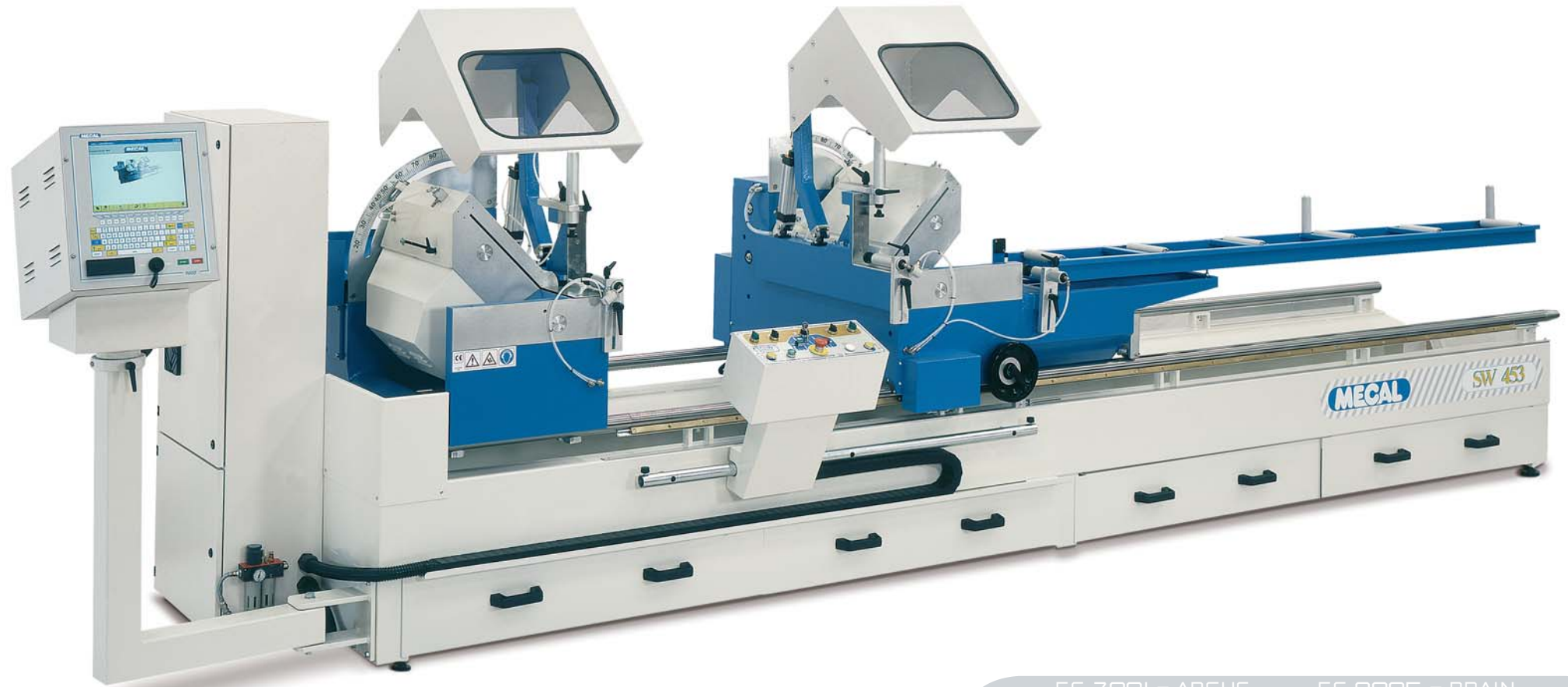




SW 453 ARGUS  
SW 453 BRAIN



Ø 450

Ø 500

EC 7001 = ARGUS

EC 9005 = BRAIN



- Troncatrice doppia lama con una unità fissa a sinistra ed una mobile.
- Posizionamento motorizzato dell'unità mobile.
- Ribaltamento pneumatico delle unità di taglio (90°, 45° o 22,5°).
- Posizionamento a gradi intermedi mediante l'uso di fermi meccanici.
- Protezioni Integrali ad azionamento pneumatico a totale copertura della zona taglio.
- Predisposizione per l'attacco di un aspiratore per evacuazione di trucioli.
- Predisposizione per l'utilizzazione di vasche per la raccolta di trucioli.
- Predisposizione per nastro convogliatore motorizzato.

- Double mitre saw with a fixed unit on the left and the other one movable.
- Powered positioning of the movable unit.
- Pneumatic tilting of the heads (90°, 45° or 22,5°).
- The intermediate degrees can be obtained by manually setting mechanical stops.
- Pneumatic guards for a total covering of the cutting area.
- Pre-arranged to connect an exhaust extractor for swarfs.
- Pre-arranged to use a set of tanks to collect swarfs.
- Pre-arranged to connect a motorised belt conveyor.

- Tronçonneuse double tête avec une unité fixe à gauche et l'autre mobile.
- Déplacement motorisé de l'unité mobile.
- Renversement pneumatique des unités de coupe (90°, 45° ou 22,5°).
- Positionnement à des degrés intermédiaires par des butées mécaniques.
- Protections intégrales à actionnement pneumatique à totale couverture de la zone de coupe.
- Predisposition pour l'attelage d'un système d'aspiration pour les copeaux.
- Predisposition pour l'utilisation de cuves pour les copeaux.
- Predisposition pour l'utilisation d'un convoyeur motorisé.

- Tronzadora de dos cabezas de una unidad fija la izquierda y la otra móvil.
- Posicionamiento motorizado de la unidad móvil.
- Entoldamiento neumático unidades de corte (90°, 45° o 22,5°).
- Posicionamiento a grados intermedios mediante topes manuales.
- Protecciones neumáticas integrales en la zona de corte.
- Preparada para conectar un aspirador de evacuación de virutas.
- Predisposición para cajones de retales y virutas.
- Preparada para conectar un transportador motorizado.

- Doppelgehrungssäge mit einem stationären Aggregat (links) und einem verfahrbaren Aggregat.
- Motorisches Verfahren des beweglichen Aggregates.
- Pneumatisches Schwenken der Aggregate (90°, 45° oder 22,5°).
- Zwischenvinkeleinstellung.
- Pneumatische Schütze der Schnittzone.
- Vorrichtung zum Anbau einer Späneabsaugung.
- Vorrichtung für Späneauffangbehälter.
- Vorrichtung zum Anschluß eines motorischen Späneförderbandes.

- Máquina corte duas cabeças com uma unidade fixa à esquerda e outra móvel.
- Posicionamento motorizado da unidade móvel.
- Mudança pneumática da unidade de corte (90°, 45° o 22,5°).
- Posicionamento de graus intermédios mediante o uso de travão mecânico.
- Protecção pneumática sobre a saída dos discos.
- Preparada para levar um aspirador de evacuação de limalhas.
- Preparada para levar gavetas para recolha de limalhas.
- Preparada para levar um transportador motorizado.

#### Dotazione standard

- N. 2 lame con denti in HM (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Limitatore di profondità di taglio.
- Impianto di refrigerazione utensili.
- Coppia di morse orizzontali pneumatiche.
- Coppia di morse verticali pneumatiche.

#### Standard Equipment

- No. 2 TCT Sawblades (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Cutting depth stop device.
- Mist spray unit.
- Pair of horizontal pneumatic clamps.
- Pair of vertical pneumatic clamps.

#### Accessoires Standard

- Nr. 2 Lame carbure (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Limiteur de profondeur de coupe.
- Installation de réfrigération des outils.
- Etaux horizontaux pneumatiques.
- Etaux verticaux pneumatiques.

#### Dotación normal

- No. 2 Hojas en HM (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Tope de limitación de salida de disco.
- Lubrificadores de discos.
- Mordazas horizontales neumáticas.
- Mordazas verticales neumáticas

#### Standardzubehör

- Nr. 2 HM-Sägeblätter (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Schnitttiefenbegrenzer.
- Sprüheinrichtung.
- Pneumatische waagerechte Spanner.
- Pneumatische senkrechte Spanner.

#### Acessórios Standard

- NR.2 discos em HM (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Limitador de profundidade de corte.
- Refrigeração de ferramentas.
- Apertos horizontais pneumáticos.
- Apertos verticais pneumáticos.



## EC 700L



### Dati Tecnici

Scheda principale	ADVANTECH
Processore principale	P III Low Power®
Frequenza d'impulso	1,0 Mhz
Memoria RAM	128 Mb
Sistema operativo	Windows XP®
LCD a colori (TFT)	12.1"
Risoluzione video	800x600 pixel
Disco rigido	40 Gb.
Lettore di dischetto	size 3,5"
Porta seriale	n.2- RS 232
Porta parallela	n.1- 25 pin
Scheda di rete PCI Fast Ethernet	n.1- RTL 8139
Porta mouse	PS/2
Tastiera alfanumerica	QWERTY
Tasti funzione	No. 12

### Technical Data

Main board	ADVANTECH
Central Processing Unit	P III Low Power®
Clock frequency	1,0 Mhz
RAM memory	128 Mb
Operating system	Windows XP®
LCD Color Display (TFT)	12.1"
Screen resolution	800x600 pixel
Hard Disk	40 Gb.
Floppy disk driver	size 3,5"
Serial port	n.2- RS 232
Parallel port	n.1- 25 pin
Network card PCI Fast Ethernet	n.1- RTL 8139
Mouse port	PS/2
Alphanumeric keyboard	QWERTY
Function keys	No. 12

### Données Techniques

Carte principale	ADVANTECH
Processeur principal	P III Low Power®
Fréquence d'impulsion	1,0 Mhz
Mémoire RAM	128 Mb
Système opérationnel	Windows XP®
Ecran LCD couleur (TFT)	12.1"
Résolution écran	800x600 pixel
Disque dur	40 Gb.
Lecteur de disquette	size 3,5"
Porte sérielle	n.2- RS 232
Porte parallèle	n.1- 25 pin
Carte réseau PCI Fast Ethernet	n.1- RTL 8139
Porte souris	PS/2
Clavier alphanumérique	QWERTY
Touches de fonction	No. 12

### Datos Tecnicos

Tarjeta principal	ADVANTECH
Procesador principal	P III Low Power®
Frecuencia de impulso	1,0 Mhz
Memoria RAM	128 Mb
Sistema operativo	Windows XP®
Pantalla LCD TFT	12.1"
Resolución video	800x600 pixel
Disco duro	40 Gb.
Lector de disquete	size 3,5"
Puerto serial	n.2- RS 232
Puerto paralela	n.1- 25 pin
Ficha por red PCI Fast Ethernet	n.1- RTL 8139
Puerto ratón	PS/2
Teclado alfanumérico	QWERTY
Teclas función	No. 12

### Technische Daten

Mutterkarte	ADVANTECH
Hauptprozessor	P III Low Power®
Impulsfrequenz	1,0 Mhz
RAM Speicher	128 Mb
Operativsystem	Windows XP®
LCD Bildschirm (TFT)	12.1"
Bildaufföschung	800x600 pixel
Die Festplatte	40 Gb.
Laufwerksleser	size 3,5"
Serialport	n.2- RS 232
Parallelport	n.1- 25 pin
Netzkarte PCI Fast Ethernet	n.1- RTL 8139
Mausport	PS/2
Alphanumerische Tastatur	QWERTY
Funktionknöpfe	No. 12

### Dados Técnicos

Ficha principal	ADVANTECH
Processador principal	P III Low Power®
Ferquência de impulso	1,0 Mhz
Memoria RAM	128 Mb
Sistema operativo	Windows XP®
Ecran LCD alfanumerico	12.1"
Resolução video	800x600 pixel
Disco rígido	40 Gb.
Leitor de disquetes	size 3,5"
Porta serial	n.2- RS 232
Porta paralela	n.1- 25 pin
Ficha PCI FAST ETHERNET	n.1- RTL 8139
Porta rato	PS/2
Teclado alfanumerico	QWERTY
Teclas de função	No. 12



**Sistema elettronico MS Windows XP® compatibile, in grado di:**

- Memorizzare codici profilo con relativi valori correttivi, suddivisi per serie.
- Gestire ed eseguire tagli singoli.
- Memorizzare liste di taglio introducibili da tastiera, da floppy disk o da rete.
- Gestire ed eseguire liste di taglio.
- Gestire il riordino delle liste di taglio, secondo il colore, la lunghezza, il Cliente, la Commessa.
- Gestire tipologie di infissi creando una metodo per realizzarle, partendo da un disegno tipico.
- Calcolare liste di taglio partendo da una tipologia ed da una serie di profili pre-registrati.
- Gestire e eseguire commesse di lavorazione suddivise per Cliente e/o per Tipologia.
- Gestire una ottimizzazione di taglio in base ad una Commessa o ad una lista di taglio.
- Fornire, dopo l'ottimizzazione, i codici e la quantità di profilo necessaria per soddisfare l'esigenza di taglio.
- Fornire la quantità e le dimensioni per l'acquisto di eventuali vetri o pannelli prima di effettuare il montaggio dell'infisso.
- Gestire ed eseguire il ciclo di taglio passo – passo (ciclo incrementale).
- Gestire ed eseguire tagli con lunghezza superiore ed inferiore ai limiti meccanici della macchina (ciclo di oltre corsa).
- Gestire il ciclo di taratura automatica.
- Gestire fattori di correzione misura per zone.
- Gestire una stampante di etichette.
- Gestire dati provenienti da un PC esterno.

**Electronic system type MS Windows XP® compatible, which can be able to:**

- Memorize the profile codes and their values.
- Manage and perform single cuts.
- Memorize already calculated cutting lists via keyboard, by floppy disk or by network.
- Manage and perform cutting lists.
- Sort out the cutting lists according to Customer, Job order, color, length.
- Manage frame styles by giving a method to perform frames starting from a sketch.
- Calculate cutting lists based on frame styles and on a stored serie of sections.
- Manage and execute job orders subdivided by Customer and/or by frame styles.
- Manage a cutting optimization based on a job order or on a cutting list.
- Supply, after effected optimization, codes and requested quantities of sections to meet with the production requirements.
- Supply required quantities and sizes for the purchase of glass or pannels before frame assembling.
- Manage and perform the step-by-step cycle (cleat cutting).
- Manage and perform over and under size cuts, independently from the useful cutting length of the machine (overstroke cycle).
- Manage the calibration cycle automatically.
- Manage correction values within defined zones.
- Manage a label printer.
- Manage a linking with an external PC.

**Système électronique MS Windows XP® compatible, à même de:**

- Mettre en mémoire des codes des profils avec ses valeurs.
- Gérer des coupes individuelles.
- Mettre en mémoire listes de coupe qui peuvent être introduites du clavier, par disquette ou par réseau.
- Gérer des listes de coupe.
- Gérer la séquence des listes de coupe suivant Client, Commende, Couleur, longueur.
- Gérer des typologies de bâtis en donnant une méthode pour les réaliser en partant d'un dessin.
- Calculer listes de coupe sur la base des typologies de bâtis et d'une série de profils mémorisée.
- Gérer et exécuter ordres de production partagé par Client et/ou par typologies de bâtis.
- Gérer une optimisation de coupe sur la base d'une commande de production ou d'une liste de coupe.
- Fournir, après l'optimisation, codes et quantités des profils requis pour satisfaire la demande de production.
- Fournir quantités et dimensions nécessaires pour l'achat des verres ou des panneaux avant l'assemblage de la menuiserie.
- Gérer le cycle de coupe pas à pas (coupes d'accroissement).
- Gérer les coupes avec longueur supérieure et inférieure par rapport à la capacité utile de la machine (cycle d'oultre – course).
- Gérer le cycle d'étalonnage automatique.
- Gérer facteurs de correction de mesure dans des zones établis.
- Gérer une imprimante d'étiquettes.
- Gérer une liaison avec ordinateur extérieur.

**Sistema electrónico MS- Windows XP® compatible que puede:**

- Memorizar los códigos de perfil con relación al espesor.
- Manejar los cortes simples.
- Memorizar de la lista de corte introducidas con el teclado, con el disquette o por red.
- Manejar las listas de corte.
- Arreglar las listas de corte por Cliente, pedido, color, largo.
- Manejar tipos de cerramientos of reciendo el sistema para su realización salendo desde un dibujo.
- Calcular listas de corte salendo desde tipologia y de una serie memorizada de perfiles.
- Manejar y ejecutar pedido de producción subdividido por Cliente y/o por tipologia.
- Manejar la optimisación de corte sobre un pedido de producción o de una lista de corte.
- Proveer, despues de la optimisación, codigos y cantidades des perfiles segun las exigencias de corte para la producción.
- Proveer cantidades y medidas necesarias para la adquisición de vidrios o paneles antes del ensamblaje de la carpinteria.
- Manejar el ciclo para corte paso – paso (corte incremental).
- Manejar cortes con largo superior y inferior a la capacidad útil de la máquina (corte sobre medida).
- Manejar el ciclo de taraje de la maquina.
- Manejar valores de corrección para zonas concretas.
- Manejar una impresora de etiquetas.
- Manejar conexion datos provenientes de un PC exterior.

**MS Windows XP® kompatibel, in der Lage, folgende Funktionen durchzuführen:**

- Die Profildaten mit korrigierten Werten speichern.
- Einzelschnitte verwalten.
- Schnittlisten speichern, die über Tastatur, Diskette bzw Netzkarte eingegeben werden.
- Die Schnittlisten verwalten.
- Die Anordnung der Schnittlisten nach Kunden, Auftrag, Farbe, Länge verwalten.
- Die Konfiguration von Fenstern und Türen, auf Grund von einer Zeichnung, graphisch verwalten.
- Schnittlisten auf Grund von den verschiedenen Konfigurationen von Fenstern und Türen und mit Bezug auf eine gespeicherte Serie von Profilen auszurechnen.
- Fertigungsaufträge nach Kunden bzw nach Konfiguration von Fenstern und Türen durchführen.
- Die Schnittoptimierung auf Grund eines Fertigungsauftrags bzw einer Schnittliste verwalten.
- Kodenummer und angeforderte Profilmengen mit Bezug auf die Schnittliste, nach erfolgter Optimierung, liefern.
- Mengen und Ausmaße für die Besorgung von Paneelen und Glasscheiben, vor der Montage, feststellen.
- Den Taktschnitt verwalten und durchführen.
- Den Übermaßschnitt, im Verhältnis zu der Schnittlänge der Maschine, verwalten.
- Das automatische Eichen verwalten.
- Maßkorrekturfaktoren innerhalb von bestimmten Abständen verwalten.
- Etikettendrucker verwalten.
- Anschluß mit einem PC und Datenübertragungen verwalten.

**Sistema electrónico MS Windows XP® compatível que pode:**

- Memorizar códigos de perfil em relação aos valores.
- Movimentar cortes simples.
- Memorizar a lista de corte introduzida com o teclado, com disquete ou por rede.
- Movimentar as listas de corte.
- Gerir as listas de corte por cliente, pedido, cor, medidas.
- Movimentar várias tipologias partindo da realização de um desenho.
- Calcular as listas de corte partindo da tipologia e de uma série memorizada de perfis.
- Gerir e efectuar pedidos de produção subdividido por cliente ou por tipologia.
- Gerir a optimização de corte sobre um pedido de produção ou de uma lista de corte.
- Fornecer depois da optimização, código e quantidades de perfis segundo as exigências de corte para produção.
- Fornecer quantidades e medidas para aquisição de vidro e painéis, antes da montagem.
- Gerir o ciclo para corte passo a passo (corte incremental).
- Gerir cortes com comprimento superior ou inferior à capacidade útil da máquina (corte sob medida).
- Gerir o ciclo de ajuste automático.
- Gerir valores de correção para zonas concretas.
- Gerir uma impressora de etiquetas.
- Gerir dados provenientes de um PC exterior.

## Dati tecnici

Taglio utile (max. 90°)	4000 / 7650* 5000 / 9650* 6000 / 11650*
Taglio utile (min. 90°)	330 / 200*
Capacità d'inclinazione verso l'esterno	90° - 45° / 22,5°
Diametro lama	mm 450 / 500*
Foro lama	mm 30
Velocità utensile	rpm2800
Velocità periferica utensile	m./s.66 / 73*
Potenza motore	Kw. 2,2
Potenza elettrica installata	Kw. 5,2
Tensione	V.230-400 ±5%
Velocità max di traslazione	m./1' 22,5
Coppia continua a rotore bloccato	Nm. 1,5
Ripetibilità di posizionamento	mm. ± 0,1
Pressione d'esercizio	bar 7
Consumo aria per ciclo	NI 40

(\*) con accessori a richiesta

## Technical data

Cutting length (max. 90°)	4000 / 7650* 5000 / 9650* 6000 / 11650*
Cutting length (min. 90°)	330 / 200*
Tilting range outwards	90° - 45° / 22,5°
Sawblade diameter	mm 450 / 500*
Sawblade bore	mm 30
Rotating tool speed	rpm2800
Peripheral tool speed	m./s.66 / 73*
Power of the motor	Kw. 2,2
Installed electric power	Kw. 5,2
Power supply	V.230-400 ±5%
Max positioning speed	m./1' 22,5
Continuous stall torque	Nm. 1,5
Repeatability on positioning	mm. ± 0,1
Compressed air supply	bar 7
Air consumption per working cycle	NI 40

(\*) with accessories

## Données techniques

Coupe utile (max. 90°)	4000 / 7650* 5000 / 9650* 6000 / 11650*
Coupe utile (min. 90°)	330 / 200*
Capacité d'inclinaison vers l'extérieur	90° - 45° / 22,5°
Diamètre lame	mm 450 / 500*
Trou lame	mm 30
Vitesse de l'outil	rpm2800
Vitesse périphérique outil	m./s.66 / 73*
Puissance du moteur	Kw. 2,2
Puissance électrique installée	Kw. 5,2
Tension	V.230-400 ±5%
Vitesse max de translation	m./1' 22,5
Couple continu à rotor bloqué	Nm. 1,5
Répétabilité de positionnement	mm. ± 0,1
Pression de service	bar 7
Consommation d'air chaque cycle de travail	NI 40

(\*) avec des accessoires

## Datos técnicos

Largo de corte (max. 90°)	4000 / 7650* 5000 / 9650* 6000 / 11650*
Largo de corte (min. 90°)	330 / 200*
Capacidad de inclinación exterior	90° - 45° / 22,5°
Diámetro de disco	mm 450 / 500*
Agujero disco	mm 30
Velocidad rotación de disco	rpm2800
Velocidad periférica de disco	m./s.66 / 73*
Potencia motor	Kw. 2,2
Potencia total instalada	Kw. 5,2
Voltaje	V.230-400 ±5%
Velocidad máx de translación	m./1' 22,5
Par motor en rotor bloqueado	Nm. 1,5
Ripetición de colocación	mm. ± 0,1
Presión de alimentación	bar 7
Consumo de aire por ciclo de trabajo	NI 40

(\*) con accesorios opcionales

## Technische daten

Schnittlänge (max. 90°)	4000 / 7650* 5000 / 9650* 6000 / 11650*
Schnittlänge (min. 90°)	330 / 200*
Nach außen schwenkbar	90° - 45° / 22,5°
Sägeblattdurchmesser	mm 450 / 500*
Sägeblattbohrung	mm 30
Blattdrehzahl	rpm2800
Umlaufgeschwindigkeit des Sägeblattes	m./s.66 / 73*
Motorleistung	Kw. 2,2
Stromstärke	Kw. 5,2
Spannung	V.230-400 ±5%
Max. Verfahrgeschwindigkeit	m./1' 22,5
Dauerdrehmoment bei Stillstand	Nm. 1,5
Wiederholbarkeit der Einstellung	mm. ± 0,1
Druckluftanschluß	bar 7
Luftverbrauch je Arbeitszyklus	NI 40

(\*) mit Sonderzubehör

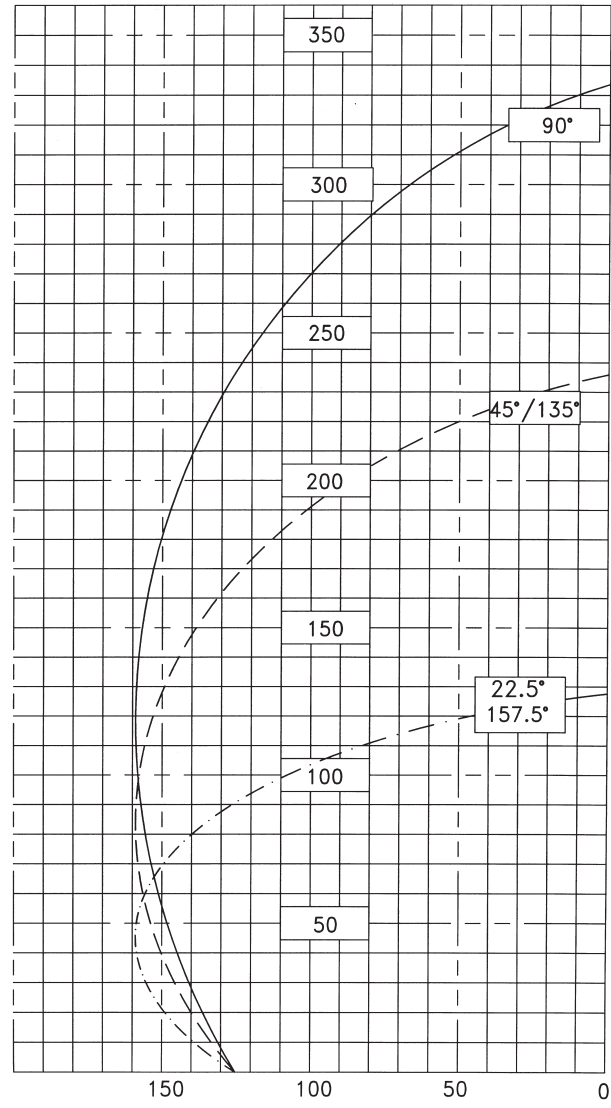
## Dados Técnicos

Corte útil (max. 90°)	4000 / 7650* 5000 / 9650* 6000 / 11650*
Corte útil (min. 90°)	330 / 200*
Capacidade de inclinação exterior	90° - 45° / 22,5°
Diametro de disco	mm 450 / 500*
Furo de disco	mm 30
Velocidade de rotação disco	rpm2800
Velocidade periferica de disco	m./s.66 / 73*
Potencia do motor	Kw. 2,2
Potencia total instalada	Kw. 5,2
Voltagem	V.230-400 ±5%
Velocidade maxima de translção	m./1' 22,5
Copia continua de motore parado	Nm. 1,5
Repetição de posicionamento	mm. ± 0,1
Pressão de alimentação	bar 7
Consumo de ar por ciclo de trabalho	NI 40

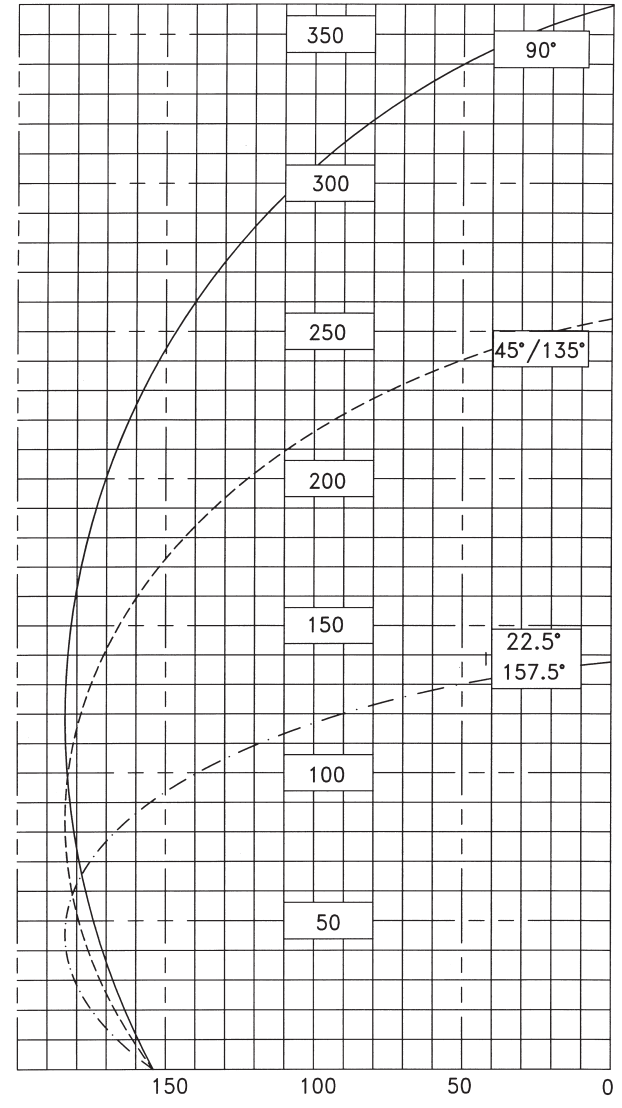
(\*) com accesorios opcionais

- ▶ DIAGRAMMA DI TAGLIO
- ▶ CUTTING DIAGRAMM
- ▶ DIAGRAMME DE COUPE
- ▶ DIAGRAMA DE CORTE
- ▶ SCHNITTDIAGRAMM
- ▶ DIAGRAMA DE CORTE

Ø 450 mm.

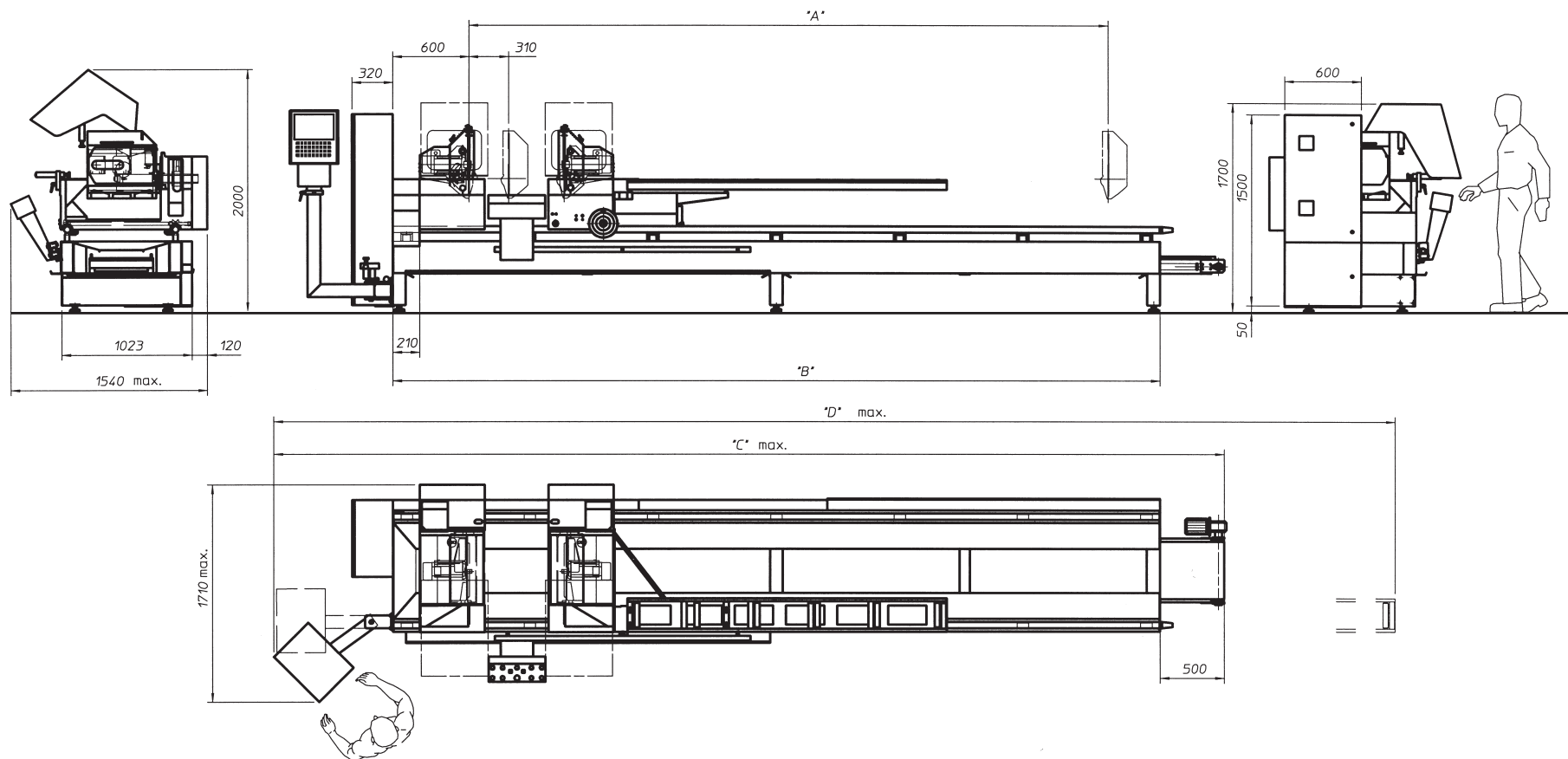


Ø 500 mm.



SW 453 ARGUS SW 453 BRAIN

A	B	C	D
4 m	5006	6440	8525
5 m	6006	7440	9525
6 m	7006	8440	10525



Peso macchina t.u. m.4  
 Machine u.c.l. 4 m. weight  
 Poids machine c.u. 4 m  
 Peso maquina c.u. 4 m.  
 Gewicht 4 m. Schnittlänge  
 Pesagem de máquina  
**Kg. ± 1560**

Peso macchina t.u. m. 5  
 Machine u.c.l.5 m. weight  
 Poids machine c.u. 5 m  
 Peso maquina c.u. 5 m.  
 Gewicht 5 m. Schnittlänge  
 Pesagem de máquina  
**Kg. ± 1600**

Peso macchina t.u. m. 6  
 Machine u.c.l. 6 m. weight  
 Poids machine c.u. 6 m  
 Peso maquina c.u. 6 m.  
 Gewicht 6 m. Schnittlänge  
 Pesagem de máquina  
**Kg. ± 1640**