

UNITRON

Troncatrice, Difettatrice, Ottimizzatrice per listoni
Cutting-off, defecting, optimising machine for wooden bars



DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Ciclo di troncatura automatico	<i>Automatic cutting-off cycle</i>
Possibilità di selezionare varie tipologie di ottimizzazione (min scarto, max lunghezza...)	<i>Possibility of selecting many typologies in order to optimise (min waste, max length...)</i>
Completa di:	<i>Equipped with:</i>
- caricatore verticale	- <i>Vertical loader</i>
- spintore a pinza, lettura dei difetti con gessetti	- <i>Defect reading and self measurement of piece length</i>
- lama superiore	- <i>Upper blade</i>
- ritorno pezzi troncati all'operatore con magazzino sotto il piano di carico	- <i>Returning of cut-off pieces to the operator with storage under the loader top</i>
- monitor touch screen con software dedicato	- <i>Touch screen monitor with dedicated software</i>
- possibilità di caricamento distinta da ufficio	- <i>Possibility of loading distinct for office</i>
- uscita seriale per stampante ink-jet oppure etichettatrice	- <i>Ink-jet print or label marker</i>

SPECIFICHE TECNICHE / SPECIFICATIONS

Down 3-speed blade for cutting aluminum, louvers of shutters

DIMENSIONI DI INGOMBRO / SIZES mm 10000x1500x1550

Gruppo troncatore con lama diam. mm 350-400 / *Blade diam. mm 350-400*

Sezione massima di taglio mm 150x100 / *Maximum section cutting mm 150x100*

Piano di appoggio mm 6000 / *Wood floor support mm 6000*

Caricatore automatico per stecche lunghezza max mm 5000 / *Automatic loader for louvers maximum length mm 5000*

Nr. 1 bocca aspirazione diam. mm 60 / *Nr. 1 suction duct diam. mm 60*

Nr. 1 motore lama Kw 3 (hp 4) / *Nr. 1 blade motor Kw 3 (hp 4)*

Nr. 1 motore Brushless per spintore w 750 / *Nr. 1 Brushless motor for clampe w 750*

Lama con discesa a 3 velocità per taglio alluminio, montanti / *Down 3-speed blade for cutting aluminum*

Spintore con pinza pneumatica ed espulsore scarti di coda azionata da motore Brushless / *Pushing system with pneumatic nipper and back scraps ejector with Brushless motor*

Lettura dei difetti evidenziati con gessetti fluorescenti tramite lettore ottico / *Reading with the defects observed by optical fluorescent crayons*

Ribaltina per scarico posteriore degli scarti dei montanti o traverse troncate / *System for back offload of louvers, styles or treansam scraps*

Tappeto di ritorno pezzi all'operatore e magazzino del troncato sotto piano di appoggio delle barre / *Return mat for pieces to operator and cutted storage under the support plane of wooden bars*

Monitor touch screen con uscita PLC, parallela per stampante, rete / *Monitor touch screen with PLC exit, parallel for printer, net*

Software dedicato / *Dedicated software*

DETTAGLI / DETAILS

**Spintore con pinza pneumatica azionata da motore brushless**

L'alimentazione dei pezzi all'interno dell'unità di taglio, avviene mediante idonea pinza pneumatica, comandata da un motore Brushless che permette l'inserimento automatico e controllato del pezzo da troncare.

La pinza è completa di lettura lunghezza pezzo automatica e lente per il rilevamento difetti su legno (nodi, sacche di resina, ecc.).

La gestione elettronica di questo dispositivo, permette di ottimizzare al massimo le sequenze di taglio riducendo gli sfridi di produzione.

Pushing system with pneumatic nipper and back scraps ejector with brushless motor

The feeding of the pieces inside the cutting unit takes place by means of a suitable pneumatic gripper, controlled by a brushless motor which allows the automatic and controlled insertion of the piece to be cut.

The clamp is complete with automatic piece length reading and lens for detecting defects on wood (knots, resin pockets, etc.).

The electronic management of this device makes it possible to optimize the cutting sequences to the maximum reducing the production waste.

Gruppo troncatore con lama Ø 400 mm

Gruppo di troncatura equipaggiato con una lama Ø 400 mm.

N. 3 velocità di taglio programmabili da controllo numerico, danno la possibilità di poter troncare, alluminio, montanti e stecche di persiane.

Grazie alla troncatura dall'alto verso il basso con guide e pattini a ricircolo di sfere, la scheggiatura viene ridotta in maniera efficace.

Blade group

Cutting unit equipped with a Ø 400 mm blade.

N. 3 cutting speeds programmable by numerical control, give the possibility to be able to cut, aluminum, uprights and slats of shutters.

Thanks to top-down cutting with guides and recirculating ball shoes, chipping is effectively reduced.

**Magazzino pezzi troncati**

Sotto l'area di carico della macchina, è situata, l'area di stoccaggio dei pezzi dopo essere stati troncati alla misura desiderata.

Questo semplice ma funzionale accorgimento di progettazione, riduce notevolmente gli spostamenti da parte dell'operatore, permettendogli di essere sempre in una posizione ottimale sia per le funzioni di carico che di scarico.

Cut.off pieces warehouse

Below the loading area of the machine, there is the storage area for the pieces after being truncated to the desired size.

This simple but functional design trick reduces considerably the movements of the operator, allowing him to always be in an optimal position both for the loading and unloading functions.

Ritorno pezzo automatico

Integrato all'interno della macchina, si trova il dispositivo automatico ritorno pezzi, completo di ribaltina pneumatica controllata da controllo numerico e nastro di trasporto posteriore per il ritorno pezzi troncati verso l'area di deposito situata nella zona di carico della macchina.

Questo dispositivo essendo inglobato all'interno della macchina, non va ad incidere sulla superficie d'ingombro e permette di evitare continui spostamenti da parte dell'operatore aumentando di conseguenza la produttività.

Automatic piece return

Inside the machine, there is the automatic piece return device, complete with pneumatic flap controlled by numeric control and rear conveyor belt for the return of truncated pieces to the storage area located in the loading area of the machine.

This device being incorporated inside the machine, does not affect the overall surface and avoids continuous movement by the operator, thus increasing productivity.

