

SIREN1-E

>

Stream Elite

**Tecnologia
emozionale**
Emotional
technolgy



madeinitaly

>

Sega a nastro a taglio sottile di precisione

>

Con Stream Elite oggi è diventato possibile produrre con minor consumo di materia prima. Economicità e rispetto per l'ambiente si fondono in Stream Elite.

>

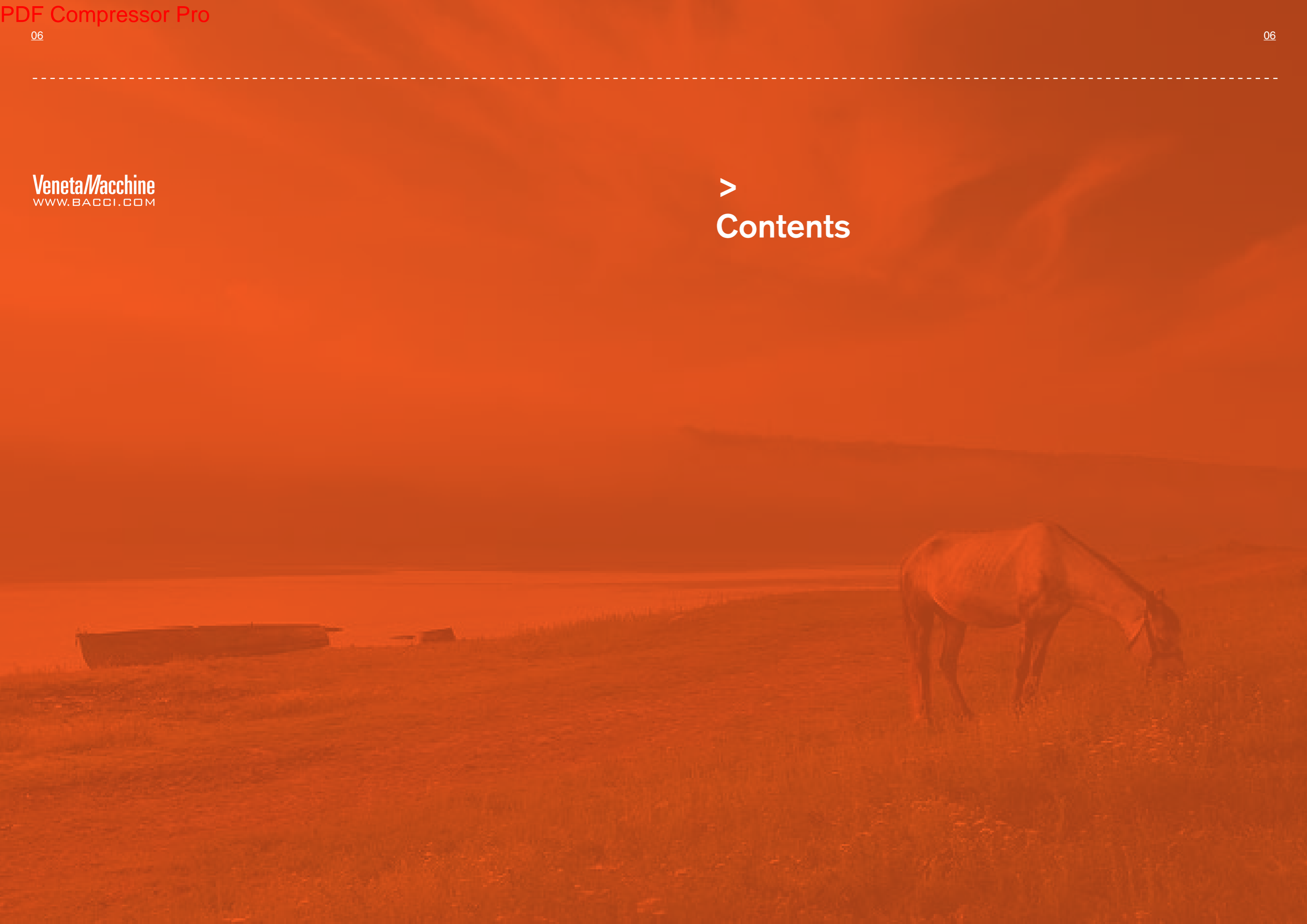
Sega a nastro a taglio sottile di precisione

>

Con Stream Elite oggi è diventato possibile produrre con minor consumo di materia prima. Economicità e rispetto per l'ambiente si fondono in Stream Elite.

VenetaMacchine
WWW.BACCI.COM

>
Contents





Flessibilità, precisione, produttività unite in un'unica macchina: Stream Elite

>Flessibilità

Grazie ad un sistema di trasporto mediante il quale il materiale da lavorare è movimentato e tenuto da rulli pressori anteriori, superiori e posteriori (tutti a comando servo pneumatico) è possibile lavorare in sequenza pezzi di natura e dimensioni diverse senza necessità di alcun fermo macchina.

>Precisione e produttività

Le tolleranze raggiunte usando lame a nastro sottili permettono di ridurre al massimo gli scarti. Tutto ciò, unito alle alte velocità di avanzamento permette di raggiungere le massime rese giornaliere in termini di produttività, con il minimo impiego di materia prima.



Flessibilità, precisione, produttività unite in un'unica macchina: Stream Elite

>Flessibilità

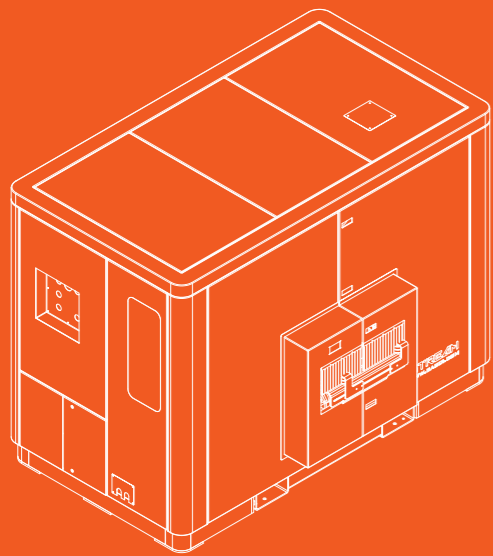
Grazie ad un sistema di trasporto mediante il quale il materiale da lavorare è movimentato e tenuto da rulli pressori anteriori, superiori e posteriori (tutti a comando servo pneumatico) è possibile lavorare in sequenza pezzi di natura e dimensioni diverse senza necessità di alcun fermo macchina.

>Precisione e produttività

Le tolleranze raggiunte usando lame a nastro sottili permettono di ridurre al massimo gli scarti. Tutto ciò, unito alle alte velocità di avanzamento permette di raggiungere le massime rese giornaliere in termini di produttività, con il minimo impiego di materia prima.

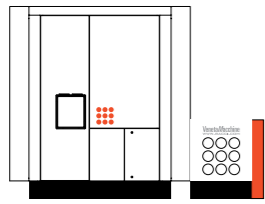
> Configurazione Standard

> Standard Configuration

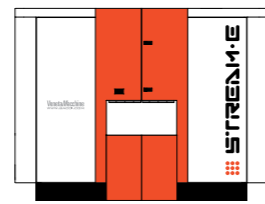


>Configurazione standard

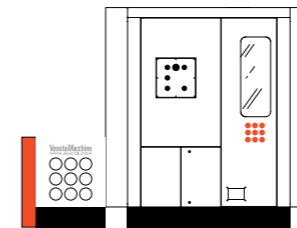
>Standard configuration



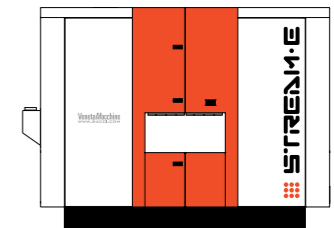
Vista Sinistra
Left View



Vista Frontale
Front View



Vista Destra
Right View



Vista Retro
Back View



>Caratteristiche meccaniche

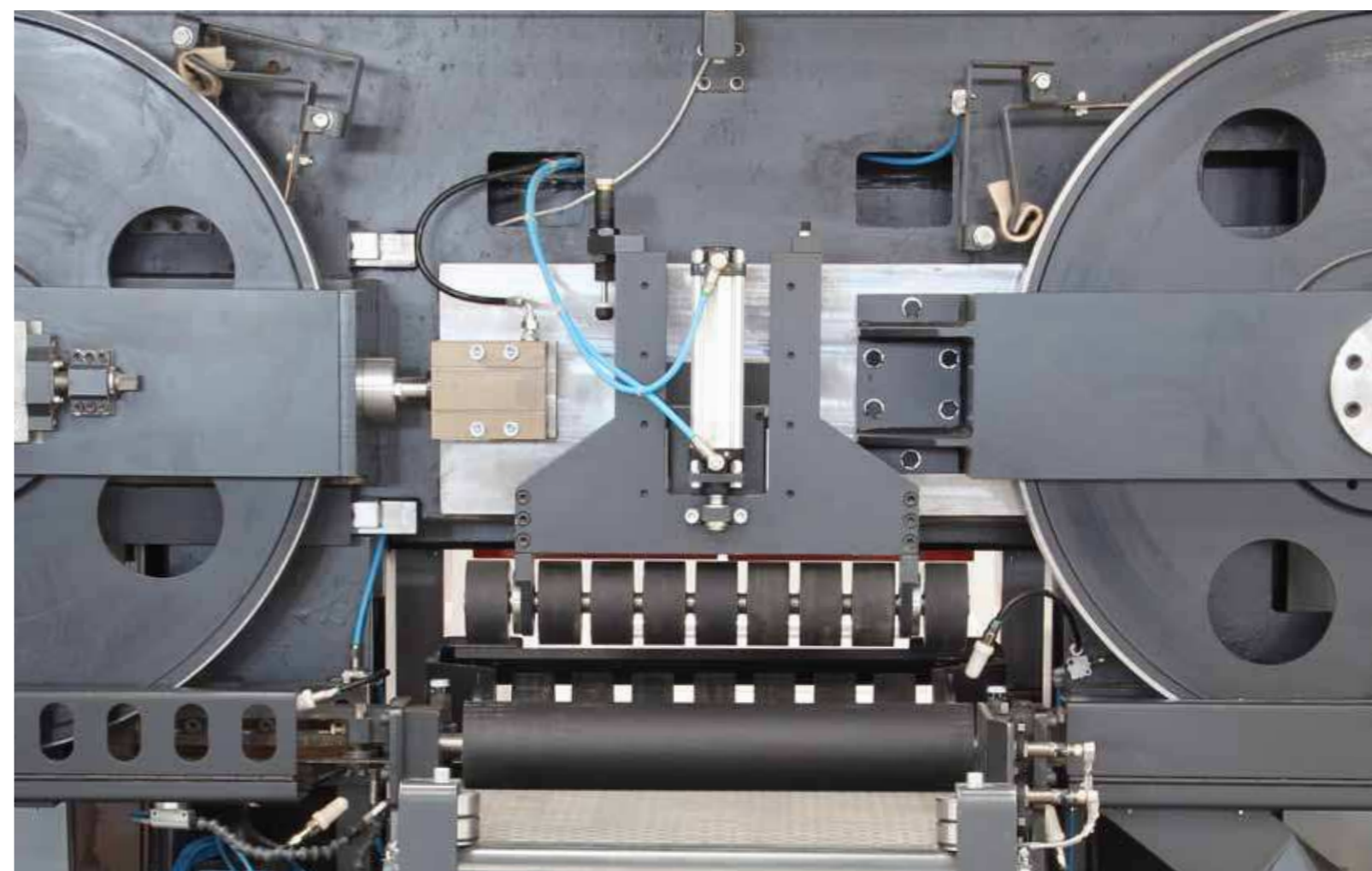
>Caratteristiche meccaniche

Caratteristiche Meccaniche
STRUTTURA IN CARPENTERIA SALDATA DI FORTE SPESSORE
DIAMETRO VOLANI 900MM
MOZZI VOLANI SOVRADIMENSIONATI E CONTROSUPPORTATI
GRUPPO DI TAGLIO IN CARPENTERIA SALDATA DI FORTE SPESSORE

La struttura è realizzata in carpenteria saldata di forte spessore in modo da evitare vibrazioni e assicurare un'alta affidabilità nel tempo. Il gruppo di taglio è caratterizzato dai volani di grande diametro (900mm) che ruotano su mozzi sovradimensionati; i supporti e i controsupporti addizionali di cui è dotato il gruppo di taglio permettono di lavorare nelle condizioni più gravose. Lo scorrimento verticale del gruppo di taglio avviene su guide e pattini di precisione a ricircolo di sfere. Il posizionamento in altezza del gruppo di taglio, veloce e preciso, è realizzato tramite vite di grande diametro a ricircolo di sfere comandata da servomotoriduttore; il sistema è gestito dal software di controllo tramite encoder di misura ed inverter elettronico (opzionale).

La struttura è realizzata in carpenteria saldata di forte spessore in modo da evitare vibrazioni e assicurare un'alta affidabilità nel tempo. Il gruppo di taglio è caratterizzato dai volani di grande diametro (900mm) che ruotano su mozzi sovradimensionati; i supporti e i controsupporti addizionali di cui è dotato il gruppo di taglio permettono di lavorare nelle condizioni più gravose. Lo scorrimento verticale del gruppo di taglio avviene su guide e pattini di precisione a ricircolo di sfere. Il posizionamento in altezza del gruppo di taglio, veloce e preciso, è realizzato tramite vite di grande diametro a ricircolo di sfere comandata da servomotoriduttore; il sistema è gestito dal software di controllo tramite encoder di misura ed inverter elettronico (opzionale).

Caratteristiche Meccaniche
STRUTTURA IN CARPENTERIA SALDATA DI FORTE SPESSORE
DIAMETRO VOLANI 900MM
MOZZI VOLANI SOVRADIMENSIONATI E CONTROSUPPORTATI
GRUPPO DI TAGLIO IN CARPENTERIA SALDATA DI FORTE SPESSORE



> Gruppo di taglio

> Gruppo di taglio

Caratteristiche tecniche gruppo di taglio

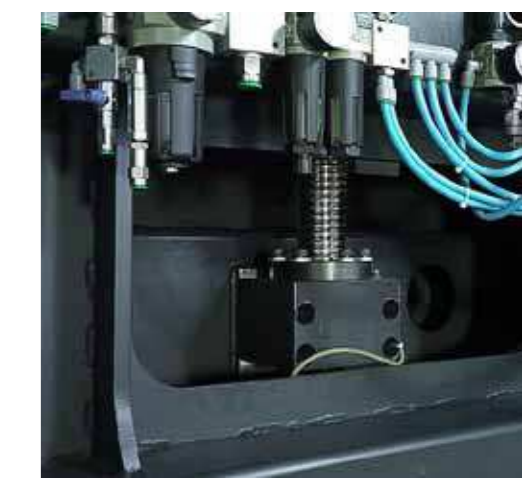
POSIZIONAMENTO IN ALTEZZA DEL GRUPPO DI TAGLIO REALIZZATO TRAMITE VITE R.S. DI GRANDE DIAMETRO

CONTROLLO AUTOMATICO DEL POSIZIONAMENTO CON ENCODER DI PRECISIONE E TRAMITE SOFTWARE

Caratteristiche tecniche gruppo di taglio

POSIZIONAMENTO IN ALTEZZA DEL GRUPPO DI TAGLIO REALIZZATO TRAMITE VITE R.S. DI GRANDE DIAMETRO

CONTROLLO AUTOMATICO DEL POSIZIONAMENTO CON ENCODER DI PRECISIONE E TRAMITE SOFTWARE

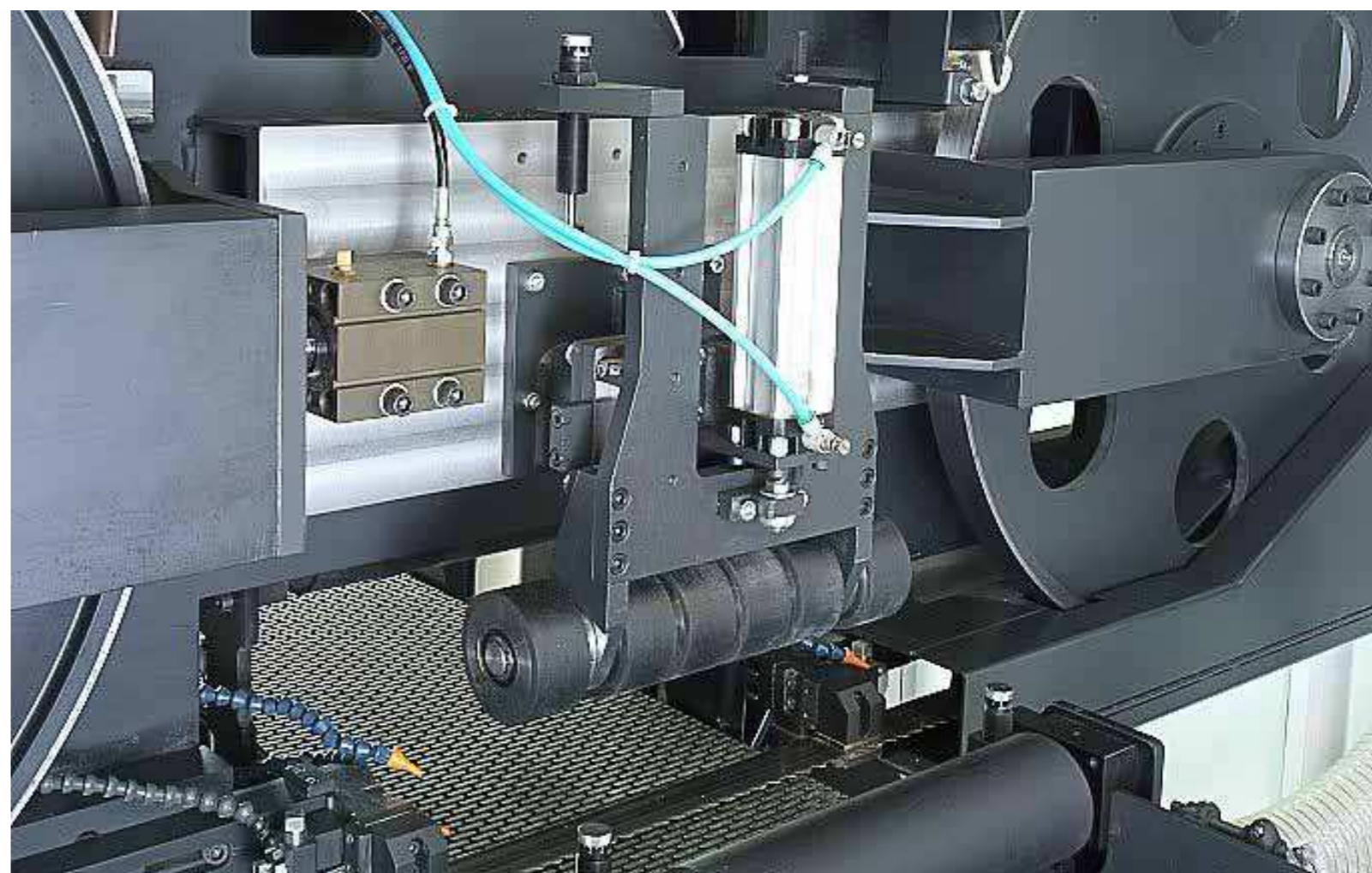


Gruppo di taglio - Potenza e Velocità

Il motore del gruppo sega, comandato da inverter, ha una potenza continuativa di 18.5 kw nella versione standard, maggiore su richiesta. La velocità di rotazione dei volani può essere gestita direttamente da plancia di comando in modo da adeguarla al tipo di materiale che viene tagliato e al tipo di lama utilizzata. La velocità di taglio può essere variata in continuo tra 25 e 55 m/sec, ad esempio in funzione delle condizioni di taglio e del tipo di legno. La funzione di Overload Control interviene automaticamente quando si ha un sovraccarico del motore del gruppo di taglio (ad esempio in caso di materiale con caratteristiche non omogenee oppure nel caso di lama usurata e a "fine vita") rallentando in maniera totalmente automatica la velocità di avanzamento del nastro.

Gruppo di taglio - Potenza e Velocità

Il motore del gruppo sega, comandato da inverter, ha una potenza continuativa di 18.5 kw nella versione standard, maggiore su richiesta. La velocità di rotazione dei volani può essere gestita direttamente da plancia di comando in modo da adeguarla al tipo di materiale che viene tagliato e al tipo di lama utilizzata. La velocità di taglio può essere variata in continuo tra 25 e 55 m/sec, ad esempio in funzione delle condizioni di taglio e del tipo di legno. La funzione di Overload Control interviene automaticamente quando si ha un sovraccarico del motore del gruppo di taglio (ad esempio in caso di materiale con caratteristiche non omogenee oppure nel caso di lama usurata e a "fine vita") rallentando in maniera totalmente automatica la velocità di avanzamento del nastro.



> Sistema di avanzamento del pezzo
> Sistema di avanzamento del pezzo

Sistema di avanzamento pezzo
RULLI DI PRESSIONE ANTERIORI, SUPERIORI E POSTERIORI RISPETTO ALLA POSIZIONE DI TAGLIO
COMANDO SERVOPNEUMATICO DEI RULLI, GESTITI DAL SOFTWARE DI CONTROLLO

Sistema di avanzamento pezzo
RULLI DI PRESSIONE ANTERIORI, SUPERIORI E POSTERIORI RISPETTO ALLA POSIZIONE DI TAGLIO
COMANDO SERVOPNEUMATICO DEI RULLI, GESTITI DAL SOFTWARE DI CONTROLLO

Sistema di avanzamento del pezzo

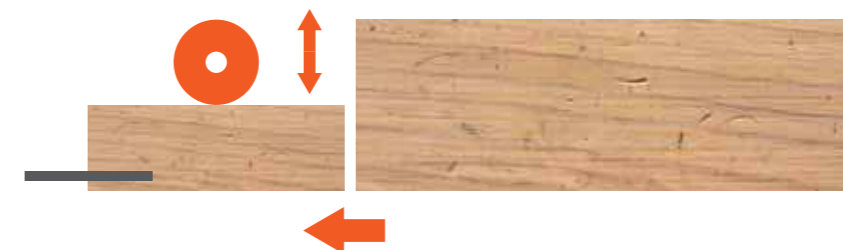
Il sistema di avanzamento, realizzato tramite rulli pressori gommati a comando automatizzato e nastro ad altezza calibrata (+/- 0.02mm) ad alta rigidità, assicura la corretta alimentazione del materiale in caso di legni umidi o asciutti e con tavole deformate e non pre lavorate. I rulli pressori anteriori, superiori e posteriori rispetto alla posizione di taglio sono a comando servopneumatico e vengono gestiti dal software di controllo della macchina. I bassi sforzi di avanzamento, l'assenza di forze d'attrito dovute allo strisciamento, l'assenza di slittamenti tra pezzo, rulli e nastro garantiscono velocità di avanzamento costante e ottima finitura. La velocità del nastro è controllata tramite inverter e può essere regolata in continuo; da plancia di comando è facile ed immediato identificare e impostare i parametri di velocità più idonei al materiale da tagliare.

Sistema di avanzamento del pezzo

Il sistema di avanzamento, realizzato tramite rulli pressori gommati a comando automatizzato e nastro ad altezza calibrata (+/- 0.02mm) ad alta rigidità, assicura la corretta alimentazione del materiale in caso di legni umidi o asciutti e con tavole deformate e non pre lavorate. I rulli pressori anteriori, superiori e posteriori rispetto alla posizione di taglio sono a comando servopneumatico e vengono gestiti dal software di controllo della macchina. I bassi sforzi di avanzamento, l'assenza di forze d'attrito dovute allo strisciamento, l'assenza di slittamenti tra pezzo, rulli e nastro garantiscono velocità di avanzamento costante e ottima finitura. La velocità del nastro è controllata tramite inverter e può essere regolata in continuo; da plancia di comando è facile ed immediato identificare e impostare i parametri di velocità più idonei al materiale da tagliare.

Possono essere inseriti in continuo pezzi di altezza sensibilmente differente (esempio 20 mm – 120 mm – 18 mm)

Possono essere inseriti in continuo pezzi di altezza sensibilmente differente (esempio 20 mm – 120 mm – 18 mm)



Tensionamento della lama

Il tensionamento della lama avviene tramite un sistema servoidraulico automatico che lavora a pressione costante in funzione delle caratteristiche della lama (spessore, larghezza, materiale) in modo da compensare suoi eventuali allungamenti durante le operazioni di taglio e mantenere costante la forza di tensionamento.

Tensionamento della lama

Il tensionamento della lama avviene tramite un sistema servoidraulico automatico che lavora a pressione costante in funzione delle caratteristiche della lama (spessore, larghezza, materiale) in modo da compensare suoi eventuali allungamenti durante le operazioni di taglio e mantenere costante la forza di tensionamento.



Sistema di avanzamento pezzo

NASTRO CON ALTEZZA CALIBRATA (± 0.02MM) AD ALTA RIGIDEZZA

TRASLAZIONE COMANDATA TRAMITE MOTORIDUTTORE ED INVERTER ELETTRONICO, PER IL CONTROLLO CONTINUO DELLA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO PEZZO GESTITA DA SOFTWARE DI CONTROLLO

CONTROLLO ESATTO DELLA VELOCITÀ TRAMITE ENCODER

Sistema di avanzamento pezzo

BASSI SFORZI IN AVANZAMENTO, NESSUN SFORZO DI ATTRITO, ASSENZA DI SLITTAMENTI TRA PEZZO / RULLI / NASTRO



VELOCITA' DI AVANZAMENTO COSTANTE MIGLIORE FINITURA



Sistema di avanzamento pezzo

REALE CAPACITÀ DI TAGLIARE PEZZI CURVATI O SVERGOLATI, CON SUPERFICI GREZZE NON PIALATE, IN MATERIALE SECCO E UMIDO (ES. LEGNI TROPICALI FRESCHI)

Sistema di avanzamento pezzo

REALE CAPACITÀ DI TAGLIARE PEZZI CURVATI O SVERGOLATI, CON SUPERFICI GREZZE NON PIALATE, IN MATERIALE SECCO E UMIDO (ES. LEGNI TROPICALI FRESCHI)

Sistema di avanzamento pezzo

NASTRO CON ALTEZZA CALIBRATA (± 0.02MM) AD ALTA RIGIDEZZA

TRASLAZIONE COMANDATA TRAMITE MOTORIDUTTORE ED INVERTER ELETTRONICO, PER IL CONTROLLO CONTINUO DELLA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO PEZZO GESTITA DA SOFTWARE DI CONTROLLO

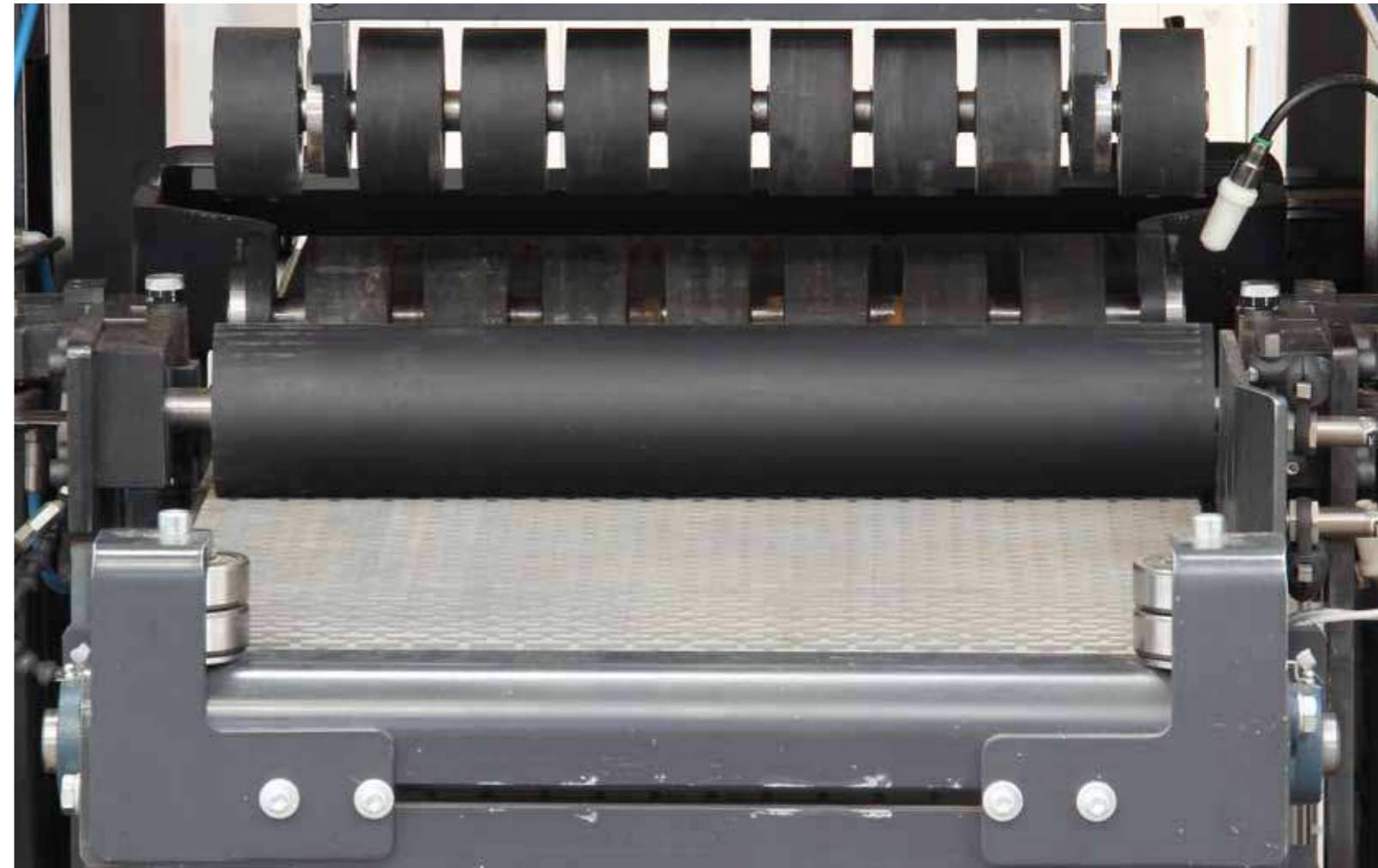
CONTROLLO ESATTO DELLA VELOCITÀ TRAMITE ENCODER

Sistema di avanzamento pezzo

BASSI SFORZI IN AVANZAMENTO, NESSUN SFORZO DI ATTRITO, ASSENZA DI SLITTAMENTI TRA PEZZO / RULLI / NASTRO



VELOCITA' DI AVANZAMENTO COSTANTE MIGLIORE FINITURA



>Guidalama

>Guidalama

Guidalama

DOTATO DI PLACCHETTE IN HM CON ALTISSIMA RESISTENZA ALL'USURA, SULLE QUALI SCORRE LA LAMA

REGOLABILE IN BASE ALLA LARGHEZZA DEL PEZZO (CON GUIDALAMA INFERIORE RIMOSSO), 150 MM + 400 MM

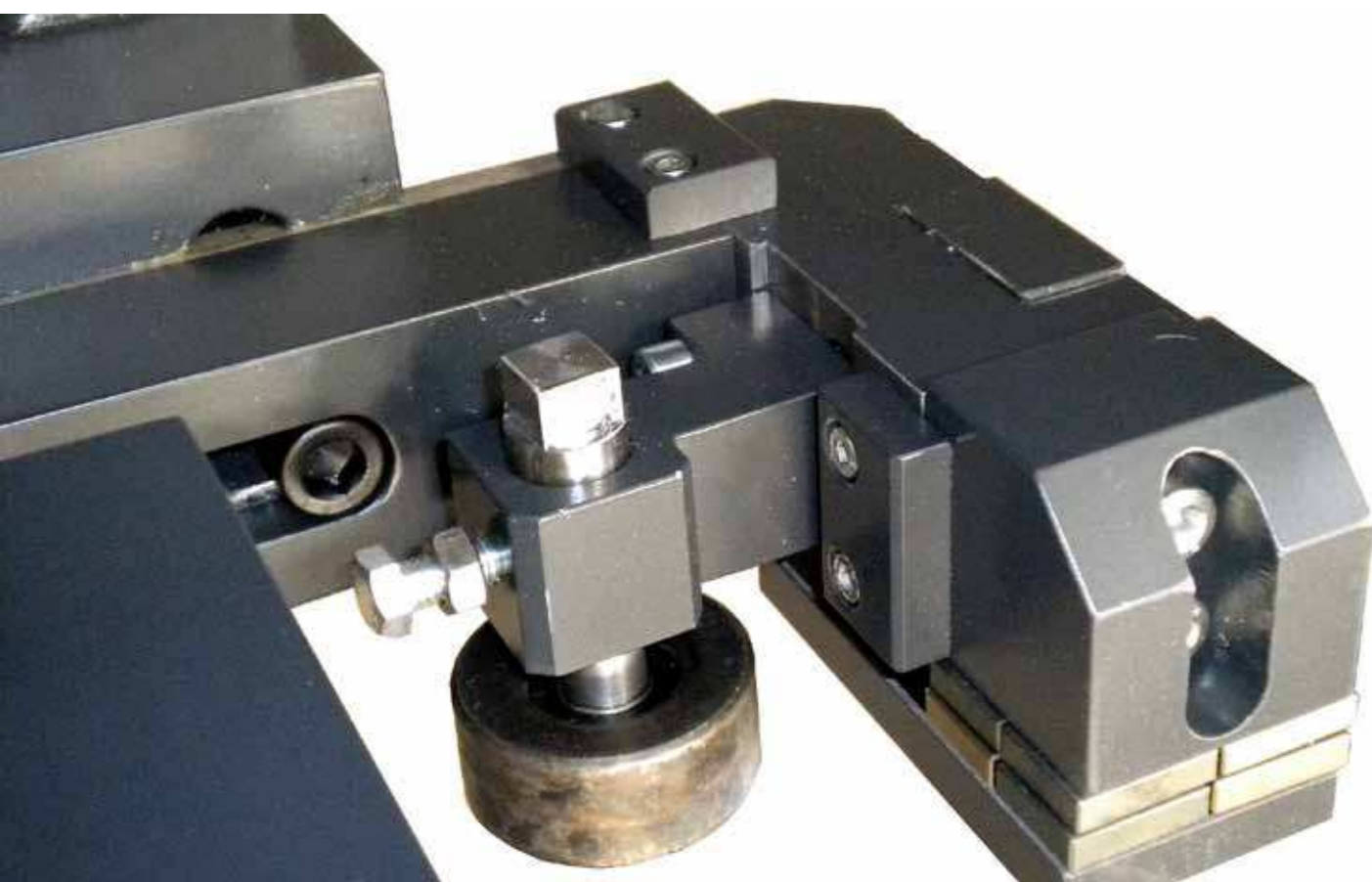
GUIDALAMA CENTRALE REGOLABILE, PER UNA MIGLIORE STABILITÀ DELLA LAMA, CON GUIDALAMA LATERALI SUPERIORI E INFERIORI

Guidalama

DOTATO DI PLACCHETTE IN HM CON ALTISSIMA RESISTENZA ALL'USURA, SULLE QUALI SCORRE LA LAMA

REGOLABILE IN BASE ALLA LARGHEZZA DEL PEZZO (CON GUIDALAMA INFERIORE RIMOSSO), 150 MM + 400 MM

GUIDALAMA CENTRALE REGOLABILE, PER UNA MIGLIORE STABILITÀ DELLA LAMA, CON GUIDALAMA LATERALI SUPERIORI E INFERIORI



Lame - Caratteristiche

Grazia all'uso di lame con spessore del dente sottile, a partire da 1.1 mm, e all'elevata precisione di taglio (+/- 0.15mm fino a larghezze di 300mm) può essere garantito il minimo scarto di materiale. Le lama sono selezionate in funzione del loro spessore, del passo e del materiale del dente (ad esempio stellite o HM), in base alle più disparate esigenze di produttività, precisione, minimizzazione dello scarto, caratteristiche del materiale (tipo di legno, umidità). La rapidità di cambio della lama (circa 3 minuti) rende ancor più produttivo il sistema.

Lubrificazione - Raffreddamento della lama

La zona di taglio e i denti della lama possono essere costantemente lubrificati con miscela di aria – olio spruzzata ad alta pressione in modo da ottenere anche un effetto di pulizia e raffreddamento.

Guidalama

I guidalama sovradimensionati agiscono sui due fianchi della lama garantendone una guida perfetta nelle condizioni di lavoro più gravose. I rulli di spinta assicurano la perfetta posizione della lama sui volani anche in condizioni estreme. Dotati di placchette in HM con altissima resistenza all'usura agiscono senza spinte trasversali sulla lama in modo da minimizzare gli sforzi di strisciamento. La posizione dei guidalama è regolabile in base alla larghezza del pezzo (distanza minima 150mm), con guidalama inferiore rimosso. Per la massima stabilità della lama è disponibile un terzo guidalama, posto in posizione centrale rispetto al nastro di avanzamento e regolabile trasversalmente.

Lame - Caratteristiche

Grazia all'uso di lame con spessore del dente sottile, a partire da 1.1 mm, e all'elevata precisione di taglio (+/- 0.15mm fino a larghezze di 300mm) può essere garantito il minimo scarto di materiale. Le lama sono selezionate in funzione del loro spessore, del passo e del materiale del dente (ad esempio stellite o HM), in base alle più disparate esigenze di produttività, precisione, minimizzazione dello scarto, caratteristiche del materiale (tipo di legno, umidità). La rapidità di cambio della lama (circa 3 minuti) rende ancor più produttivo il sistema.

Lubrificazione - Raffreddamento della lama

La zona di taglio e i denti della lama possono essere costantemente lubrificati con miscela di aria – olio spruzzata ad alta pressione in modo da ottenere anche un effetto di pulizia e raffreddamento.

Guidalama

I guidalama sovradimensionati agiscono sui due fianchi della lama garantendone una guida perfetta nelle condizioni di lavoro più gravose. I rulli di spinta assicurano la perfetta posizione della lama sui volani anche in condizioni estreme. Dotati di placchette in HM con altissima resistenza all'usura agiscono senza spinte trasversali sulla lama in modo da minimizzare gli sforzi di strisciamento. La posizione dei guidalama è regolabile in base alla larghezza del pezzo (distanza minima 150mm), con guidalama inferiore rimosso. Per la massima stabilità della lama è disponibile un terzo guidalama, posto in posizione centrale rispetto al nastro di avanzamento e regolabile trasversalmente.

>Utilizzo della macchina - Metodi di taglio
>Utilizzo della macchina - Metodi di taglio

La specifica architettura della macchina permette di utilizzare la Stream Elite, unica tra le seghe orizzontali a taglio sottile, con due differenti metodi di taglio:

- >taglio dall'alto
- >taglio dal basso

La specifica architettura della macchina permette di utilizzare la Stream Elite, unica tra le seghe orizzontali a taglio sottile, con due differenti metodi di taglio:

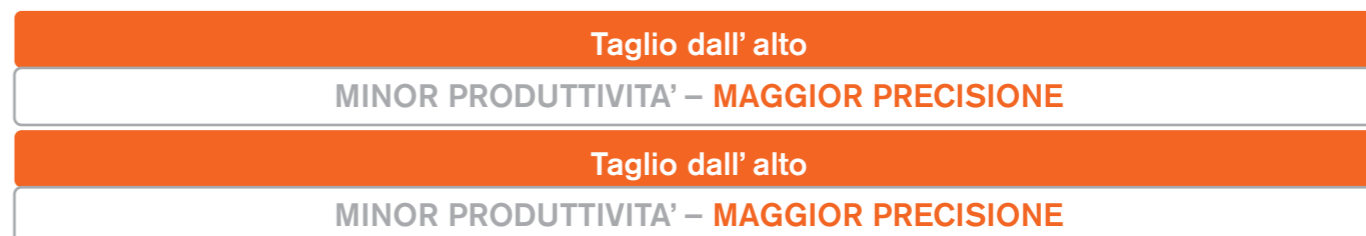
- >taglio dall'alto
- >taglio dal basso

Taglio dall'alto

Taglio dall'alto: la lamella viene tagliata nella parte superiore del pezzo grezzo. La macchina viene quindi alimentata con pezzi tutti della stessa altezza, con la posizione della lama che cambia tra due tagli successivi. Lo spessore della lamella dipende quindi da due posizionamenti consecutivi della lama a nastro.

Taglio dall'alto

Taglio dall'alto: la lamella viene tagliata nella parte superiore del pezzo grezzo. La macchina viene quindi alimentata con pezzi tutti della stessa altezza, con la posizione della lama che cambia tra due tagli successivi. Lo spessore della lamella dipende quindi da due posizionamenti consecutivi della lama a nastro.



Taglio dal basso

Taglio dal basso: la lamella viene tagliata nella parte inferiore del pezzo grezzo. La lama è ad altezza fissa rispetto al nastro di avanzamento: lo spessore della lamella è uguale alla distanza tra lama e nastro. In questa configurazione, grazie alla specifica conformazione dei rulli pressori è possibile alimentare la macchina con pezzi di altezze diverse in sequenza. E' garantita quindi la massima produttività con costi di automazione minimi e con flusso continuo del materiale attraverso la macchina.

Taglio dal basso

Taglio dal basso: la lamella viene tagliata nella parte inferiore del pezzo grezzo. La lama è ad altezza fissa rispetto al nastro di avanzamento: lo spessore della lamella è uguale alla distanza tra lama e nastro. In questa configurazione, grazie alla specifica conformazione dei rulli pressori è possibile alimentare la macchina con pezzi di altezze diverse in sequenza. E' garantita quindi la massima produttività con costi di automazione minimi e con flusso continuo del materiale attraverso la macchina.



Movimentazione pezzo e automazioni

La macchina può essere equipaggiata con rulliere in ingresso ed uscita, in varie configurazioni e lunghezze per garantire all'operatore l'uso più comodo, razionale e produttivo.

Ergonomicità e rapidità della sostituzione della lama sono assicurate dalle soluzioni costruttive adottate per le rulliere, che possono essere mobili o con elementi ribaltabili.

Alla Stream Elite possono essere affiancate soluzioni di automazione personalizzate in modo da garantire il raggiungimento delle performances produttive più elevate con il minor impiego di manodopera.

Movimentazione pezzo e automazioni

La macchina può essere equipaggiata con rulliere in ingresso ed uscita, in varie configurazioni e lunghezze per garantire all'operatore l'uso più comodo, razionale e produttivo.

Ergonomicità e rapidità della sostituzione della lama sono assicurate dalle soluzioni costruttive adottate per le rulliere, che possono essere mobili o con elementi ribaltabili.

Alla Stream Elite possono essere affiancate soluzioni di automazione personalizzate in modo da garantire il raggiungimento delle performances produttive più elevate con il minor impiego di manodopera.

Software di gestione della macchina

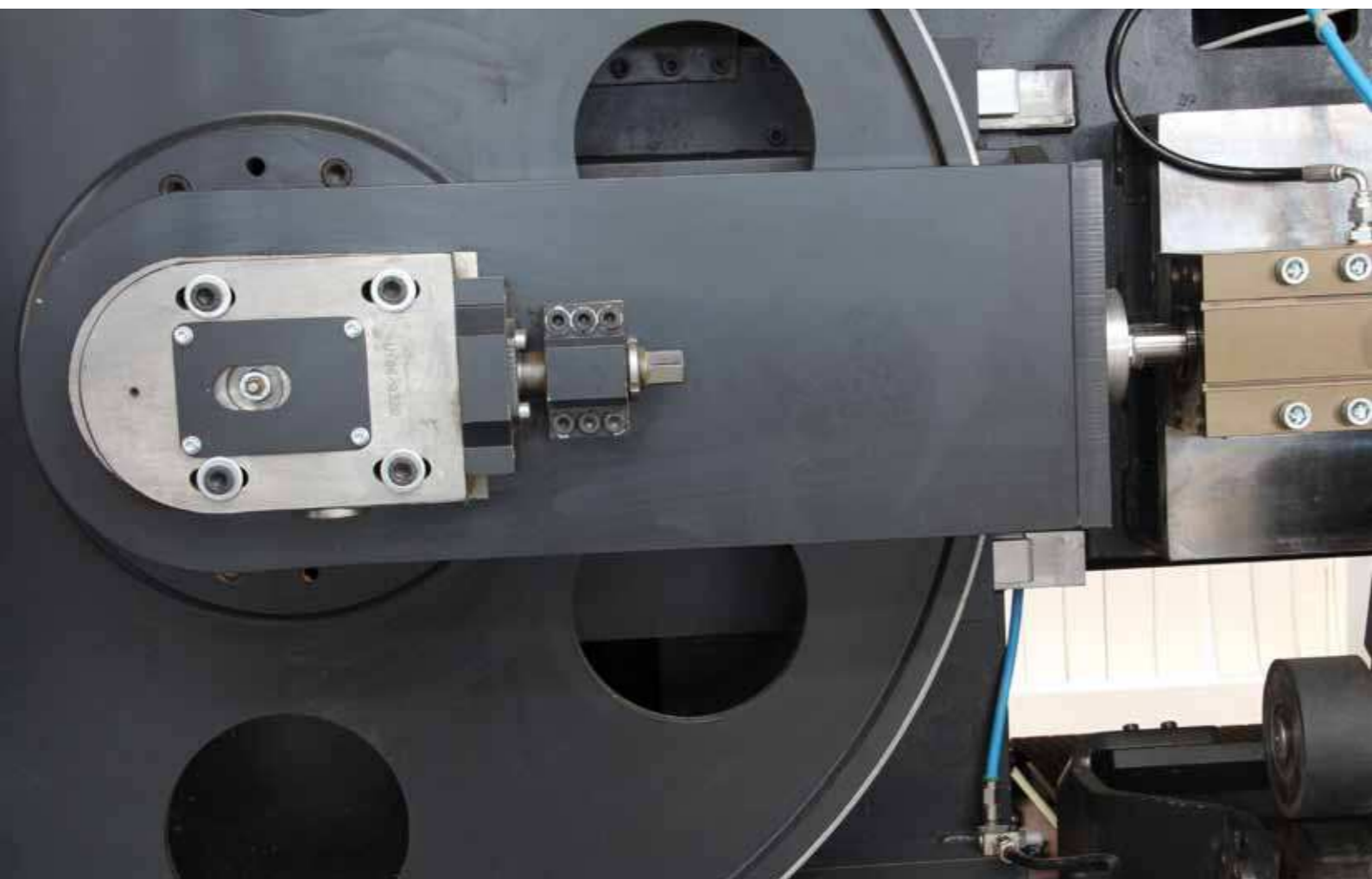
Per mezzo dell'efficace software di gestione multilingua è possibile controllare agevolmente il funzionamento della macchina.

Il display touch-screen consente di accedere facilmente ai vari ambienti di gestione, utilizzabili in maniera semplice ed intuitiva; la funzione di memorizzazione di tutti i parametri di taglio e dei settaggi della macchina in programmi specifici, richiamabili ogni volta che è necessario, garantisce di lavorare sempre nelle condizioni tecnologiche ottimali individuate per ogni tipo di materiale.

Software di gestione della macchina

Per mezzo dell'efficace software di gestione multilingua è possibile controllare agevolmente il funzionamento della macchina.

Il display touch-screen consente di accedere facilmente ai vari ambienti di gestione, utilizzabili in maniera semplice ed intuitiva; la funzione di memorizzazione di tutti i parametri di taglio e dei settaggi della macchina in programmi specifici, richiamabili ogni volta che è necessario, garantisce di lavorare sempre nelle condizioni tecnologiche ottimali individuate per ogni tipo di materiale.



Service

La BACCI offre una vasta gamma di servizi studiati per seguire in modo efficace ed efficiente tutto il ciclo di vita dei suoi prodotti: dalle sessioni di testing alla progettazione della configurazione ottimale della macchina, fino ad arrivare al training, alla installazione e messa in funzione e al supporto post vendita. La BACCI non offre solo assistenza ma soluzioni personalizzate alle esigenze specifiche di ogni cliente.

Il servizio post vendita è strutturato per poter fornire ai clienti il supporto tecnico necessario: la macchina può essere dotata del modulo di Remote Teleservice, che permette al service BACCI di verificare messaggi di errore, diagnosticare guasti al sistema hardware o software della macchina e monitorare parti meccaniche e componenti elettrici ed elettronici. La fornitura dei ricambi, quando sono necessari, avviene con una disponibilità immediata del componente, che viene recapitato al cliente entro 36 - 48 ore dalla richiesta nel 95% dei casi.

Service

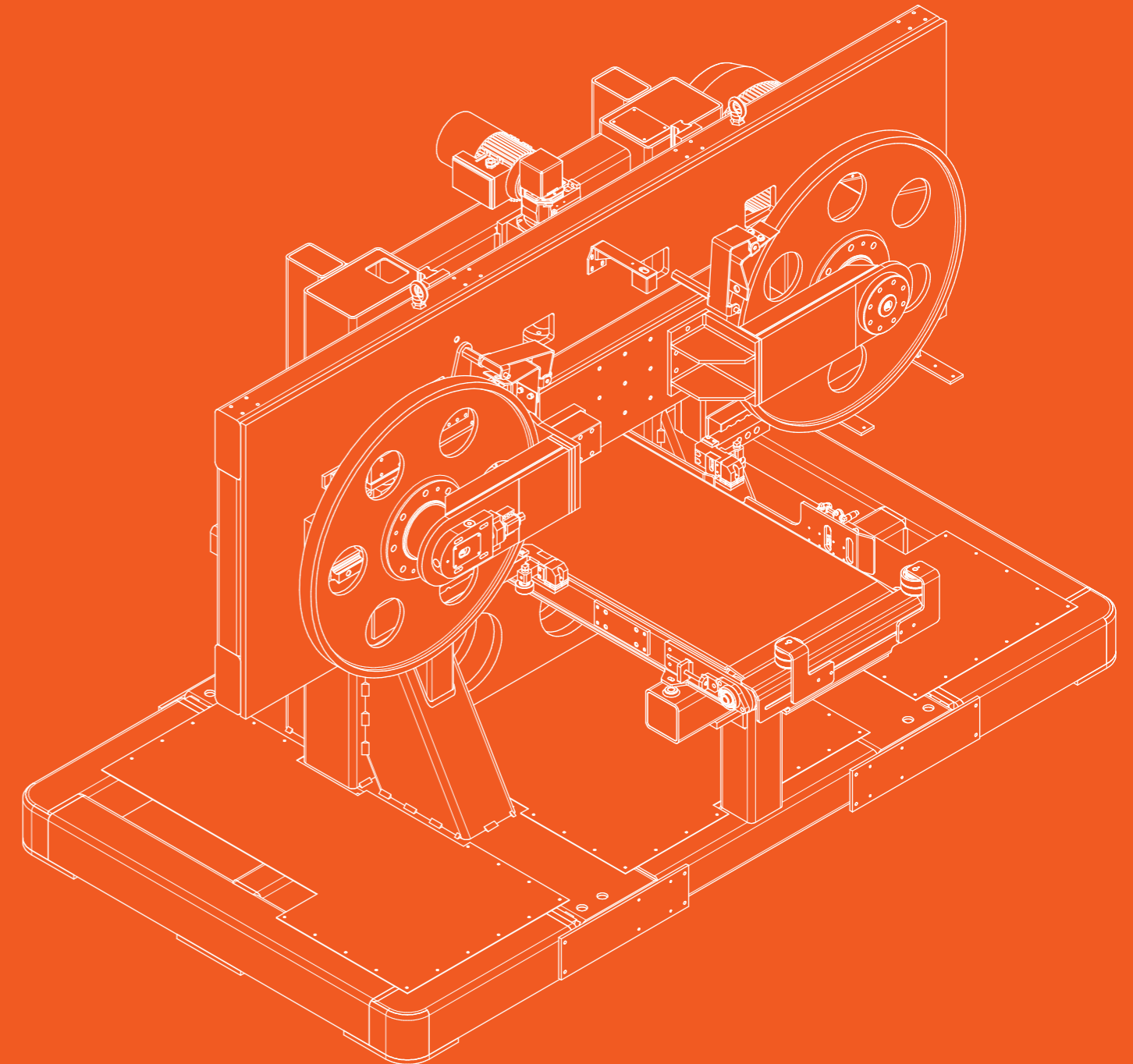
La BACCI offre una vasta gamma di servizi studiati per seguire in modo efficace ed efficiente tutto il ciclo di vita dei suoi prodotti: dalle sessioni di testing alla progettazione della configurazione ottimale della macchina, fino ad arrivare al training, alla installazione e messa in funzione e al supporto post vendita. La BACCI non offre solo assistenza ma soluzioni personalizzate alle esigenze specifiche di ogni cliente.

Il servizio post vendita è strutturato per poter fornire ai clienti il supporto tecnico necessario: la macchina può essere dotata del modulo di Remote Teleservice, che permette al service BACCI di verificare messaggi di errore, diagnosticare guasti al sistema hardware o software della macchina e monitorare parti meccaniche e componenti elettrici ed elettronici. La fornitura dei ricambi, quando sono necessari, avviene con una disponibilità immediata del componente, che viene recapitato al cliente entro 36 - 48 ore dalla richiesta nel 95% dei casi.

>Tecnologie di taglio
>Sawing Technologies

Stream Elite	
TAGLIO INCLINATO DEL PEZZO	OPZIONALE
MEMORIZZAZIONE DEI PARAMETRI DI TAGLIO	STANDARD
VISUALIZZAZIONE DIAGNOSI E ALLARMI	STANDARD
LUBRIFICAZIONE LAMA	STANDARD - MEDIANTE SISTEMA AUTOMATICO AD ARIA COMPRESSA
SISTEMA DI SPRUZZATURA AD ALTA PRESSIONE PER PULIZIA E RAFFREDDAMENTO LAMA	STANDARD
RULLIERE IN INGRESSO E USCITA	OPZIONALE

Stream Elite	
TAGLIO INCLINATO DEL PEZZO	OPZIONALE
MEMORIZZAZIONE DEI PARAMETRI DI TAGLIO	STANDARD
VISUALIZZAZIONE DIAGNOSI E ALLARMI	STANDARD
LUBRIFICAZIONE LAMA	STANDARD - MEDIANTE SISTEMA AUTOMATICO AD ARIA COMPRESSA
SISTEMA DI SPRUZZATURA AD ALTA PRESSIONE PER PULIZIA E RAFFREDDAMENTO LAMA	STANDARD
RULLIERE IN INGRESSO E USCITA	OPZIONALE

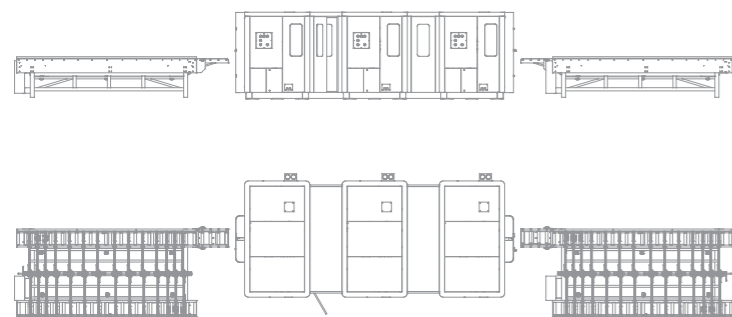
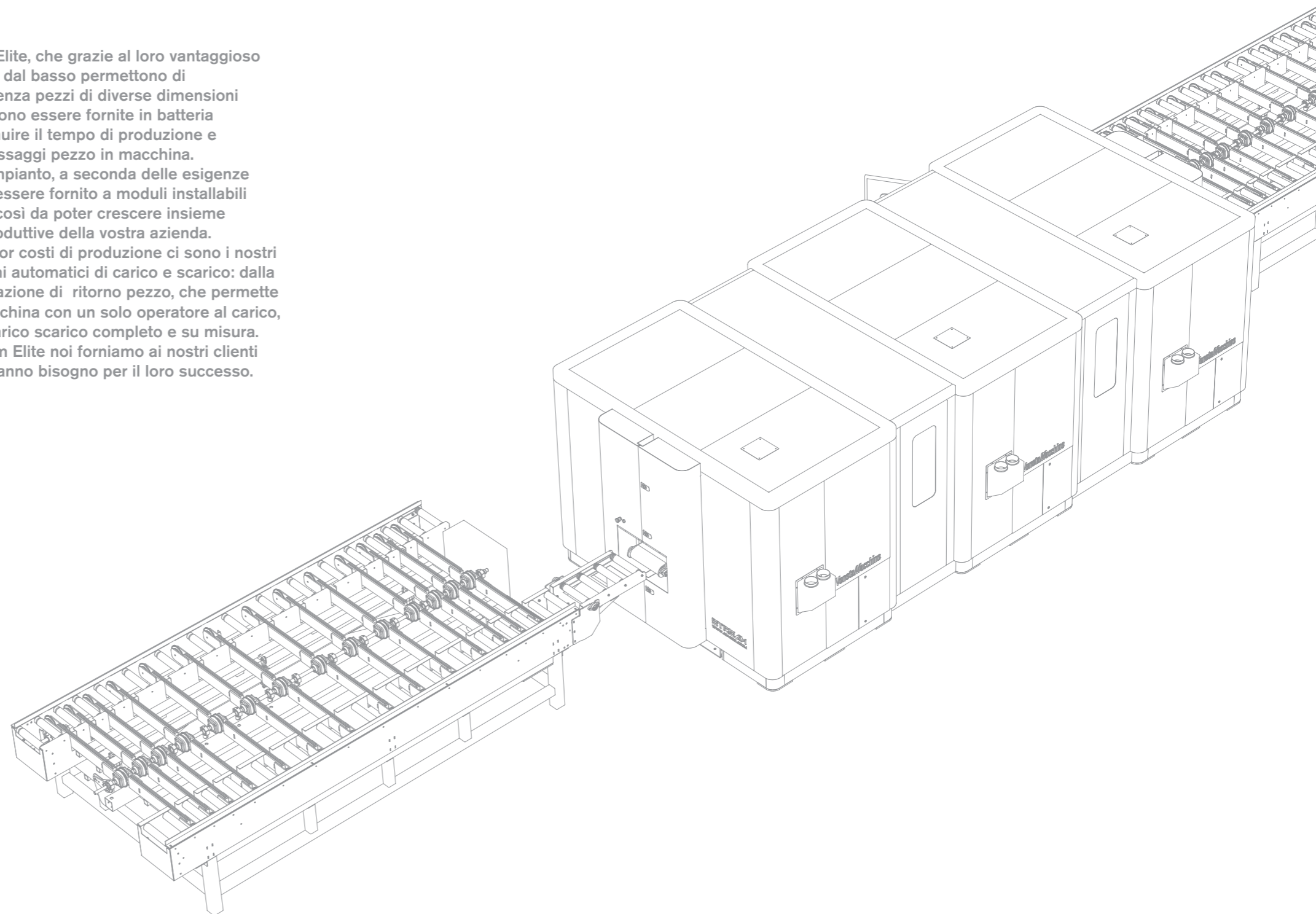


>Macchine in serie

>Series Machines

Tutte le Stream Elite, che grazie al loro vantaggioso sistema di taglio dal basso permettono di lavorare in sequenza pezzi di diverse dimensioni e spessori, possono essere fornite in batteria in modo di diminuire il tempo di produzione e il numero dei passaggi pezzo in macchina. Questo tipo di impianto, a seconda delle esigenze del cliente, può essere fornito a moduli installabili in tempi diversi così da poter crescere insieme alle esigenze produttive della vostra azienda. A garantire i minor costi di produzione ci sono i nostri collaudati sistemi automatici di carico e scarico: dalla semplice automazione di ritorno pezzo, che permette di gestire la macchina con un solo operatore al carico, all'impianto di carico scarico completo e su misura. Insieme a Stream Elite noi forniamo ai nostri clienti tutto ciò di cui hanno bisogno per il loro successo.

Tutte le Stream Elite, che grazie al loro vantaggioso sistema di taglio dal basso permettono di lavorare in sequenza pezzi di diverse dimensioni e spessori, possono essere fornite in batteria in modo di diminuire il tempo di produzione e il numero dei passaggi pezzo in macchina. Questo tipo di impianto, a seconda delle esigenze del cliente, può essere fornito a moduli installabili in tempi diversi così da poter crescere insieme alle esigenze produttive della vostra azienda. A garantire i minor costi di produzione ci sono i nostri collaudati sistemi automatici di carico e scarico: dalla semplice automazione di ritorno pezzo, che permette di gestire la macchina con un solo operatore al carico, all'impianto di carico scarico completo e su misura. Insieme a Stream Elite noi forniamo ai nostri clienti tutto ciò di cui hanno bisogno per il loro successo.





Non solo legno

Non solo legno

Stream Elite, con i suoi numerosi optional e soluzioni customizzate, permette di lavorare materiali di diverse caratteristiche quali sughero, pvc, materiali plastici ecc.

Il suo particolare tipo di avanzamento pezzo, mediante il quale il materiale da lavorare viene delicatamente trasportato (e non strisciato) sul piano di lavoro, permette di tagliare anche materiali fragili e di poca consistenza.

Accanto a questa opportunita', di pari passo, aumentano le dimensioni dei pezzi lavorabili: oltre alle larghezze di lavoro standard di 300 e 400 mm, la STREAM ELITE è fornibile con larghezza di taglio di 600 mm e, addirittura, di 800 mm.

Stream Elite, con i suoi numerosi optional e soluzioni customizzate, permette di lavorare materiali di diverse caratteristiche quali sughero, pvc, materiali plastici ecc.

Il suo particolare tipo di avanzamento pezzo, mediante il quale il materiale da lavorare viene delicatamente trasportato (e non strisciato) sul piano di lavoro, permette di tagliare anche materiali fragili e di poca consistenza.

Accanto a questa opportunita', di pari passo, aumentano le dimensioni dei pezzi lavorabili: oltre alle larghezze di lavoro standard di 300 e 400 mm, la STREAM ELITE è fornibile con larghezza di taglio di 600 mm e, addirittura, di 800 mm.

Parquet
Pannelli multistrato
Porte
Finestre

Parquet
Pannelli multistrato
Porte
Finestre



Mobili
Tavolette per matite
Componenti per sci e snowboard
Strumenti musicali

Mobili
Tavolette per matite
Componenti per sci e snowboard
Strumenti musicali



Materiali compositi
Polistirolo
Cartone
Sughero

Materiali compositi
Polistirolo
Cartone
Sughero



Materiali espansi,
Carbone
Grafite
Materiali plastici

Materiali espansi
Carbone
Grafite
Materiali plastici



>Dati Tecnici
>Technical Features

Stream Elite	
Dati Tecnici	
MOTORE LAMA	18.5 KW/ 30 KW
TENSIONAMENTO LAMA	AUTOMATICO SERVOIDRAULICO
REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLA LAMA SUI VOLANI	MANUALE
REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO	IN CONTINUO (1 ÷ 20 M/MIN)
REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ DI TAGLIO (LAMA)	IN CONTINUO (MAX 50 M/SEC)
DIAMETRO VOLANI	900 MM

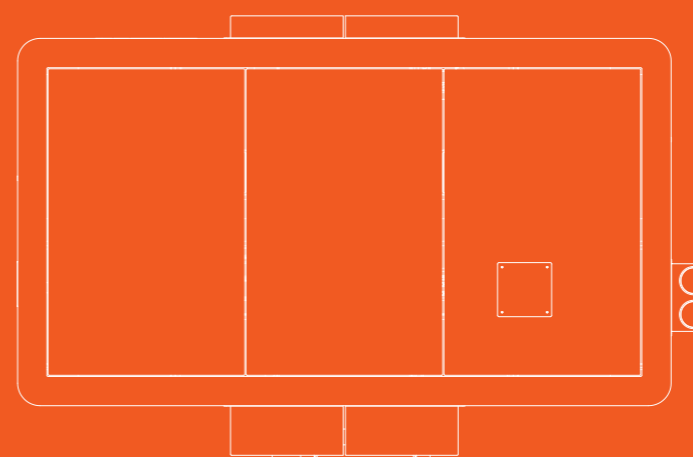
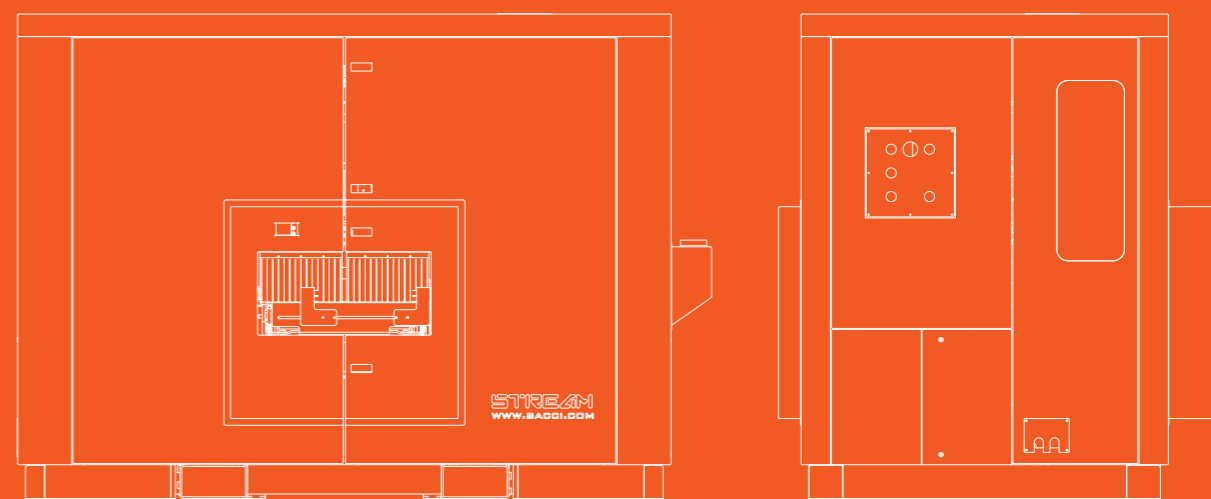
Stream Elite	
Dati Tecnici	
MOTORE LAMA	18.5 KW/ 30 KW
TENSIONAMENTO LAMA	AUTOMATICO SERVOIDRAULICO
REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLA LAMA SUI VOLANI	MANUALE
REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO	IN CONTINUO (1 ÷ 20 M/MIN)
REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ DI TAGLIO (LAMA)	IN CONTINUO (MAX 50 M/SEC)
DIAMETRO VOLANI	900 MM

Stream Elite	
Dati Tecnici	
LARGHEZZA DI TAGLIO	400 mm – 600 mm (opz.)
LARGHEZZA DI TAGLIO	minima 50
ALTEZZA PEZZO	5 mm – 150 mm
LUNGHEZZA PEZZO	300 mm* - illimitata
ALTEZZA DI TAGLIO	2 mm – 150 mm
SPESSORE LAMELLA	minimo 2 mm

* Inferiore su richiesta

Stream Elite	
Dati Tecnici	
LARGHEZZA DI TAGLIO	400 mm – 600 mm (opz.)
LARGHEZZA DI TAGLIO	minima 50
ALTEZZA PEZZO	5 mm – 150 mm
LUNGHEZZA PEZZO	300 mm* - illimitata
ALTEZZA DI TAGLIO	2 mm – 150 mm
SPESSORE LAMELLA	minimo 2 mm

* Inferiore su richiesta



VenetaMacchine
WWW.BACCI.COM



Inside Elite

> Specifiche Details

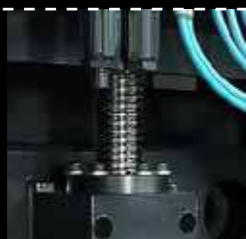
Guidalama Guidalama



I guidalama sovradimensionati agiscono sui due fianchi della lama garantendone una guida perfetta nelle condizioni di lavoro più gravose. I rulli di spinta assicurano la perfetta posizione della lama sui volani anche in condizioni estreme.

I guidalama sovradimensionati agiscono sui due fianchi della lama garantendone una guida perfetta nelle condizioni di lavoro più gravose. I rulli di spinta assicurano la perfetta posizione della lama sui volani anche in condizioni estreme.

Posizionamento in altezza del gruppo di taglio Posizionamento in altezza del gruppo di taglio



Il posizionamento in altezza del gruppo di taglio è realizzato tramite vite di grande diametro a ricircolo di sfere comandata da servomotoriduttore; il sistema è gestito dal software di controllo tramite encoder di misura ed inverter elettronico (opzionale).

Il posizionamento in altezza del gruppo di taglio è realizzato tramite vite di grande diametro a ricircolo di sfere comandata da servomotoriduttore; il sistema è gestito dal software di controllo tramite encoder di misura ed inverter elettronico (opzionale).

Sistema di avanzamento del pezzo Sistema di avanzamento del pezzo



Il sistema di avanzamento, realizzato tramite rulli pressori gommati a comando automatizzato e nastro ad altezza calibrata (+/- 0.02mm) ad alta rigidezza, assicura la corretta alimentazione del materiale in caso di legni umidi o asciutti e con tavole deformate e non pre lavorate.

Il sistema di avanzamento, realizzato tramite rulli pressori gommati a comando automatizzato e nastro ad altezza calibrata (+/- 0.02mm) ad alta rigidezza, assicura la corretta alimentazione del materiale in caso di legni umidi o asciutti e con tavole deformate e non pre lavorate.

Lubrificazione - Raffreddamento della lama Lubrificazione - Raffreddamento della lama



La zona di taglio e i denti della lama possono essere costantemente lubrificati con miscela di aria – olio spruzzata ad alta pressione in modo da ottenere anche un effetto di pulizia e raffreddamento.

La zona di taglio e i denti della lama possono essere costantemente lubrificati con miscela di aria – olio spruzzata ad alta pressione in modo da ottenere anche un effetto di pulizia e raffreddamento.

Tensionamento della lama Tensionamento della lama



Il tensionamento della lama avviene tramite un sistema servoidraulico automatico che lavora a pressione costante in funzione delle caratteristiche della lama (spessore, larghezza, materiale) in modo da mantenere costante la forza di tensionamento.

Il tensionamento della lama avviene tramite un sistema servoidraulico automatico che lavora a pressione costante in funzione delle caratteristiche della lama (spessore, larghezza, materiale) in modo da mantenere costante la forza di tensionamento.

Display touch screen e software di gestione Display touch screen e software di gestione



Il display touch-screen consente di accedere facilmente ai vari ambienti di gestione, utilizzabili in maniera semplice ed intuitiva; la funzione di memorizzazione di tutti i parametri di taglio e dei settaggi della macchina in programmi specifici, richiamabili ogni volta che è necessario, garantisce di lavorare sempre nelle condizioni tecnologiche ottimali individuate per ogni tipo di materiale.

Il display touch-screen consente di accedere facilmente ai vari ambienti di gestione, utilizzabili in maniera semplice ed intuitiva; la funzione di memorizzazione di tutti i parametri di taglio e dei settaggi della macchina in programmi specifici, richiamabili ogni volta che è necessario, garantisce di lavorare sempre nelle condizioni tecnologiche ottimali individuate per ogni tipo di materiale.

>

Stream Elite



PAOLINO BACCI
via Palermo 32
56021 Cascina Pisa
tel +3905075491
fax +39050754975
bacci.info@bacci.com
www.bacci.com

Graphic: AZZOLINITINUPER
Photo by: Franco Ferrucci
Printed by:

La ditta PAOLINO BACCI s.r.l. si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso. Pertanto dati tecnici, descrizioni ed illustrazioni contenuti nel presente stampato non si intendono impegnativi. PAOLINO BACCI s.r.l. reserves the right to make any modification, without notice. Therefore, all technical data, descriptions and illustrations contained in this catalogue are not to be considered binding.