

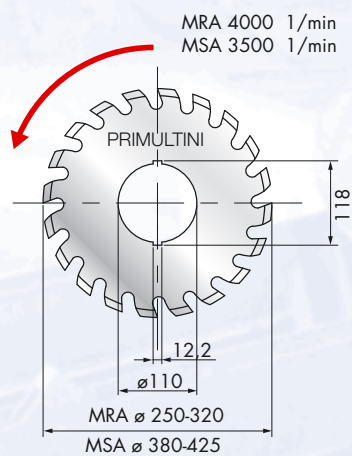
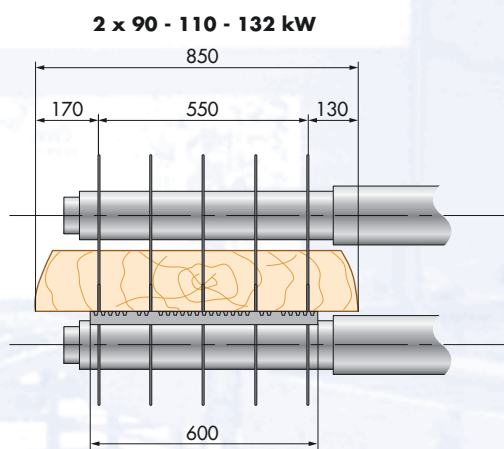
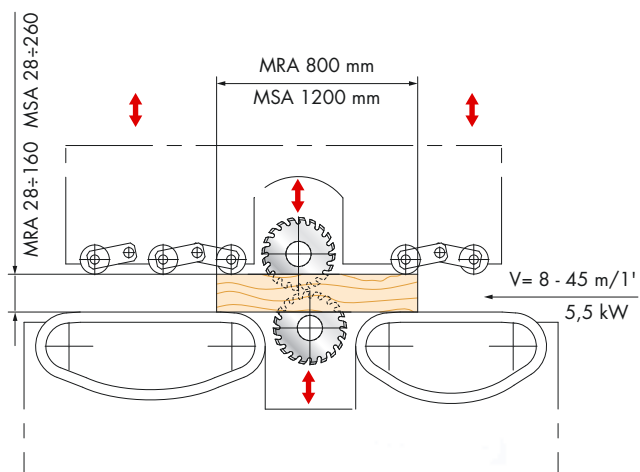
MULTILAME A DOPPIO ALBERO
TWO-SPINDLE MULTIPLE RIPSAW
SCIE MULTILAMES A DEUX ARBRES
DOPPELWELLEN-MEHRBLATTKREISSÄGE

MRA
MSA



Primultini®


Primultini®



MRA MSA



MULTILAME A DOPPIO ALBERO

 La macchina si presenta completamente chiusa nel rispetto delle più recenti normative di sicurezza europee e può essere quindi fornita sia come macchina singola che all'interno di una linea automatica. Il telaio è composta da tubi strutturali per garantire un'elevata stabilità.

Utilizzata per ottenere tavole e prismi da panconi di varie dimensioni, grazie al doppio albero può lavorare facilmente anche legni duri di spessore elevato.

● Gruppo lame

Ciascuno dei due alberi portalamo è prodotto in acciaio speciale ad alta resistenza. I distanziali sono in alluminio e vengono preventivamente calibrati in modo da assicurare un perfetto allineamento delle lame. I cuscinetti, dotati di sistema di bloccaggio a ghiera, sono costantemente monitorati tramite sensori di temperatura.

● Motori

I due motori principali, di grandezza unificata, sono fissati su supporti progettati per ridurre le vibrazioni e i rumori. In caso di eccessivo assorbimento dei motori, la velocità di avanzamento diminuisce automaticamente.

● Tappeto di avanzamento

E' composto da una serie di barre dentate che consentono un trascinarsi continuo e costante del pancone ed è azionato da un motore elettrico con inverter che permette di variare in modo continuo la velocità di alimentazione.

● Protezioni antiritorno

La macchina è dotata di paraschegge e martelletti antiritorno, sempre attivi durante il normale funzionamento della macchina; in caso di interventi di manutenzione ordinaria, sono escludibili agevolmente dal pannello comandi in quanto azionati da cilindri pneumatici.

● Pressoio

I rulli del pressoio sono azionati da cilindri pneumatici con pressione regolabile. La struttura che li sostiene è montata su robusti pattini a ricircolo di sfere che scorrono su guide prismatiche temperate.

● Lubrificazione

La macchina è dotata di un sistema automatico centralizzato di lubrificazione delle catene di trasmissione, del tappeto di avanzamento e dei vari punti di scorrimento.

● Pannello comandi con schermo tattile 10,4"

E' posizionato in prossimità della macchina su un braccio articolato per renderne agevole l'utilizzo da parte

dell'operatore. Alcuni dati, quali la posizione degli alberi portalamo, lo spessore di taglio e la velocità di avanzamento, vengono continuamente visualizzati e possono essere variati direttamente sullo schermo tattile.

OPTIONS

- Introduttore a rulli inclinati con squadra per l'appoggio laterale dei panconi già privi di scorcio
- Introduttore centratore per il centraggio dei panconi rispetto al loro asse centrale
- Introduttore con banco a 4 rulli, di cui 2 motorizzati dalla multilame e 2 folli, e 2 rulli pressori ad intervento elettropneumatico, utilizzato per facilitare l'introduzione del materiale in caso di macchina con carico manuale
- Pressoio con rulli motorizzati

SOLO PER MSA

- Pressoio per pezzi di altezza variabile: consente la lavorazione di panconi, distanziati di almeno 500 mm l'uno dall'altro, con spessori diversi entro un campo di 60 mm
- Banco a rulli anziché il tappeto ad elementi dentati, particolarmente indicato per alte velocità d'avanzamento

DOPPELWELLEN- MEHRBLATTKREISSÄGE



Die Maschine ist nach den neuesten europäischen Sicherheitsvorschriften vollständig geschlossen und kann sowohl als einzelne Maschine als auch innerhalb einer automatischen Anlage geliefert werden. Der Rahmen besteht aus dicken Tragrohren, die für hohe Stabilität sorgen.

Verwendet wird sie zur Herstellung von Brettern und Prismen aus Bohlen von verschiedenen Größen: die Wahl fiel auf die Doppelwelle, weil sich damit sehr einfach auch dickere Hartholzbohlen bearbeiten lassen.

● Sägeblattaggregat

Beide Sägeblattwellen sind aus hochfestem Sonderstahl hergestellt. Die Distanzstücke aus Aluminium werden vorkalibriert, um eine perfekte Ausrichtung der Sägeblätter sicherzustellen. Die Lager sind mit Klemmnutmuttern befestigt und werden fortlaufend durch Temperaturfühler überwacht.

● Motoren

Die Motoren sind 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

Es besteht aus einer Reihe von gezahnten Stangen, die so geformt sind, dass die Bohle kontinuierlich und mit gleich bleibender Geschwindigkeit fortbewegt wird. Angetrieben wird das Bett von einem Elektromotor mit Frequenzumformer, der eine bedarfsgerechte Regelung der Vorschubgeschwindigkeit ermöglicht.

● Rücklaufsperr

Aus Sicherheitsgründen ist die Maschine mit einem Splitterschutz und Rücklaufsperrlamellen ausgestattet, die während des normalen Maschinenbetriebs durchgehend aktiv sind. Im Rahmen ordentlicher Wartungstätigkeiten lassen sie sich am Bedienfeld bequem ausschalten, weil sie durch Druckluftzylinder angetrieben werden.

● Drücker

Die Rollen des Drückers werden von Druckluftzylindern mit einstellbarem Druck angetrieben. Die Tragkonstruktion der Rollen ist auf robusten Führungsschuhen montiert, die nach dem Kugelumlaufprinzip auf gehärteten Prismenführungen gleiten.

● Schmierung

Die Maschine ist mit einem automatischen Zentralschmierungs-system der Antriebsketten, des Vorschubbettes und der Gleitstellen ausgestattet.

● Bedienfeld mit Touch-Screen 10,4"

Es befindet sich in Maschinennähe auf einem Gelenkarm, der dem Bediener die Handhabung erleichtert. Einige Daten wie die Position der Sägeblattwellen, die Schnittstärke und die Vorschubgeschwindigkeit werden laufend angezeigt und können direkt auf dem berührungssensiblen Bildschirm geändert werden.

SONDERAUSSTATTUNG

- Einzug mit geneigten Rollen und Anschlag für das seitliche Anlegen bereits entschwarteter Bohlen
- Einzug mit Zentrierung für die zentrale Ausrichtung der Bohle bezogen auf ihre mittige Achse
- Einzugstisch mit 4 Rollen: 2 von der Mehrblattkreissäge angetriebene Rollen und 2 lose Rollen. Außerdem kommen 2 elektropneumatisch betätigte Druckrollen zum Einsatz, um die Einführung des Materials bei manuell beschickten Maschinen zu erleichtern
- Drücker mit angetriebenen Rollen

NUR FÜR MSA

- Drücker für höhenvariable Werkstücke: ermöglicht die Bearbeitung mindestens 500 mm voneinander entfernter Bohlen, mit unterschiedlichen Stärken innerhalb eines Bereiches von 60 mm.
- Rollentisch anstelle des Bettes mit gezahnten Elementen. Besonders geeignet für hohe Vorschubgeschwindigkeiten.

TWO-SPINDLE MULTIPLE RIPSAW



The machine is completely enclosed in compliance with current European safety regulations, thus becoming suitable for working both with manual loading and into a completely automatic line. The frame is composed of very thick structural tubes to guarantee high rigidity. It is used to obtain boards and prisms from a large plank of various dimensions: the double shaft makes ripping extremely easy even for considerably thick, large hardwood planks.

● Blade unit

Each of the two blade shafts is made of special high-strength steel. The spacers are in aluminium and calibrated beforehand so as to ensure a perfect alignment of the blades. The bearings, provided with locking nuts, are constantly monitored by temperature sensors.

● Motors

The main motors, which comply 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

The feeding belt is composed of a series of toothed bars which, thanks to their shape, allow a constant and continuous feeding of the large plank. It is driven by an electric motor with inverter, which thus allows the speed to be changed as needed.

● Anti-kickback guards

The machine is equipped with splinter guards and anti-kickback devices, which are always active during normal operation of the machine; in the event of routine maintenance work, however, they can easily be excluded using the control panel since they are operated by pneumatic cylinders.

● Press

The rollers that make up the press are operated by pneumatic cylinders with adjustable pressure. The structure that supports the rollers of the press is assembled on sturdy ball slides, which move on hardened prismatic guides.

● Lubrication

The machine is equipped with an automatic centralized lubrication system for the drive chains, the feeding belt and the various sliding points.

● 10.4" Touch-screen control panel

The control panel is positioned near the

machine on an articulated arm in order to make it more convenient for the operator to use. Some data, such as the position of the blade shafts, the cutting thickness and the in-feed speed, are continuously displayed and can be changed directly on the touch screen.

OPTIONS

● Inclined roller in-feed unit with fence for the lateral support of the already edged planks

● Centering in-feed unit for centering the large planks with respect to their central axis

● In-feed unit with roller table having 4 rollers, 2 of which motorized by the multiple rip saw and 2 idle, and 2 pressure rollers with electropneumatic operation, used to make the feeding easier for machines with manual loading

● Press with motorized rollers

MSA ONLY

● Press for pieces with variable height: allows the ripping of large planks with a thickness difference within the range of 60 mm, spaced at least 500 mm from one another,

● Roller table instead of the toothed feeding belt, particularly suited for high-speed feeding

SCIE MULTILAMES A DEUX ARBRES



La machine est complètement fermée, conformément aux normes de sécurité européennes les plus récentes, et peut donc travailler soit avec chargement manuel soit dans une ligne automatique.

Le châssis se compose d'un cadre de forte section pour garantir une rigidité élevée.

La machine est utilisée pour obtenir des planches et des chevrons en partant de madriers: avoir opté pour un double arbre permet de travailler avec une facilité extrême même des madriers de bois dur de grande épaisseur.

● Groupes lames

Chacun des deux arbres porte-lames est en acier spécial à résistance élevée. Les entretoises sont en aluminium et sont étalonnées au préalable afin d'assurer un alignement parfait des lames. Les roulements, dotés de bague de fixation, sont constamment surveillés via des capteurs de température.

● Moteurs

Les deux moteurs principaux, aux dimensions unifiées, sont 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

Il se compose d'une série de barres dentées dont la forme permet un entraînement continu et constant du madrier. Le convoyeur est asservi à un moteur électrique avec variateur qui permet de modifier les cadences en fonction des exigences de travail.

● Dispositifs de protection anti-retour

La machine est dotée de pare-éclats et de butées anti-retour, toujours en service pendant le fonctionnement normal de la machine; à l'occasion des opérations de maintenance ordinaire, on peut aisément les désactiver à partir du tableau de commande étant donné qu'ils sont asservis à des vérins pneumatiques.

● Presseur

Les rouleaux qui composent le presseur sont actionnés par des vérins pneumatiques à pression réglable. La structure supportant les rouleaux repose sur de robustes blocs à billes montées sur des glissières prismatiques trempées.

● Lubrification

La machine est dotée d'un système automatique centralisé de lubrification des chaînes de transmission, du convoyeur d'entraînement et des différents points de coulissement.

● Tableau de commande à écran tactile 10,4"

Il est situé à proximité de la machine sur un bras articulé afin d'en faciliter l'utilisation pour l'opérateur. Certaines données, comme par exemple la position des arbres porte-lames, l'épaisseur de coupe et la cadence d'entraînement sont constamment affichées et elles peuvent être modifiées directement sur l'écran tactile.

OPTIONS

● Introduteur à rouleaux inclinés avec équerre pour l'appui latéral des madriers déjà privés de leur dosse

● Introduteur centreur pour le centrage des madriers par rapport à leur axe central

● Introduteur avec table à 4 rouleaux, dont 2 entraînés par la multilame et 2 libres, et 2 rouleaux presseurs à action électropneumatique, utilisé pour faciliter l'introduction du matériel en cas de machine avec chargement manuel

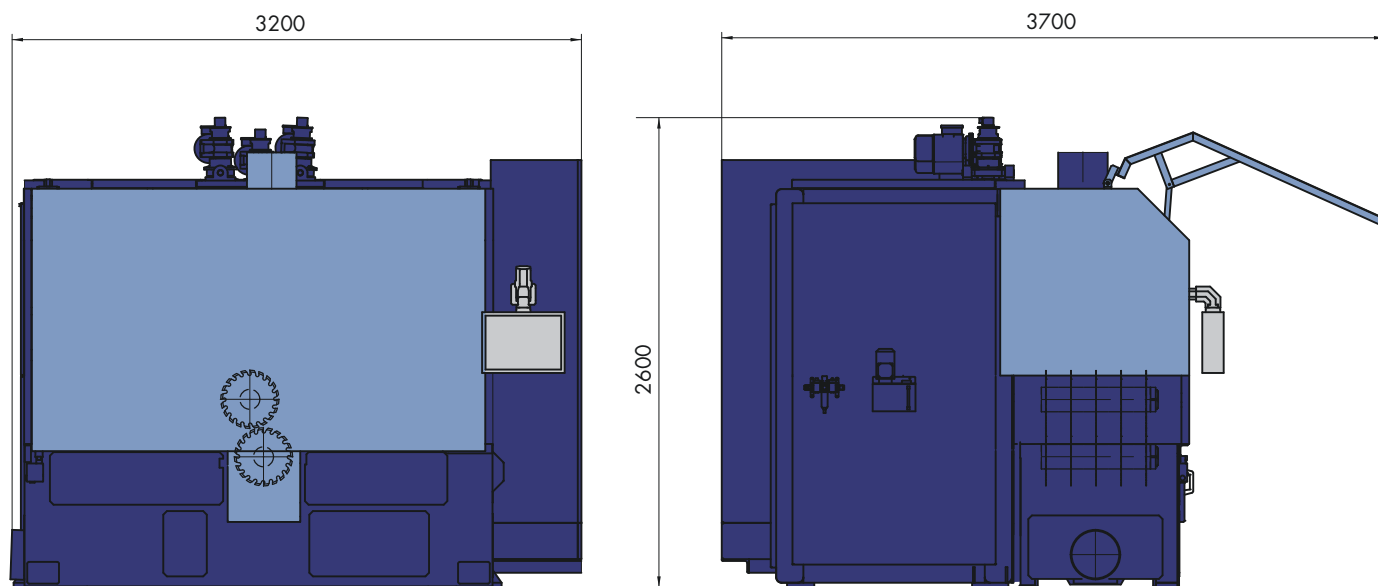
● Presseur à rouleaux motorisés

UNIQUEMENT POUR LA MSA

● Presseur pour madriers de hauteur variable: permet de travailler des madriers avec des épaisseurs différentes dans une plage de 60 mm, avec une distance entre eux d'au moins 500 mm

● Table à rouleaux au lieu du convoyeur à barres dentées, spécialement indiquée pour les cadences élevées d'entraînement

Dimensioni d'ingombro - Overall dimensions - Aussenmasse - Encombrement



Caratteristiche tecniche - Technical data - Technische Eigenschaften - Caractéristiques techniques

Mod.			MRA	MSA
Altezza di taglio massima Max. Schnitthöhe	Max depth of cut Hauteur max. de coupe	mm	160	260
Larghezza di taglio massima Max. Schnittbreite	Max working width Largeur max. de coupe	mm	550	550
Lunghezza minima del pezzo Min. Länge des Werkstückes	Min length of workpiece Longueur min. de la pièce	mm	800	1200
Larghezza max. di passaggio Max. Durchlaßbreite	Max passage width Largeur maxi de passage	mm	850	850
Larghezza tappeti trasportatori dentati Breite des gezahnten Förderbettes	Toothed feeding belt width Largeur convoyeurs dentés	mm	600	600
Potenza min/max motori alberi lame (n°2) Min./max. Leistung Motoren Sägeblattwellen (2 Motoren)	Min/max spindles motor power (nr 2) Puissance min./max. des moteurs arbres lames (2)	kW	90 132	90 132
Velocità di rotazione lame Sägeblattdrehzahl	Spindles speed Vitesse rotation lames	giri/min rpm	3800	3500
Potenza motore avanzamento Leistung Vorschubmotor	Feeding unit motor power Puissance moteur d'entraînement	kW	5,5	5,5
Velocità avanzamento min/max Min./max. Vorschubgeschwindigkeit	Min/max feeding speed Cadence d'entraînement min./max.	m/min	8 45	8 45
Diametro lame min/max Min./Max. Durchmesser der Sägeblätter	Min/max diameter of saws Diamètre lames min./max.	mm	250 320	320 425
Peso Gewicht	Weight Poids	kg	10200	10900

La casa si riserva il diritto di apportare quelle modifiche che riterrà opportune per il miglioramento del prodotto. Misure e pesi non sono impegnativi.
The company reserves the right to make any modifications it considers opportune for the improvement of the product. Weights and measures are purely indicative and not binding.

Konstruktionsänderungen vorbehalten. Masse und Gewichte sind unverbindlich.
La maison se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications qu'elle jugera pouvoir améliorer le produit. Les mesures et les poids ne sont qu'indicatifs.

Primultini

PRIMULTINI Srl - Viale Europa, 70 - 36035 Marano Vicentino (VI) Italy
Tel. +39 0445 560333 - Fax +39 0445 560334 - info@primultini.com - www.primultini.com