

A. COSTA
group

Multiref/6



Multiref/6 - 550 · 7

Dotata di 6 lame mobili indipendenti, montate su due assi contrapposti, può essere usata:

- come refilatrice da 2 a 6 assi per l'ottimizzazione del materiale da lavorare, in special modo pregiato;
- come refilatrice e multilame in versione combinata;
- come multilame, usando due canotti con alberi in posizione fissa contrapposta.

Il trasporto anteriore è con un tappeto a catene, quella posteriore a rulli.

I gruppi pressori anteriore e posteriore sono a rulli dentali.

Il trasporto inferiore e i due gruppi pressori anteriori e posteriori alle lame sono meccanizzati idraulicamente; garantiscono, per effetto del sincronismo, un sicuro trasporto del materiale e una buona qualità della superficie lavorata.

La movimentazione degli assi si effettua con cilindri idraulici servoassistiti a rapido e preciso posizionamento. Gli alberi portalame sono posizionati al di sopra del trasporto e lavorano nello stesso senso dell'avanzamento. Il gruppo dei rulli di trasporto dei listelli tagliati è protetto da un tunnel di sicurezza antifurtunistico.

Utilizzo come Refilatrice

Gli assi mobili vengono posizionati e controllati da un calcolatore elettronico.

Si può procedere al posizionamento degli assi, sia con un sistema semiautomatico, servendosi di un gruppo laser prima della macchina, sia programmando la macchina dall'operatore in base alla larghezza del materiale in arrivo, oppure in maniera completamente automatica.

Utilizzo come Multilame

La macchina può essere trasformata in multilame con l'impiego di due canotti portalame di grandi capacità. Questa versione è prevista con alberi contrapposti in posizione fissa.

La macchina può lavorare da un lato come refilatrice da 2 a 3 lame e dall'altro come multilame come evidenziato nella figura 7.

Cette machine est équipée avec six lames mobiles indépendantes, montées sur deux axes opposés.

Elle peut être utilisée:

- comme délineuse de 2 à 6 axes pour l'optimisation du matériel qui va être travaillé, surtout s'il s'agit de bois de valeur;
- comme combinaison délineuse-multilame;
- comme multilame, en utilisant deux manchons porte-lames. Les arbres sont fixes et opposés.

Le transport antérieur est accompli par un tapis à chaîne, celui postérieur par un tapis à rouleaux.

Les groupes presseurs antérieur et postérieur sont à rouleaux dentés.

Le transport inférieur et les deux groupes presseurs positionnés antérieurement et postérieurement aux lames sont mécanisés hydrauliquement; grâce au synchronisme, ils assurent un sûre transport du matériel et une bonne qualité de la surface travaillée.

Le mouvement des axes est accompli par des cylindres hydrauliques surveillés par une servosouape avec un positionnement rapide et précis.

Les arbres porte-lames sont installés supérieurement au transporteur et ils travaillent dans la même direction de l'avancement.

Le groupe des rouleaux de transport des lattes coupées est protégé par un tunnel de sûreté pour la prévention des accidents.

En version Délineuse

Les axes mobiles sont positionnés et contrôlés par un calculateur électronique.

Les axes peuvent être positionnés soit avec un système semi-automatique en utilisant un groupe laser positionné avant la machine, soit en programmant la machine de l'opérateur selon la largeur du matériel qui va arriver. De plus, ils peuvent être positionnés d'une façon complètement automatique.

En version Multilame

La machine peut être transformée en multilame avec l'emploi de deux manchons porte-lames de grande capacité. Cette version a les arbres opposés fixes.

En version Deligneuse-Multilame

La machine peut travailler d'une côté comme délineuse de 2 à 3 lames, de l'autre comme multilame (figure 7).

Equipped with no. 6 independent sawblades, fitted on two opposite axes.

This machine can be used in the following ways:

- as an edging saw from 2 to 6 axes, for the optimization of the material to be processed, especially if valuable wood is used;
- as edging/ripping saw in a combined version;
- as multiple ripsaw, using two sleeves with spindles in an opposite fixed position.

The front feeding system is made by means of chains, while the rear one is made with rollers.

The front and rear pressure units are equipped with toothed rollers.

The bottom feeding system and the two pressure units fitted before and after the sawblades are hydraulically driven; thanks to their synchronization, they can guarantee a perfect transport of the material, and a good quality of the processed surface.

The quick and precise axes shifting is carried out by hydraulic cylinders operated by a cabinet.

The top tool-holder spindles rotate in the same direction of the feeding system. The outfeed rollers conveying the cut strips are protected by a safety tunnel.

Use as an edging saw

The movable axes are positioned and controlled by a CNC.

The axes can be positioned both manually, when an operator programmes the machine according to the width of the material which has to be processed, with a semi-automatic system, using a laser placed before the machine, and completely automatically.

Use as a multiple ripsaw

The machine can be transformed in multiple ripsaw by using two large capacity sleeves for sawblades.

This execution is foreseen with opposite spindles in fixed position.

Use as an edging/ripping saw

The machine can work as an edging saw with 2-3 sawblades on one side, and as a multiple ripsaw on the other side, as shown in picture 7.

Die Maschine ist mit 6 unabhängigen und beweglichen Blättern ausgestattet, montiert auf zwei gegenüberliegenden Achsen, und kann verwendet werden für:

- als Besäumkreissäge mit 2 bis 6 Achsen für die Optimierung des zu bearbeitenden Materials, besonders das hochwertige Material;
- als Besäum- und Mehrblattkreissäge in Kombination Ausführung;
- als Mehrblattkreissäge, unter Verwendung von zwei Büchsen mit Wellen in Feststellung gegenüberliegend.

Der vordeure Transport erfolgt mit einem Kettenförderer, der hintere erfolgt mit Rollen.

Die vordere und hintere Druckgruppen haben gezahnte Rollen. Die untere Beförderung und die zwei Druckgruppen vor und hinter den Sägeblättern sind hydraulisch mechanisiert; infolge des Synchronismus garantieren sie eine sichere Beförderung des Materials und eine gute Qualität der bearbeiteten Oberfläche.

Die Achsenbewegung erfolgt mit hydraulischem Zylinder, unterstützt von schnellem und genauem Positionieren. Die Werkzeughalter stehlen über dem Transport und arbeiten im Gleitlauf mit Auslauftransport der geschnittenen Ware in geschützten, unfallsicher Tunnel.

Verwendung als Besäumkreissäge

Die beweglichen Achsen werden positioniert und kontrolliert durch einen elektronischen Rechner.

Das Positionieren der Achsen kann sowohl halbautomatisch erfolgen unter Verwendung einer Lasergruppe vor der Maschine, als auch durch Maschineneinstellung nach Breite des ankommenden Materials oder voll automatisch.

Verwendung als Mehrblattkreissäge

Die Maschine kann in Mehrblattkreissäge umgestaltet werden mit Einsatz von zwei grossen Aufsteckbüchsen. Diese Ausführung ist mit gegenübergestellten Wellen in Feststellung vorgesehen.

Verwendung als Besäum-Mehrblattkreissäge

Die Maschine kann auf einer Seite als Besäumkreissäge mit 2 bis 3 Sägeblättern arbeiten und auf einer anderen Seite als Mehrblattkreissäge, wie im Bild 7 abgebildet.

Снабжен 6-ю независимыми подвижными пилами, монтируемые на двух противопоставленных осях. Применение следующее:

- в качестве обрезного станка; имеет от 2 до 6 осей для оптимизации обработки материала, особенно если это ценные породы;
- в качестве обрезного и многошлифового станка в комбинированном варианте;
- в качестве многошлифового станка, с применением двух пиноли; вальцы находятся в фиксированном противопоставленном положении.

Передний транспортер гусеничный, а задний роликовый.

Передняя и задняя прижимная группа имеют зубчатые ролики. Нижний транспортер и две передние и задние прижимные группы приводимы гидравлическим способом и гарантируют, благодаря их синхронизму, точную подачу и отличное качество обработанной поверхности.

Смещение осей осуществляется посредством гидравлических цилиндров с сервоприводом и быстрым и прецизионным позиционированием.

Вальцы для насадки пил размещены над транспортером и работают в одинаковом направлении с подачей. Роликовая транспортерная группа для отвода распиленного материала защищена предохранительным туннелем для трудовой безопасности.

Применение в качестве обрезного станка

Подвижные оси позиционируются и контролируются электронным калькулятором.

Позиционирование осей может быть выполнено посредством полуавтоматической системы, с применением лазерной группы перед станком, или посредством программирования станка оператором, в зависимости от ширины поступающего материала, или, наконец, полностью автоматизировано.

Применение в качестве Многошлифового станка

Станок может быть трансформирован в многошлифовый, посредством применения двух пиноли для насадки пил, большого количества.

Этот вариант предусмотрен при противопоставленных валах, с фиксированным позиционированием.

Применение в качестве Обрезного-Многошлифового станка

Станок может работать с одной стороны как обрезной с 2 или 3 пилами, и с другой, как многошлифовый, как показано на фиг. 7.



Gruppo lame
Groupe lames
Sawblades unit
Säge Gruppe
Группа пил

Taglio in versione Refilatrice
Coupé en version Délineuse
Cut obtained by the edging saw
Schnitt mit der Besäumssäge
Распил при варианте
Обрезной станка



750

Sega circolare a 6 lame mobili
Déligneuse à 6 lames mobiles
Ripping saw with 6 movable sawblades
Kreissäge mit 6 beweglichen Blätter
Дисковый многопильный станок с 6-ю пилами

A.COSTA

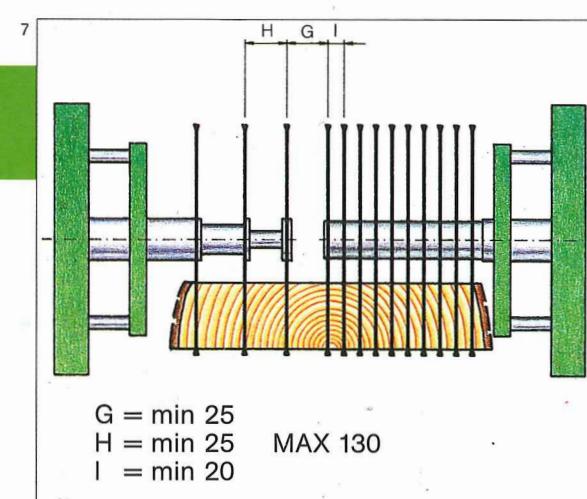
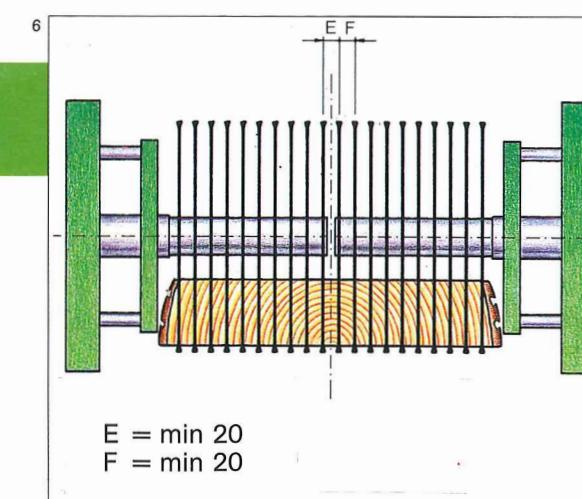
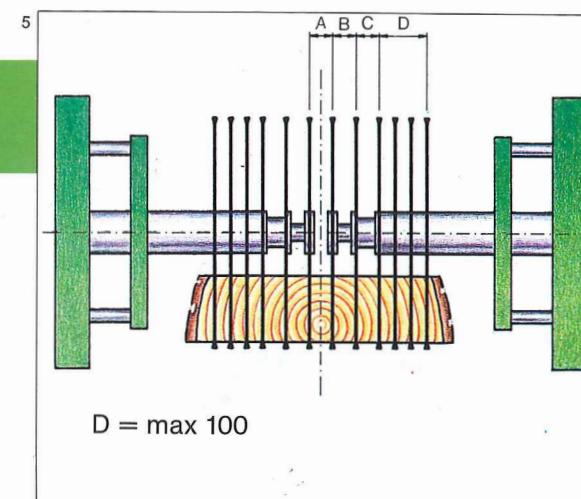
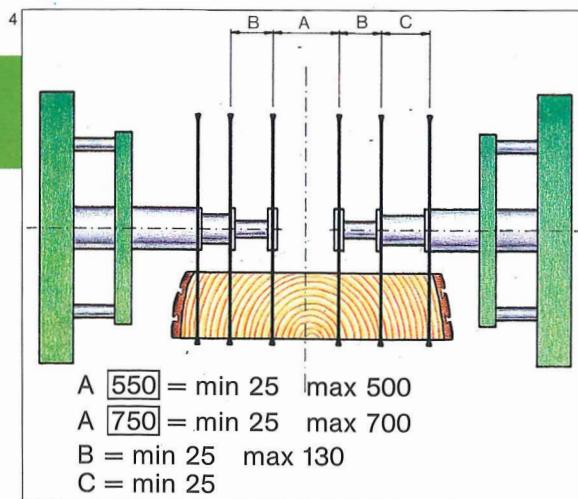
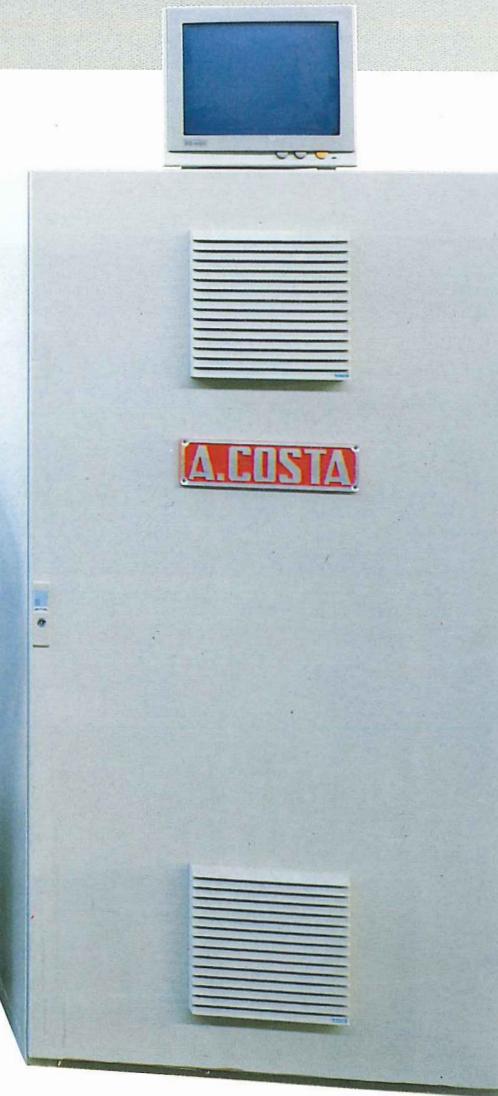
Composizione con
centralina di comando e
armadio apparecchiature
elettroniche per
posizionamento assi.

Composition avec distributeur
de commande et armoire
avec appareillages électriques
pour le positionnement
des axes.

Execution with
control cabinet and
panel with electronic
equipments for axes
positioning.

Zusammensetzung mit
Steuergehäuse und
elektronischem
Gerätschrank für
Achsenpositionierung.

Композиция с централизацией
управления и шкафом
с электронными
аппаратурами для
позиционирования осей.



Versione rifilatrice
Version délinéuse
Edging saw version
Ausführung als Besäumkreissäge
Вариант Обрезной станок

Versione rifilatrice con gruppi lame su assi esterni
Version délinéuse avec groupes lames montées sur axes extérieurs
Edging saw version with sawblades fitted on the external axes
Ausführung als Besäumkreissäge mit Sägegruppen auf äusseren Achsen
Вариант Обрезной станок с группами пил на внешних осях

Versione multilame
Version multilame
Multiple ripsaw version
Mehrblattkreissäge Ausführung
Вариант Многопильный станок

Versione rifilatrice-multilame
Version délinéuse-multilame
Edging/ripping saw version
Besäum-Mehrblattkreissäge Ausführung
Вариант Обрезной-Многопильный станок

Gruppo alberi
contrapposti
e lame di taglio

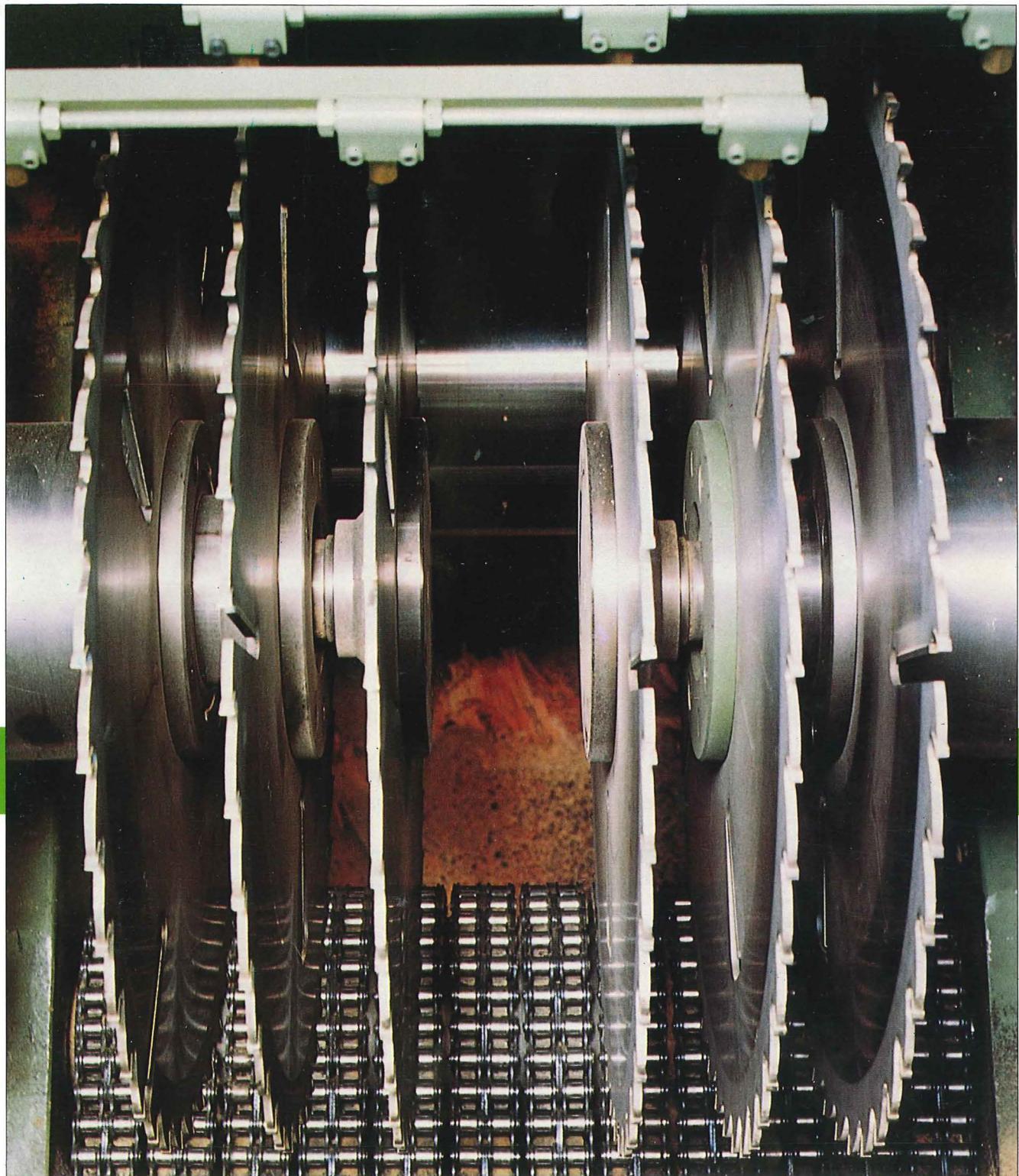
Groupe arbres
opposés et lames
de coupe

Opposite spindles
and circular
sawblades

Gruppe der
gegenüberliegenden
Wellen und
Schnittsägen

Группа противопо-
ставленных валов
и режущих пил

8



Multiref/6

Sega circolare a 6 lame mobili
Scie circulaire à 6 lames mobiles
Ripping saw with 6 movable sawblades
Kreissäge mit 6 beweglichen Blätter
ДИСКОВЫЙ МНОГОПИЛЬНЫЙ СТАНОК С 6-Ю ПИЛАМИ

	Multiref/6-550	Multiref/6-750
Larghezza trasportatori Largeur des transporteurs Width of conveyors Breite der Förderer Ширина транспортеров	mm	550
Larghezza max di taglio Largeur max de coupe Max width of cut Max Schnittbreite Макс. ширина распила	mm	500
Diametro max seghe circolari Diamètre max scies circulaires Max diameter of sawblades Max Kreissägeblätter-Durchmesser Макс. диаметр дисковых пил	mm	550
Altezza max di taglio Hauteur max de coupe Max depth of cut Max Schnitthöhe Макс. высота распила	mm	160
Lunghezza min pezzi da lavorare Longueur min pièces à travailler Min length of workpieces Min Werkstücklänge Мин. длина обрабатываемых деталей	mm	1200
Velocità alberi porta-utensili Vitesse des arbres porte-outils Speed of tool-holder spindles Geschwindigkeit der Werkzeugwellen Скорость инструментальных валов	rpm	2600
Velocità di avanzamento Vitesse d'avance Feed speed Vorschubgeschwindigkeit Скорость подачи	m/min	10÷80
Potenza motori, cadauno Puissance moteurs, chac Motors power, each Motorenleistung, je Мощность двигателей, каждый	HP/kW	50/37 60/45 75/55 100/75 125/92
Peso, circa Poids, env. Weight, approx. Gewicht, ca. Вес прибл.	kg	8500 8600 8850 9200 9750
Ingombro via mare, circa Volume par mer, env. Shipping volume, approx. Schiffsraumbedarf, ca. Габариты морским путем, прибл.	mc	31
		36

La ditta si riserva la facoltà di apportare modifiche tecniche o costruttive.
Nous réservons le droit de modifier techniques ou constructives.

We reserve the right for technical modifications.
Die Firma reserviert sich das Recht eventuelle technische konstruktive Änderungen anzubringen.
Фирма оставляет за собой право на внесение технических или конструктивных изменений.

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

