



SEGATRONCHI

TECNOUTENSILI S.R.L.

Via IX strada n°03 - 95020 Catania - Italia

+39 095 712.53.23

www.segatronchi.it / segatronchi@gmail.com

CTR 1000 H 40 LX



5350 x 35 - 40 x 0,9 - 1,27 mm



La courant nominal du disjoncteur est minime:

Moteur principal 18,5..... 63 Ampères



Plomb de matériel coupé

Pour guider avec précision le matériau de coupe à manipuler autour de l'opérateur afin d'éviter toute collision avec le pont de la machine et la direction d'élimination du matériau inappropriée.

Nourrir dans la coupe et le dos.....à moteur

Réglage de la hauteur du bras.....à moteur

Panneau de controle..... stationnaire

Manutention des billes.....hydraulique

Max. diamètre grume	970 mm
Max. ouverture guide-lame	850 mm
Max. levage lame	875 mm
Min. hauteur grume	30 mm
Max. profondeur de coupe	450 mm
Max. longueur grume (modèle standard)	7,6 m
Longueur section d'extension	3 m
Min. longueur grume	1,2 m

Moteur	18,5 kW
Moteur avance horizontal	1,5 kW
Moteur avance vertical	0,55 kW
Motore hydraulique	5,5 kW
Huile hydraulique	ISO6743/4-HM, DIN51524 part2-HLP
Lame	5350 × 35 – 40 × 0,9 – 1,27 mm
Poids (modèle standard)	2580 kg

Le LX est une nouvelle version du modèle le plus vendu avec l'accessoire hydraulique CTR 1000 H 40. Toutes les innovations ont été faites pour maximiser la productivité et le confort de la machine. La construction exceptionnellement robuste de la machine et l'équipement hydraulique haute performance permettent un fonctionnement même dans les conditions de fonctionnement les plus difficiles, y compris en fonctionnement continu. De nombreux accessoires hydrauliques vous permettent de gérer facilement de grands troncs, ce qui augmente considérablement la productivité de la machine et réduit les coûts de main-d'œuvre.

Comparé au modèle standard, il présente les avantages suivants:



Panneau de contrôle central

Pour un fonctionnement plus rapide, plus confortable et ergonomique, la version LX dispose d'une paire de joysticks, d'un écran tactile et d'un panneau réglable en hauteur. Cela permet également des opérations complètement confortables.

Commande de la machine par joystick

Vérifiez la machine en utilisant les joysticks

Le panneau est équipé d'une paire de joysticks.

Le joystick gauche contrôle le mouvement du bras de haut en bas. Il est également équipé de quelques boutons.

Bouton 1: vous permet de soulever automatiquement le bras de 10 mm après avoir terminé la coupe pour ramener le bras dans sa position initiale.

Bouton 2: déplacez le bras de 10 mm jusqu'à la fin de la coupe pour permettre le retrait du dernier panneau à l'aide du dispositif d'alimentation en matériau de coupe.

Le joystick droit contrôle le mouvement du bras vers l'avant et vers l'arrière. Il a cinq boutons.

Les boutons 1 et 2 commandent la barre mobile de sorte que le guide de lame soit le plus près possible du matériau pendant la coupe. Boutons 3 et 4 pour le contrôle de pré-découpe. Pour une description de la fonction de prédécoupe.

Bouton 5 - "Sécurité".

Affichage tactile

Fonctionnement facile et intuitif sur écran tactile couleur. Les fonctions suivantes sont sélectionnées et affichées sur l'écran tactile avec l'unité de contrôle PLC: - Afficher la position actuelle de la lame de scie à partir de la position de départ inférieure - Spécifiez l'épaisseur de coupe requise - Indication de la coupe de la lame de scie - Mouvement automatique dans la position requise - Avec l'épaisseur spécifiée et la coupe coupée, montre le nombre de pièces pouvant être découpées dans le matériau - Pour tous les mouvements affiche la vitesse de conduite actuelle en m / min.



Prè-coupe

Pour simplifier et augmenter la vitesse de fonctionnement, la version LX fonctionne dans un cycle semi-automatique. Après avoir appuyé sur le bouton 3 du joystick, faites glisser le disque à tronçonner et passez au matériau. Après avoir terminé la coupe et le début du mouvement arrière, le disque de pré-coupe s'arrête et la prédécoupe se déplace automatiquement vers la position de départ. Évitez les collisions. L'arrêt de la lame de pré-cuisson et la rotation dans la position de départ peuvent également être commandés par le bouton 4 de la manette

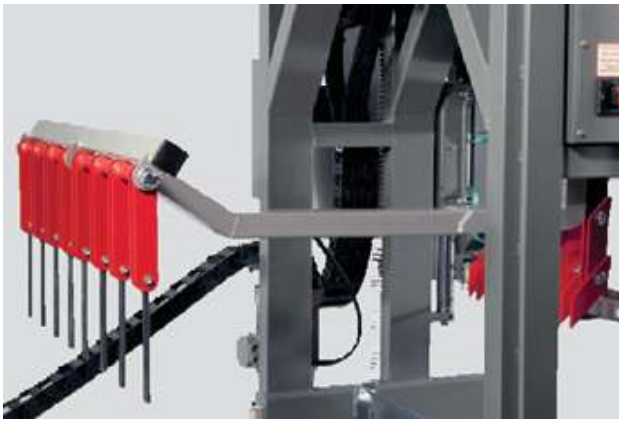


Pince de matériau

Par rapport à la version standard, les pinces de matériau sont hydrauliquement réglables en hauteur. Ceci permet de saisir le matériau de coupe sur les guides pour éviter les déformations indésirables et garantit que la dernière plaque a la même largeur sur toute sa longueur.

Zone de chargement de matériel

Le matériau coupé est situé sur des traverses massives réglables en hauteur. Dans la version standard, les poutres ont une surface de support de 6 cm de large. Pour la version LX, les arêtes ont la forme de A, il y a donc la zone de contact minimale entre le rayon et le matériau divisé. De cette manière, il est plus facile d'extraire la dernière table en utilisant le chargeur du matériau coupé. La dernière plaque alimentée "court" traverse le faisceau et il ne peut y avoir aucune collision du bord du panneau avec le rayon



Guide per materiale

Nuovo accessorio per l'alimentazione del materiale tagliato. L'alimentatore è dotato di un'estensione con guide pieghevoli. Ciò impedisce al materiale di essere estratto dall'asse della macchina o dal trasportatore. Nota: utilizzare le guide materiali per limitare lo spessore massimo di taglio a 190 mm, l'altezza di taglio a 725 mm e il diametro massimo per il registro a 950 mm.



Support extractibles

Comparée à la version standard avec bras carrés, la version LX est équipée de supports extractibles. Cela empêche une collision possible entre le registre non uniforme et le bras carré. Il est possible de fixer un matériau beaucoup plus court avec les supports extractibles par rapport aux bras avec la version précédente. Les supports extractibles, ainsi que les bras carrés sont interconnectés mécaniquement les uns aux autres et par conséquent, leur hauteur est toujours garantie.

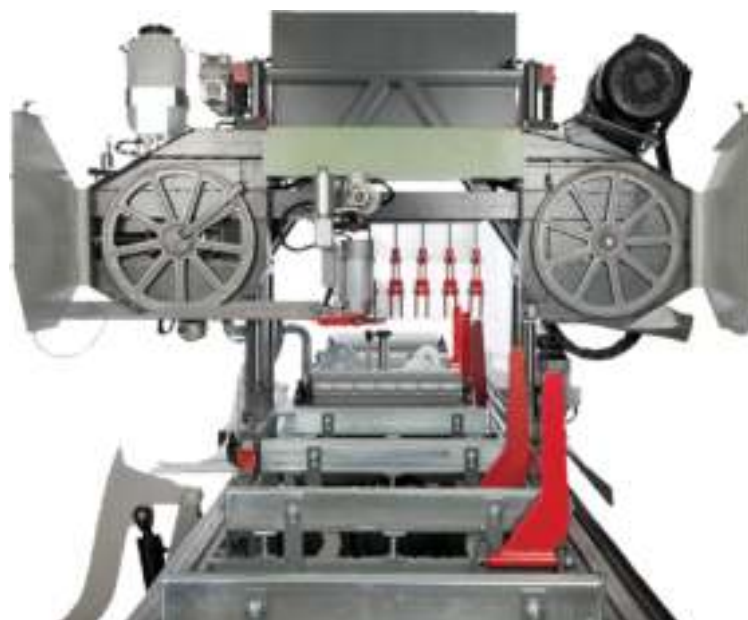
La version de base est équipée des accessoires hydrauliques suivants:

étaux 2x
 bras d'angulaires 5x
 tourne grume 1x
 Compensateur de conicité de la grume 1x
 Compensateur de conicité de la grume avec déplacement 1x

Grâce à la conception modulaire unique de la série CTR, la machine est équipée de nombreux points de fixation pour les équipements hydrauliques. Cela permet une grande variabilité du positionnement par rapport à la longueur de coupe et aux spécifications du matériau traité. Un grand pont de bras de scie exceptionnellement grand et des sections coulissantes robustes garantissent un fonctionnement non perturbé pendant la coupe, même à haute vitesse. L'exécution professionnelle de toutes les unités techniques principales, telles que les roues d'entraînement avec leur système de roulement, la construction du bras de boom, le système d'alimentation et d'alimentation, etc. Assure une durée de vie et une précision maximales de la machine même dans les conditions de fonctionnement les plus difficiles. Continuation de la machine ajustée en continu dans le réglage de la hauteur du bras de coupe et du dos et de la bande. La vitesse de déplacement est indiquée sur l'affichage numérique. Le panneau de commande central est fixe et est positionné sur la section courante principale. Cela permet un contrôle confortable de la machine à partir d'un seul endroit avec des accessoires hydrauliques complets. L'alimentation dans la coupe et le retour est commandée par un moteur électrique à réducteur à vis sans fin commandé par un convertisseur de fréquence. Vous pouvez changer la vitesse de déplacement simplement en tournant le potentiomètre sur le panneau de commande. Les interrupteurs de fin de course permettent la décélération automatique et l'arrêt aux positions finales. Le bras massif de la scie est soutenu par des tiges réglables en chrome rigide (pour les mouvements ascendants et descendants) qui assurent une précision absolue du mouvement et une durée de vie pratiquement illimitée si la machine est lubrifiée régulièrement. Le mouvement contrôlé par le panneau central comporte deux types de vitesse, une rapide et une lente, pour un mouvement précis dans la position souhaitée. Le mouvement vertical du bras est assuré par une transmission à chaîne synchrone double face alimentée par un moteur électrique à réducteur à vis sans fin. Le mouvement commandé à partir du panneau central a deux modes de vitesse - avance rapide et avance lente pour le mouvement précis à une position désirée. Ce système peut toujours être équipé d'un système de mesure électronique qui se déplace automatiquement vers la position spécifiée.



Le bras est équipé de roues à aubes en fonte de haute qualité avec un équilibre précis contre les vibrations. La roue a une rainure le long de sa circonférence. La rainure contient une bande de tissu remplaçable qui crée une zone de contact optimale entre la roue et la lame de scie. La lame de lame robuste est alimentée par une courroie en forme de coin grâce à un moteur électrique professionnel spécialement équilibré contre les vibrations. Le système tendeur de courroie se déplace le long d'un rail en fonte robuste avec une barre de pression réglable, ce qui permet un réglage extrêmement précis sans déplacement libre, même dans le cas d'un fonctionnement à long terme de la machine.





La base de la machine est formée par des sections de déplacement extrêmement stables avec un guide en acier réversible et réglable du pont de flèche. Les sections de roulement sont largement dimensionnées pour les diamètres maximaux indiqués des troncs traités et selon la pratique elles comptent même dans des conditions de fonctionnement très difficiles. Le guide double face d'un pont sur la section de course combiné avec un moteur puissant vous permet de déplacer et de déplacer rapidement (retirer) même les pièces de coupe lourdes lors de l'utilisation du chargeur du matériau coupé. La longueur de coupe est pratiquement illimitée pour tous les types en fonction du nombre de sections installées. Les sections mobiles sont équipées de grandes zones portantes en bois réglables en hauteur.

La série CTR présente les dernières tendances dans la construction des bandes pour scies avec un accent particulier sur la précision maximale et la durabilité de la machine, tout en assurant des coûts minimes. Les machines sont conçues dans l'exécution modulaire originale qui permet le remplacement facile ou l'ajustement de toutes les sections techniques principales et de leurs pièces individuelles. Ceci à long terme réduit les coûts de maintenance, les temps de service et donc aussi les interruptions de production.

Accessoires - Il existe une large gamme d'accessoires pour toutes ces machines. Ils simplifient et accélèrent le fonctionnement de la machine et en fl uencent sa production. Notre système modulaire d'origine permet une installation supplémentaire de l'équipement nécessaire à tout moment, car toutes les versions de base des machines comprennent tous les points de fixation, y compris les trous et les filetages.



La bande de scie est guidée dans la coupe par des poulies de guidage trempées et rectifiées. Ce système peut être entièrement ajusté dans toutes les directions et assure une position optimale des poulies de guidage et de la bande de scie.



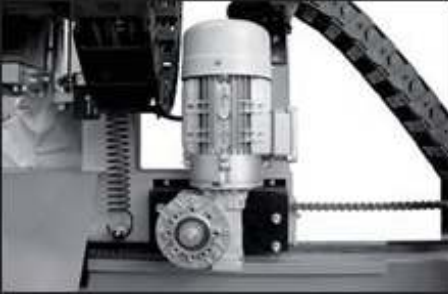
Au fin d'assurer la précision de la coupe, la poulie de guidage du côté de l'opérateur se rapproche le plus possible de la pièce. Système de roulement massif actionné simplement. Il peut être alimenté par moteur et contrôlé comme un dispositif auxiliaire à partir du panneau de commande.



Le refroidissement par gravité et la lubrification de la bande avec une sortie réglable avant la coupe garantissent que la bande de la scie est dans des conditions optimales pendant



Éclairage led (11 W) Éclairage de qualité pour espace de travail avec deux bandes LED puissantes montées sur un pont mobile.



ACCESSORIES



Extension

3 mètres – contenu de base:
1x bras carré
La section d'extension est équipée de nombreux points pour l'installation d'équipements hydrauliques. Ceci fournit une variabilité du ciment avec l'aspect du matériau de coupe.



Lame de scie hydraulique

Fonctionné par une pompe à main hydraulique avec indication précise de la pression. La lame de scie est plus précise et pratique.



Pré-coupe

La circulaire de pré-coupe avec des pointes en métal dur est conçue pour enlever la saleté aux endroits où la lame de scie coupe dans la bûche. La lame de scie ne s'émousse pas rapidement. Les échanges fréquents de la lame de scie sont réduits, la durée de vie de la lame de scie et la productivité de la machine augmentent.



Démarrateur doux

Dispositif électronique permettant un démarrage en douceur du moteur principal de la scie à ruban. Il empêche les surtensions de réseau de réduire les contraintes mécaniques de l'ensemble de la machine. Pour les moteurs 11 kW



Barre à commande électrique

Adjustment of sliding guide bar of the saw blade depending on the log diameter electrically controlled from the central control desk.



Refroidissement de la bande de scie à deux côtés

Le système de refroidissement se compose d'une pompe à pression dans le réservoir de liquide de refroidissement, d'une électrovanne de commande de débit et de jets à deux voies qui pulvérisent la bande de scie par le bas et par le haut. Le refroidissement bilatéral empêche les contraintes indésirables dans la bande de scie et l'adhérence de la résine sous la bande de scie et aide ainsi à maintenir le fonctionnement de la bande de scie plus stable, une coupe plus précise et une durée de vie plus longue.



Pince de matériau

Se compose d'un rail et un dispositif de serrage avant et arrière.



Levier de charge du coffre

Sert comme aide à la manipulation avec grumes sur le châssis de la machine



Contrôle de refroidissement de bande de scie

Le système de refroidissement est équipé d'une soupape de décharge électromagnétique qui s'ouvre automatiquement lorsque la lame de scie est démarrée et se ferme lorsque la lame de la scie est arrêtée. Il réduit considérablement la consommation de liquide de refroidissement et économise le temps nécessaire pour le remplissage du liquide de refroidissement.



Graisse LV 2-3

Cartouche de 400g pour le pistolet à graisse



Version Arctic

Version de la machine adaptée au travail dans des températures de fonctionnement extrêmement froides jusqu'à -40°C . Le tableau de distribution de la machine, le tableau de commande et la mesure numérique (LG 100, LG Automat) sont équipés d'éléments chauffants. Le chauffage est contrôlé par un thermostat. Lubrifiant résistant au gel. Les scies à ruban CTR 800 H, 950 H, 1000 H et 1300 H utilisent de l'huile hydraulique résistante au gel.



Ampèremètres

L'échelle de l'ampèremètre indique la charge du moteur de la lame de scie pendant la coupe. Il est conçu pour simplifier la sélection de la vitesse d'avance; indique également l'extrémité de la lame. L'échange rapide de la lame de scie augmente la durée de vie et améliore la qualité de coupe. Leva
Pour la gestion, le chargement et la rotation du registre sur le châssis de la machine.



Pompe à graisse manuelle

Pour un entretien régulier de la machine selon le plan de lubrification. Pistolet à graisse en métal pour les cartouches de 400g. Équipé d'un tube de pression flexible

CONSOMMABLES



Poulie de guide de bande de scie VK 35

Poulie rectifiée, roulements, arbre pour une bande de scie de 35 mm de large.



Poulie de guide de bande de scie VK 40

Poulie rectifiée, roulements, arbre pour une bande de scie de 40S mm de large.



Ceinture de course à pied GPK 1550

AFFUTEUSE



Affuteuse semi-automatique OR 50

Une finition extraordinairement étudiée et professionnelle de l'affûteur garantit un affûtage précis de la lame de scie - la condition de base pour une coupe productive et de qualité sur n'importe quelle scie à ruban.

La meule en pierre est une meule fine qui trace la forme de la dent au moyen d'un système de came réglable. Ce système permet le réglage de n'importe quelle forme et taille de dent.

Accessoires:

- base
- lampe halogène
- système de refroidissement



Affuteuse semi-automatique OR 50 F

Cette affûteuse de lame de scie est équipée d'un changeur de fréquence, qui permet une vitesse variable en continu de l'alimentation de la lame de scie. De cette manière, la qualité d'affûtage et la productivité sont accrues.

Une meule en pierre mince trace la forme de la dent au moyen d'un système de came réglable. Ce système permet le réglage de n'importe quelle forme et taille de dent.

Accessoires:

- base
- lampe halogène
- système de refroidissement

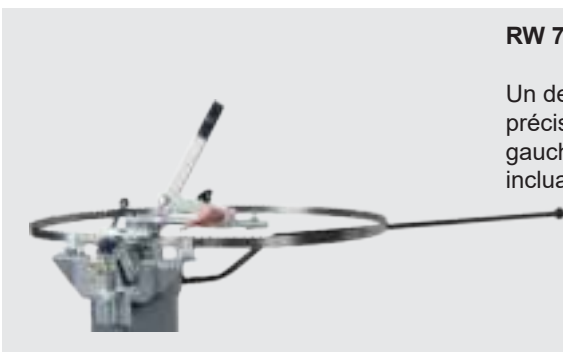


Affuteuse semi-automatique OR 71 F

La nouvelle génération d'aiguiser de lame de scie OR 71 F permet d'aiguiser les lames jusqu'à 70 mm. Système entièrement nouveau de réglage de la forme des dents. L'affûteur a son propre système de refroidissement intégré, lampe et convertisseur de fréquence pour permettre un réglage continu de la vitesse d'avance de la lame de scie.

Accessoires:

- base
- meule en pierre (trace la forme de la dent au moyen d'un système de came réglable et permet le réglage de la forme et de la taille de la dent).
- pâte de diamant (appliquée sur la meule en pierre, améliore la rugosité et prolonge la durée de vie de la meule).



RW 71

Un design robuste en fonte assure une longue durée de vie de la machine et une précision de réglage maximale. Deux dents (droite, gauche) ou trois dents (droite, gauche, droite) sont réglées en même temps avec un seul mouvement de levier. Prix incluant un indicateur de réglage de la scie. Bande de scie de 15 à 70 mm de largeur.



SK 35

Ils sont conçus pour ajuster le réglage des dents individuelles.

LAMES A RUBAN

MAXWOOD Lames Stellite

La scie à ruban de haute qualité est le deuxième facteur le plus important (juste après la construction de la machine) pour la vitesse de coupe, la précision et le maintien d'une longue durée de vie. Choisissez votre groupe de scies parmi une large sélection d'excellents groupes de scies professionnels.

CTR 1000 H/40 LX utilise la bande de scie de taille 5350 mm. Le groupe est fabriqué dans les versions suivantes



Sawblade dimension (mm)		Tooth pitch (mm)		Tooth shape	Tooth face angle
width	thickness	22	25		
35	0,9 / 1 / 1,1	•	•	WM	Standardly 10°. Another face angle on request.
38	1 / 1,1	•	•	WM	
40	0,9 / 1 / 1,1	•	•	WM	



Lames stellitees avec des dents stellaires.

L'application de stellite est la dernière tendance dans le traitement des arêtes de coupe.

C'est un alliage de cobalt et de chrome contenant d'autres éléments.

Par rapport à la lame en acier standard, ce type de lame est beaucoup plus résistant à la rupture et ne nécessite donc pas de remplacement ou d'affûtage fréquent.

Enfin, les lames stellite sont déjà affûtées.

L'utilisation de lames en stellite présente les avantages suivants:

- ils peuvent être utilisés jusqu'à deux tours sans avoir à être changé et aiguisé
- Pas besoin de mettre les dents
- Permettre une plus grande vitesse de coupe
- Ils obtiennent une surface rugueuse
- Possibilité de couper les bois tropicaux extrêmement dur

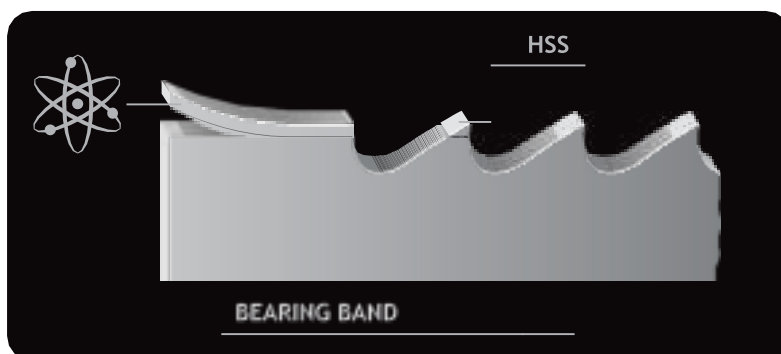
Utilisation: doux, dur ou très bois dur.



MAXWOOD BIMETALIC



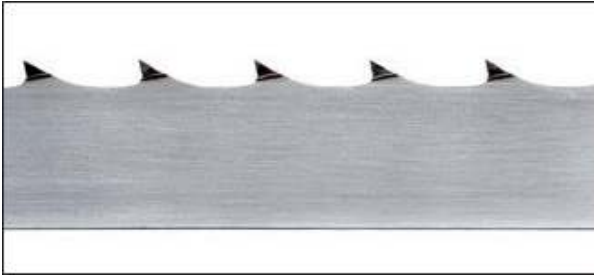
La construction de la bande de scie avec une pointe de la dent en acier à outils qui est généralement utilisé pour couper le fer. La nouvelle technologie permet un temps de coupe nettement plus long sans qu'il soit nécessaire de remplacer ou de découper la bande de scie. La bande de scie porteuse est en acier à ressort allié au chrome et la pointe de la dent est en matériau HSS avec une dureté de pointe



Sawblade dim. (mm)		Tooth pitch (mm)				Tooth shape	Tooth face angle
width	thickness	8,3	12,8	20,3	22		
34	0,9 / 1,1				•	WM	10°
34	1,1	•	•	•		H	10°
41	1,1				•	WM	10°



MAXWOOD

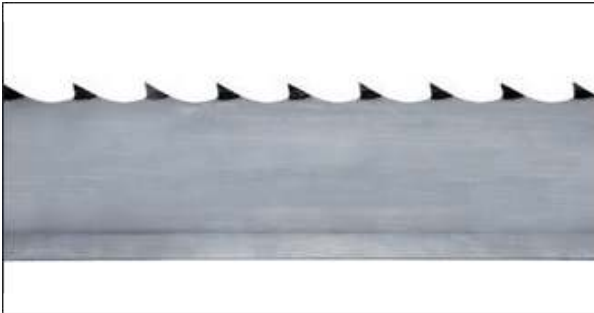


Saw blade dimension (mm)		Tooth pitch (mm)			Tooth shape	Tooth face angle
width	thickness	19	22	25		
35	0,9 / 1 / 1,1	•	•	•	WM	9°/10°/12°
38	1 / 1,1	•	•	•	WM	10°
40	0,9 / 1 / 1,1	•	•	•	WM	9°/10°/12°



Excellente scie à ruban en acier allié C75, spécialement conçu pour Segatronchi basé sur notre expérience. Réglage élevé des dents et précision géométrique. Excellente combinaison de haute durabilité et de force. La lame est fournie affûtée, polie et polie. Le processus exclusif de trempe par induction de l'extrémité de la dent garantit une durabilité extraordinaire Dureté des dents de 43 à 46 HRC.

MUNKFORS



Saw blade dimension (mm)		Tooth pitch (mm)			Tooth shape	Tooth face angle
width	thickness	19	22	25		
35	0,9 / 1	•	•	•	WM	10°
38	1,1 / 1,25		•	•	WM	10°
40	0,9 / 1		•	•	WM	10°



La société suédoise Munkfors est une entreprise leader dans le développement de scies pour l'industrie du bois. Le processus de fabrication utilise une méthode unique et brevetée pour couper la forme des dents. Grâce à cette technologie, la lame est plus nette, la bande a une durée de vie exceptionnellement longue et la coupe est plus lisse. La courroie de transport en acier UDDEHOLM garantit une excellente durée de vie et une longue durée de vie. La bande de scie est tranchante et ajustée, les pointes des dents sont durcies.

MAXWOOD-S



Saw blade dimension (mm)		Tooth pitch (mm)			Tooth shape	Tooth face angle
width	thickness	19	22	25		
35	0,9 / 1 / 1,1	•	•	•	WM	10°
38	1 / 1,1	•	•	•	WM	10°
40	0,9 / 1 / 1,1	•	•	•	WM	10°



L'excellent acier durable de l'alliage C75 avec addition de nickel atteint une dureté de 41-43 HRC et les pointes de dents ne sont donc pas traitées davantage. La lame est caractérisée par une grande flexibilité de la vie. Les dents de la bande de scie ne sont pas définies ou affûtées.

ACCESSOIRES HYDRAULIQUES



Chargeur hydraulique de troncs à double bras

Le chargeur hydraulique à double bras permet un levage sûr et rapide de la bille dans la zone de chargement de la machine. Le châssis principal de la machine est équipé de dispositifs de levage sur toute sa longueur, ce qui permet un transport facile des supports individuels en fonction de la longueur du matériau chargé. Chaque chargeur est contrôlé séparément, ce qui vous permet de soulever facilement même des bûches très effilées

Bras additionnel pour la caricature de notation



Tourniquet rétractable

Une pièce fait toujours partie de la version de base de la machine et constitue un ensemble multifonction vital, le plus important de tous les accessoires hydrauliques. Il se déplace à la fois verticalement et horizontalement sur des tiges robustes chromées à l'aide de deux vérins hydrauliques à commande indépendante. Il est utilisé pour bloquer, tourner et alimenter le matériau à des arrêts rétractables.



Détendeur conique avec rouleau motorisé

E'lève l'axe de la broche horizontalement en fonction de sa conicité ou soulève toute la bille au-dessus de la zone de chargement et utilise le rouleau orienté pour maintenir un alignement de longueur optimal sur la zone de chargement de la machine. Le rouleau d'alimentation horizontal est alimenté par un moteur hydraulique



Enregistreurs Taper

Soulève les bûches horizontalement en fonction de leur conicité ou soulevez toute la bille au-dessus de la zone de chargement pour faciliter la manipulation. Le cylindre rotatif robuste assure une alimentation simple du coffre.



Couper la lame de matériau

L'hydraulique permet le réglage en fonction du plan de coupe. Il est utilisé pour faire glisser le matériau alimenté sur la bande de suivi ou les convoyeurs à rouleaux.



Les pinces hydrauliques s'alignent automatiquement en fonction du diamètre de la bille ou peuvent être bloquées dans la position souhaitée. Ils sont également utilisés pour le serrage d'un côté contre les butées angulaires. Toutes les pinces sont contrôlées par un seul contrôleur



Alimentateur de matériaux coupés

Pendant l'avance du bras de la bande de sciage après la coupe, les butées latérales aident à alimenter le matériau coupé vers le panneau de commande, permettant une collecte très simple du matériau. À partir de ce point, le matériau peut être acheminé sur des convoyeurs à bande ou à rouleaux de suivi.