



**STROMAB**

EXPERTS IN CROSSCUTTING SOLUTIONS SINCE 1965

CT600  
CT600F

---

**OPTIMIERUNGS-  
KAPPANLAGE  
FÜR WINKELSCHNITTE  
MIT FRÄSEINHEIT**

## CT600 - CT600F

Die Kappsäge CT600 mit drehbarer Arbeitsfläche ist die Top-Maschine der Produktbandbreite des Unternehmens Stromab. Sie ist nicht nur die am meisten verkaufte Kappsäge mit drehbarer Arbeitsfläche unter den Holzbearbeitungsmaschinen, sondern gilt auch, sowohl bei unseren Kunden als auch unseren Konkurrenten, als Bezugspunkt.

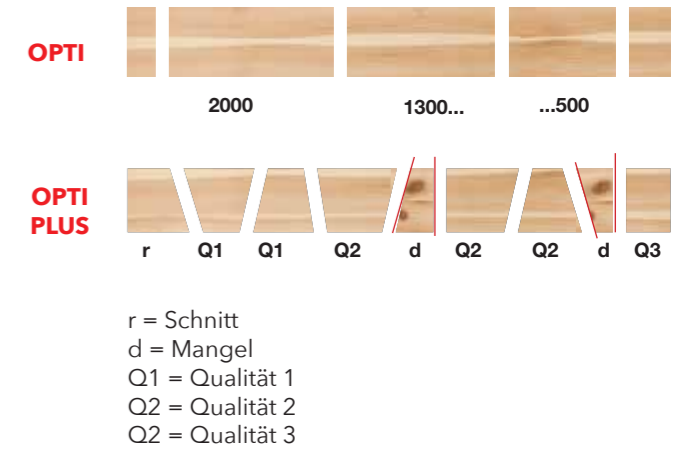
Durch einen Maschinenpark von über 200 installierten Einheiten konnte die CT600 im Verlaufe der Jahre ein Niveau erreichen, das bei ihrem Debüt nicht erahnt werden konnte. Wir haben an die Idee geglaubt, dass der Winkelschnitt in der Holzbranche ein Bedürfnis von stets steigender Bedeutung ist und wir haben deshalb Jahr für Jahr in die Entwicklung dieser Maschine investiert. Wir sind von der Mechanik und dem gänzlich italienischen Design ausgegangen, haben ihr jedoch eine deutsche Elektronik hinzugefügt, um die am höchsten entwickelten Märkte bedienen zu können (Frankreich, Deutschland, Italien und die USA).

**DESIGN & TECHNIK:**  
SAUBERE FORM,  
ERGONOMIE UND  
TECHNIK.



# CT600

Ein Detail des Ausrichtsystems der in Bearbeitung befindlichen Werkstücke: Die einzeln ansteuerbaren Seitenausrichter garantieren die perfekte Ausrichtung des Werkstücks am Winkelanschlag - auch im Fall von sehr spitzen Winkeln. Dieses System ermöglicht des Weiteren die perfekte Ausrichtung von sehr kurzen Werkstücken während der Bearbeitung.



Maximale Schnitthöhe.

Detail des Schiebers mit Messsensor des Werkstücks.



DER WINKEL-  
SCHNITT:  
EIN HÄUFIGES  
SCHNITTBEDÜRFNIS

# CT600F



In den letzten Jahren haben wir ein Fräsaggregat hinzugefügt, das aus der CT600, die als Kappsäge mit Schieber konzipiert wurde, ein Bearbeitungszentrum zum Sägen und Fräsen kombiniert. Die CT600F ist heute der Bezugspunkt für den Bau von Holzhäusern (Dachstühle, Holzgerüste).

Detail des Ausrichtsystems der Werkstücke in Bearbeitung. Die Kombination der oberen Niederhalter mit den zwei pneumatischen Seitenausrichter ermöglichen während den Fräsarbeiten eine perfekte Ausrichtung.



BECKHOFF-Steuerung mit hochauflösendem 12" Touch-Screen Monitor und 3D-Grafik-Schnittstelle mit Windows-Betriebssystem.



Manuelles Hubsystem der Fräse mit pneumatischer Arretierung, auf Anfrage auch in der Version über PC gesteuert.



**SÄGEN+FRÄSEN:**  
UNENDLICHE  
MÖGLICHKEITEN  
FÜR **ALLE**  
**ANFORDERUNGEN**



# SÄGEN MIT VARIABLER GEOMETRIE

## SCHNITTDIAGRAMME

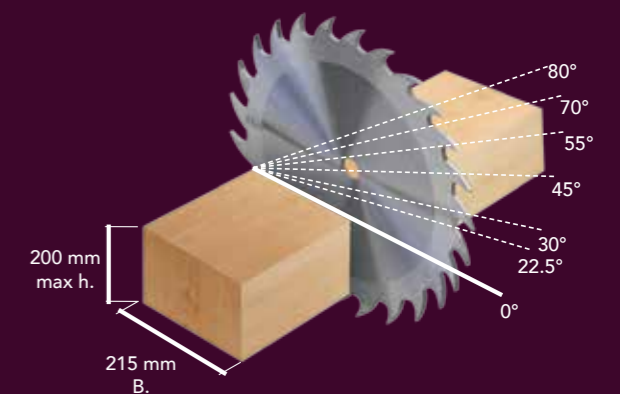
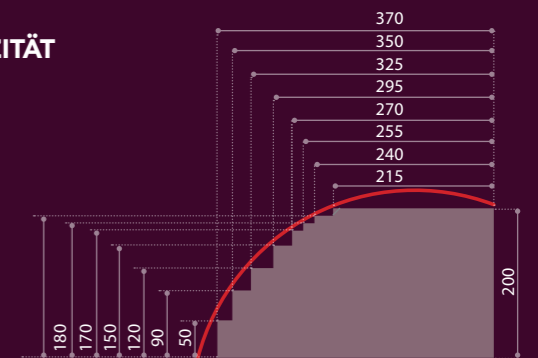
Durch ein innovatives, mechanisches Positioniersystem des Sägeblatts haben wir ein neues Sägesystem mit variabler Geometrie eingeführt, um mit einer Maschine das Bedürfnis nach maximaler Höhe sowie nach maximaler Breite abdecken zu können. Ausrichtung des Sägeblatts von 0 bis +/-80°.

POS. A) = Anwendung der maximalen Schnitthöhe von 200 mm

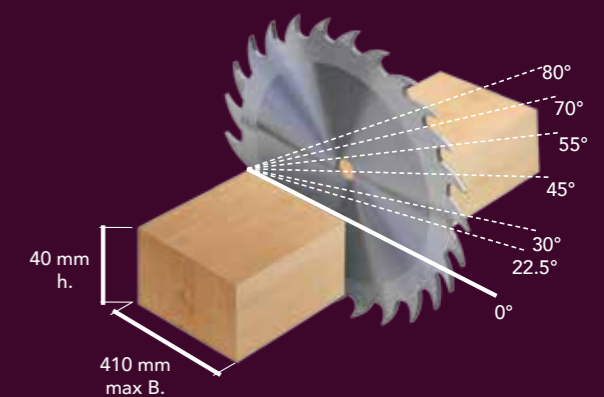
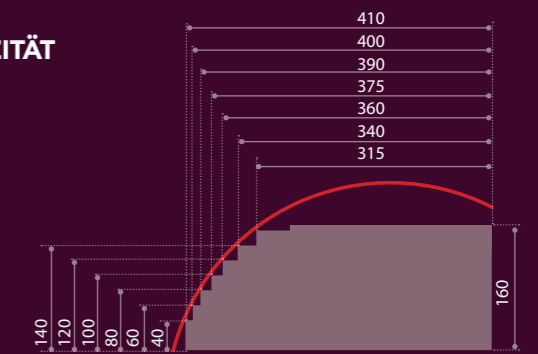
POS. B) = Anwendung der maximalen Schnittbreite von 410 mm

### SCHNITTKAPAZITÄT BEI WINKEL 0°

SCHNITTKAPAZITÄT  
**POS. A**  
MAX. HÖHE



SCHNITTKAPAZITÄT  
**POS. B**  
MAX. BREITE



UNTERSTÜTZUNG  
FÜR IHRE **ARBEIT**



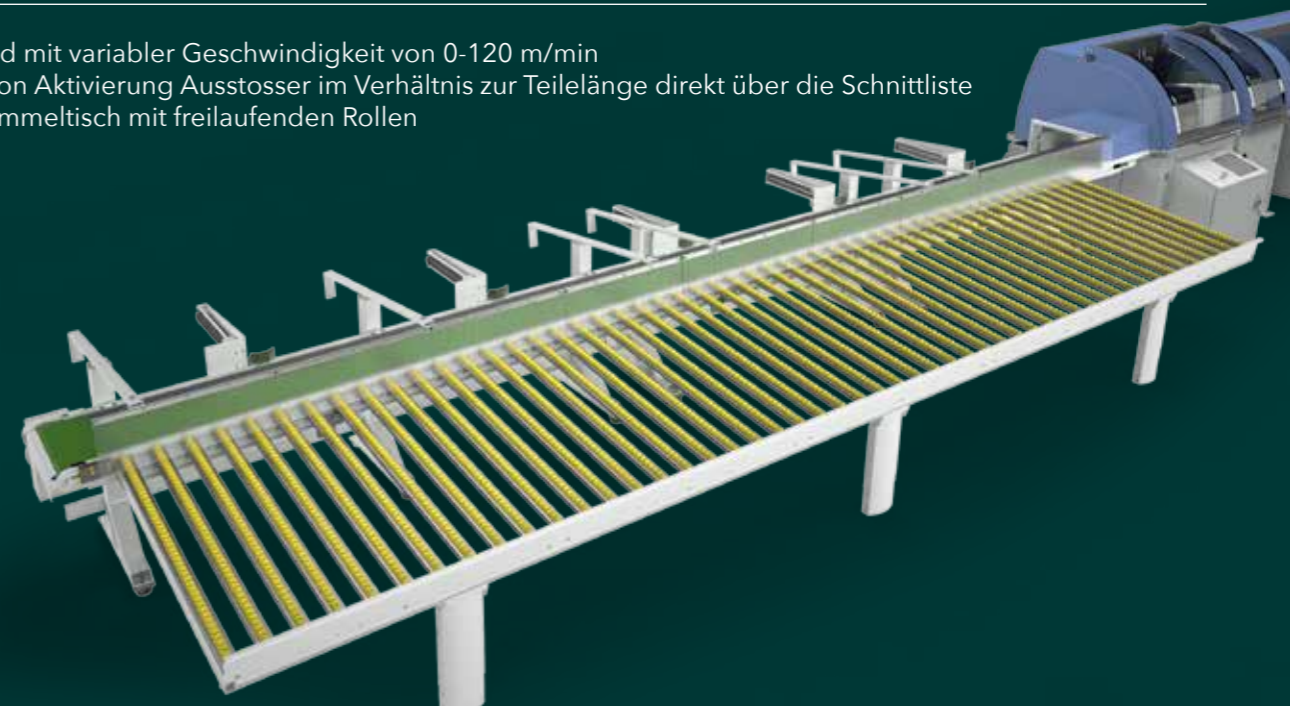
## AUTOMATISCHE BESCHICKUNG

- Automatisches Beschickungssystem für einzelne Werkstücke oder Material im Paket
- Beschickung über Kettenförderer
- Beschickungskapazität von 3 bis 10 m



## ELEKTRONISCHER SORTIERER MIT FÖRDERBAND UND SCHNELLEM AUSWURF

- Förderband mit variabler Geschwindigkeit von 0-120 m/min
- Kombination Aktivierung Ausstosser im Verhältnis zur Teilleänge direkt über die Schnittliste
- Materialsammeltisch mit freilaufenden Rollen



# DAS **ZUBEHÖR** FÜR DAS GEWISSE ETWAS



## ZUBEHÖR

Wir haben uns entschlossen, was nur für die italienische Industrie typisch ist, alle Bedürfnisse unserer Kunden durch die Einführung einer großen Bandbreite an Zubehör zu bedienen.

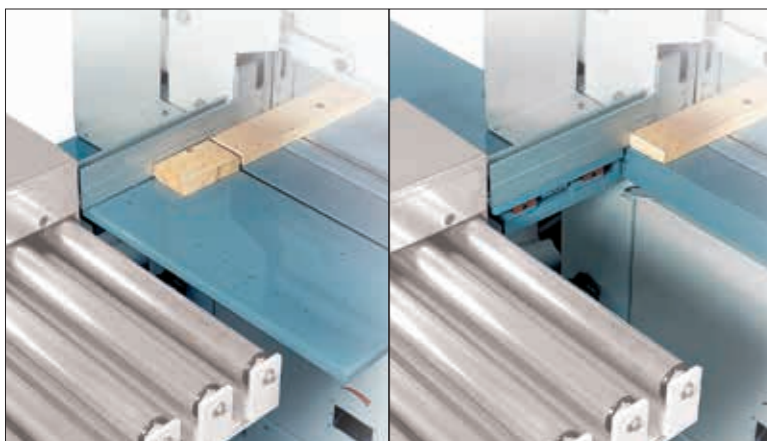
Hier einige Beispiele:

- Beschickungssystem, das sowohl auf der rechten oder der linken Seite der Sägeeinheit positioniert werden kann
- Länge des Schiebers von 3000 bis 14000 mm
- Optimierungssoftware mit 6 Programmierungsoptionen
- 3 Etikettendrucker und 1 Tintenstrahldrucker
- Automatische Beschickungssysteme
- Automatische Entladesysteme



Abfallklappe für die vordere und hintere Besäumung (geschlossen)

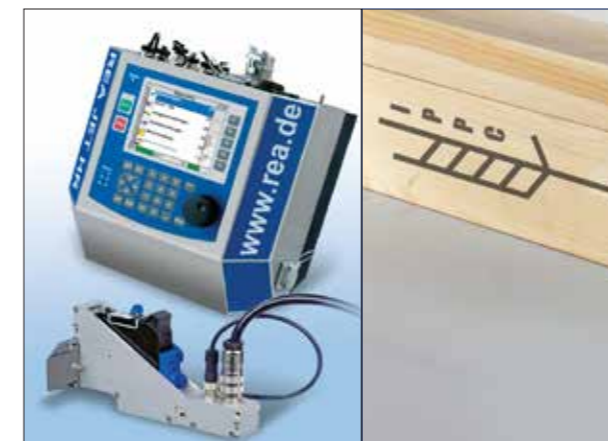
Abfallklappe für die vordere und hintere Besäumung (geöffnet)



Kamera für die Erkennung der Mängel und Astlöcher durch Ablesen von Kreidemarkierungen



REA JET HR hochauflösender Tintenstrahldrucker



4 senkrechte Druckköpfe, Druckhöhe 50,8 mm.



2 senkrechte Druckköpfe, Druckhöhe 25,4 mm.



Etikettendrucker

Es ist die perfekte Maschine für anspruchsvolle Kunden, flexibel und doch mit hoher Produktionskapazität. Ein Bezugspunkt für Hersteller von Spezialverpackungen, Holzböden, Holzhäusern (Dachstühle und Wandgerüste), für den Bau von Schalungen für den Hausbau, die Inneneinrichtung und die Gestaltung von Außenbereichen.



EINE MASCHINE,  
**TAUSEND**  
**UNTERSCHIEDLICHE**  
**ANWENDUNGSGEBIETE**





www.stromab.it

## DER **WERT** EINES FAMILIENUNTERNEHMENS

Seit 1965 ist der Name Stromab Synonym für Zuverlässigkeit. Wir glauben, dass sich mit diesem einen Wort die Unternehmensphilosophie seit der Gründung vor mehr als 40 Jahren am besten zusammenfassen lässt. Weil wir wissen, dass sich keine Investition mehr auszahlt, als die Zufriedenheit unserer Kunden, konzentrieren wir unsere Anstrengungen unermüdlich auf Forschung und Entwicklung sowie Human Resource. Ein konstanter Wachstumstrend ist die logische Folge einer erfolgsbasierten Unternehmenspolitik, die dabei gleichzeitig ökologischen Anforderungen vollauf gerecht wird. Mit einer Unternehmensfläche von über 5000 m<sup>2</sup>, 40 Mitarbeitern und einer ständig aktualisierten Produktlinie, gehört Stromab zu den Spitzenunternehmen unter den erfolgreichsten Unternehmen in der Branche der Holzbearbeitungsmaschinen.



# STROMAB

EXPERTS IN CROSSCUTTING SOLUTIONS SINCE 1965

### **STROMAB SPA**

42012 CAMPAGNOLA EMILIA (RE) Italy  
Via Zuccardi 28/a - Z.I. Ponte Vettigano  
Tel. (0522) 1718800 - Fax (0522) 1718803  
info@stromab.com - www.stromab.com



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN		CT600	
Leistung Motor	kW	7,5	
Sägeblattdurchmesser	mm	600	
Drehzahl Sägeblatt	U/min	2575	
Absaugstutzen	Anz.	3 Ø 100 mm 1 Ø 120 mm	
Druckluftverbrauch	NI	6	
Schnittzykluszeit	s	4	
Pneumatisch gesteuertes Sägeaggregat			
Automatische Rotation des Tisches		-70° 0° +70° (-80° 0° +80° OPT)	
Geschwindigkeit der Rotation von 0° auf 70°	s	1,3	
Positioniergenauigkeit		+/- 0,2°	
Anzahl vertikale pneumatische Zylinder zur Werkstückfixierung	Anz.	2	
Anzahl pneumatische Seitenausrichter zur Werkstückfixierung mit elektronischer Steuerung in Abhängigkeit des Schnittwinkels	Anz.	2	

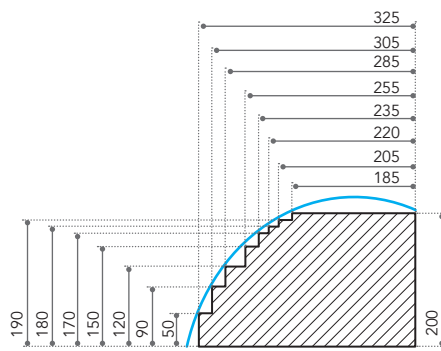
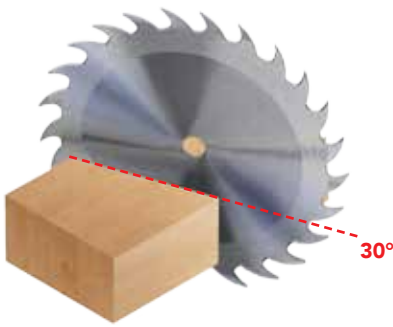
FRÄSAGGREGAT		CT600F	
Fräser mit 4 + 4 Schneiden	mm	Ø max 280	
Durchmesser Bohrung Fräser	mm	40	
Bearbeitungsweg	mm	400	
Regulierung der Fräsbreite	mm	100	
Regulierung der Frästiefe	mm	0 ÷ 75	
Leistung Motor	kW	4	
2 Stück Absaugstutzen	mm	Ø 120	

	<b>OPTI</b> AUTOMATISCHE KAPPSÄGE MIT KOMPLETTER OPTIMIERUNG	<b>OPTI PLUS</b> AUTOMATISCHE KAPPSÄGE MIT KOMPLETTER OPTIMIERUNG UND HERAUSTRENNEN VON OBERFLÄCHENFEHLERN
<b>DATENEINGABE UND-VERWALTUNG</b>		
Steuerung mit 12" Touch Screen Monitor	•	•
WINDOWS Betriebssystem	•	•
Erstellung von Schnittlisten in der Steuerung direkt an der Maschine	•	•
Übertragung mit PC erstellten Schnittlisten mittels USB oder Ethernet	•	•
Importdatei .BTL	•	•
<b>MASCHINENSTEUERUNG</b>		
A) 1000 Schnittlisten bestehend aus Länge Werkstück, vordere Besäumung, 1. Maß (Linie) .... 10. Maß	•	•
B) 1 Schnittliste bestehend aus 10.000 Maßen in Sequenz	•	•
4 Optimierungsoptionen (Maximale Länge, Minimaler Verschnitt, Sequenz, Priorität)	•	•
<b>TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN SCHIEBER</b>		
Nutzbare Werkstücklänge mm. 3000-14000	•	•
Vorschubsystem über Präzisionszahnstange und Servomotor	•	•
Maximale Geschwindigkeit Schieber 120 m/min	•	•
Maßabnahme über Encoder des Servomotors	•	•
Positioniergenauigkeit +/- 0,4 mm.	•	•
Geneigter Werkstückauflagetisch	•	•
Pneumatisch anhebbarer Schubpunkt zum Überfahren des neuen Werkstücks beim Folgezyklus	•	•
Längenvermessung Werkstücke über Fotozelle	•	•
Erkennung Kreidekennzeichnungen (kennzeichnung mit flouriszierender Kreide ) beim Rücklauf Schieber		•
Qualitätsmanagement 3 Grad (Q1-Q2-Q3)		•

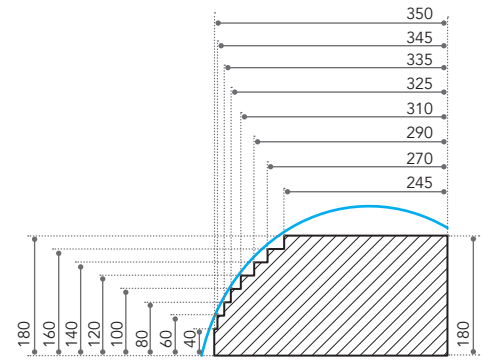
# CT600 - CT600F

## OPTIMIERUNGSKAPPSÄGE FÜR **SCHRÄGSCHNITTE** MIT FRÄSEINHEIT

### SCHNITTKAPAZITÄT BEI WINKEL 30°

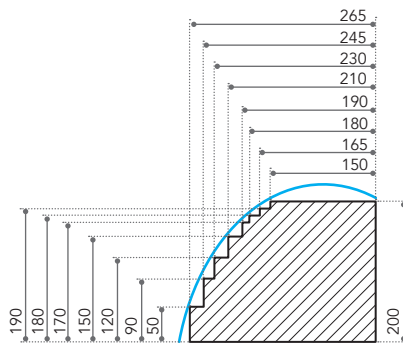
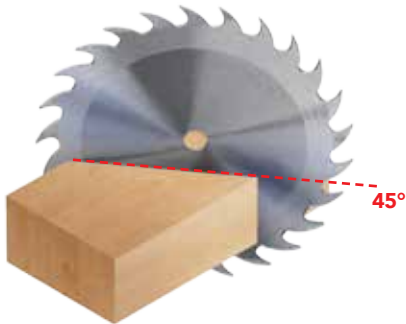


SCHNITTKAPAZITÄT **POS. A - MAX. HÖHE**

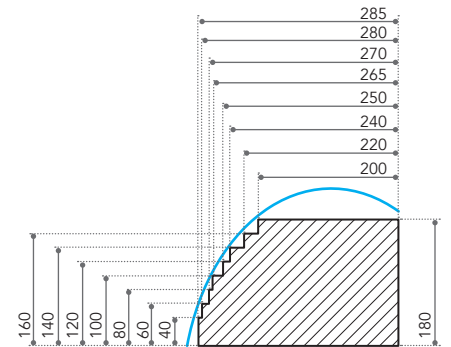


SCHNITTKAPAZITÄT **POS. B - MAX. BREITE**

### SCHNITTKAPAZITÄT BEI WINKEL 45°

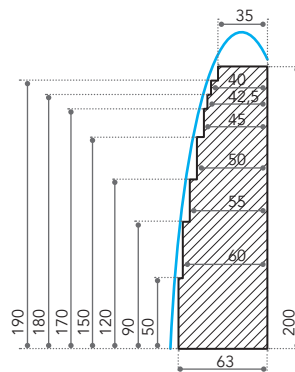
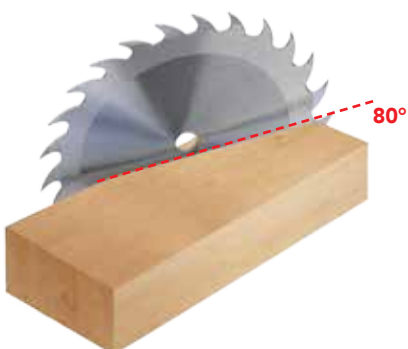


SCHNITTKAPAZITÄT **POS. A - MAX. HÖHE**

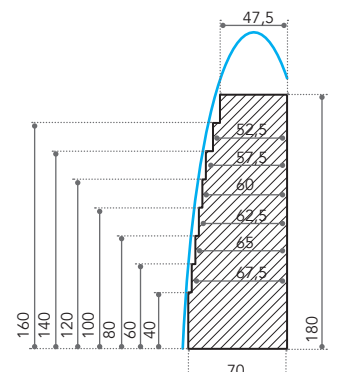


SCHNITTKAPAZITÄT **POS. B - MAX. BREITE**

### SCHNITTKAPAZITÄT BEI WINKEL 80°



SCHNITTKAPAZITÄT **POS. A - MAX. HÖHE**



SCHNITTKAPAZITÄT **POS. B - MAX. BREITE**