFAUTOMAT FÜR BANDSÄGEBLÄTTER
AFFUTEUSE POUR LAMES DE SCIE A RUBAN A GRUMES
ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ПИЛ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫХ
СТАНКОВ



RUA

RETTIFICA PER LAME STELLITATE
SIDE DRESSING MACHINE FOR STELLITE TIPPED BAND SAW BLADES
EGALISIERMASCHINE FÜR STELLITIERTE SÄGEBLÄTTER
RECTIFIEUSE POUR LAMES A RUBAN RAPPORTEES EN STELLITE
СТАНОК ДЛЯ ПРАВКИ СТЕЛЛИТИРОВАННЫХ ПИЛ

RUA+AQC



Possibilità di accoppiamento della rettifica mod. RUA con l'affilatrice mod. AQC per ottenere contemporaneamente l'affilatura e la rettifica della lama.

Possibility to combine the side dressing machine Mod. RUA with the sharpening machine Mod. AQC to obtain the blade sharpening and grinding simultaneously.

Es besteht die Möglichkeit, die Egalisiermaschine Mod. RUA mit dem Scharfautomaten Mod. AQC zu kombinieren zum gleichzeitigen Schärfen und Egalisieren der Sägezähne.

Possibilité de coupler la machine à rectifier Mod. RUA à l'affûteuse Mod. AQC pour obtenir affûtage et rectification des lames simultanément.

Станок для правки пил мод. RUA возможно комбинировать с заточным станком мод. AQC для проведения одновременной заточки и правки пилы.

Macchina per tensionare e raddrizzare le lame da segatronchi. Struttura in ghisa.
A richiesta, è disponibile un banco speciale, con un comodo supporto per la lama e un piano d'appoggio per il fissaggio della bombatrice e dell'incudine.

Machines designed to tension and straighten the log band saw blades. They are built in cast iron. By request, the bench to set up the tensioning machine and the anvil, together with a set of saw rollers to carry the blade, can be supplied as well.

Maschine zum Spannen und Richten von Bandsägeblättern. Struktur aus Guss.
Auf Anfrage ist eine eigene Richtbank mit Blattauflage lieferbar, auf der die Walzmaschine, der Amboss und die Blatthalterrollen angebracht sind.

Machines indiquées pour le tensionnage et le dressage des lames de scies à ruban à grumes.
Structure en fonte. Sur demande, on peut fournir le banc d'éritage, qui se compose d'un plan d'appui pour y placer la machine à tensionner et l'enclume et des chemins de roulements pour porter la lame.

Станок для натяжения и выпрямления пил ленточнопильных станков. Чугунная конструкция. По запросу может поставляться специальный стол с удобной опорой для пилы и опорной плоскостью для крепления вальцовочного станка и наковальни.

BC BM

BOMBATRICI
TENSIONING MACHINES
BLATTWALZMASCHINEN
MACHINES A TENSIONNER
ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

Larghezza max. della lama Max. blade width Max. Blattbreite Largeur max. de la lame Макс. ширина полотна пилы	mm	BC 240	BM 310
---	----	-----------	-----------



Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

www.primultini.nt-rt.ru | | pir@nt-rt.ru