

TRONCATRICI DOPPIA LAMA SW 453



MECAL

DOUBLE MITRE SAWS
TRONÇONNEUSES DOUBLE TÊTE
TRONZADORAS DOBLE CABEZA
DOPPELGEHRUNGSSÄGE
TRONÇADORAS DOIS CABEÇAS



INDEX

04	PECULIARITY
06	SW 453 BASE ASTRA / SW 453 PLUG
08	SW 453 ARGUS / SW 453 BRAIN
10	SW 453 BASE / SW 453 BASE DISPLAY
12	SW 453 REVERSE VICO
14	SW 453 REVERSE GARDA
16	EC 602
17	EC 609
18	EC 7001
20	EC 9005
22	TECHNICAL DATA
23	CUTTING DIAGRAM
24	OPTIONAL ACCESSORIES
26	LAY-OUT
29	SYNOPTIC





► PECULIARITÀ

- Basamento in lamiera elettrosaldata progettato in modo da offrire la massima rigidità e praticità d'uso.
- Ribaltamento pneumatico delle unità di taglio su angolazioni preselezionate (135°, 90°, 45° o 22,5°).
- Posizionamento a gradi intermedi mediante l'uso di fermi meccanici.
- Avanzamento lama frontale e rettilineo con regolazione in velocità.
- Avanzamento lama idro-pneumatico.
- Grande capacità di taglio con lame di diametro 450 mm.
- Possibilità di utilizzare lame con diametro di 500 mm., sostituendo semplicemente l'utensile.
- 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.
- Progettazione conforme alla direttiva macchine secondo le direttive CEE.

► PECULIARITY

- Electro-welded sheet base which has been designed in such a way to offer the maximum rigidity and use practicality.
- Pneumatic tilting of the heads on chosen angles (135°, 90°, 45° or 22,5°).
- The intermediate degrees can be obtained by manually setting mechanical stops.
- Frontal and straight blade feed with speed adjustments.
- Hydro-pneumatic blade feed.
- Wide cutting capacity by means of sawblades dia. 450 mm.
- Possibility to use a blade with a dia. 500 mm., only by replacing the tool.
- 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.
- Designed in accordance with the EEC rules.

► PARTICULARITÉ

- Soubassement réalisé en tôle électrosoudée pour offrir une grande rigidité et facilité d'emploi.
- Renversement pneumatic des unités de coupe sur angles préseélectionnés (135°, 90°, 45° or 22,5°).
- Positionnement à des degrés intermédiaires par des butées mécaniques.
- Avancement de la lame frontal et rectiligne avec réglage de vitesse.
- Avancement hydro-pneumatique de la lame.
- Grande capacité de coupe avec des lames de diamètre 450 mm.
- Possibilité d'utiliser une lame avec diamètre 500 mm., en remplaçant l'outil même.
- Protections intégrales à actionnement pneumatic 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.
- Projet conforme à la directive machine selon les directives CEE.



► PECULIARIDAD

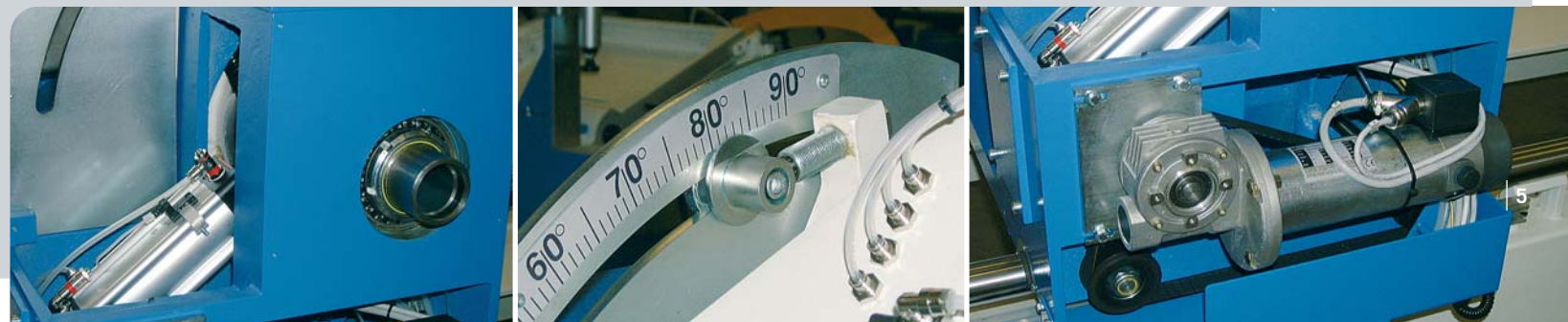
- Base en chapa electrosoldada proyectada en forma de ofrecer la máxima rigidez y práctica al uso.
- Entoldamiento neumático unidades de corte (135°, 90°, 45° o 22,5°).
- Posicionamiento a grados intermedios mediante topes manuales.
- Avance del disco frontal y rectilíneo con regulación en velocidad.
- Sistema de avance de disco hidro-neumático.
- Gran capacidad de corte también con discos diámetro 450 mm.
- Posibilidad de utilizar discos de diámetro 500 mm., simplemente cambiando el disco.
- 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.
- Proyecto y realización de acuerdo a la directiva CEE.

► BESONDERHEITEN

- Stabile und zweckmäßige Blechkonstruktion des Maschinenbettes.
- Pneumatisches Schwenken der Aggregate auf 135°, 90°, 45° oder 22,5°.
- Zwischenwinkleinstellung.
- Sägeblattvorschubregulierung für Geschwindigkeit.
- Hydropneumatischer Vorschub des Sägeblattes.
- Große Schnittkapazität mit 450 mm. Sägeblattdurchmesser.
- Auch für Sägeblätter mit 500 mm. Durchmesser geeignet., beim Umtauschen des Werkzeuges.
- Pneumatische Schütze der Schnittzone.
- Vorrichtung zum Anbau einer Späneabsaugung.
- Vorrichtung für Späneauffangbehälter.
- Vorrichtung zum Anschluß eines motorischen Späneförderbandes.
- Die Maschine entspricht den CE Vorschriften.

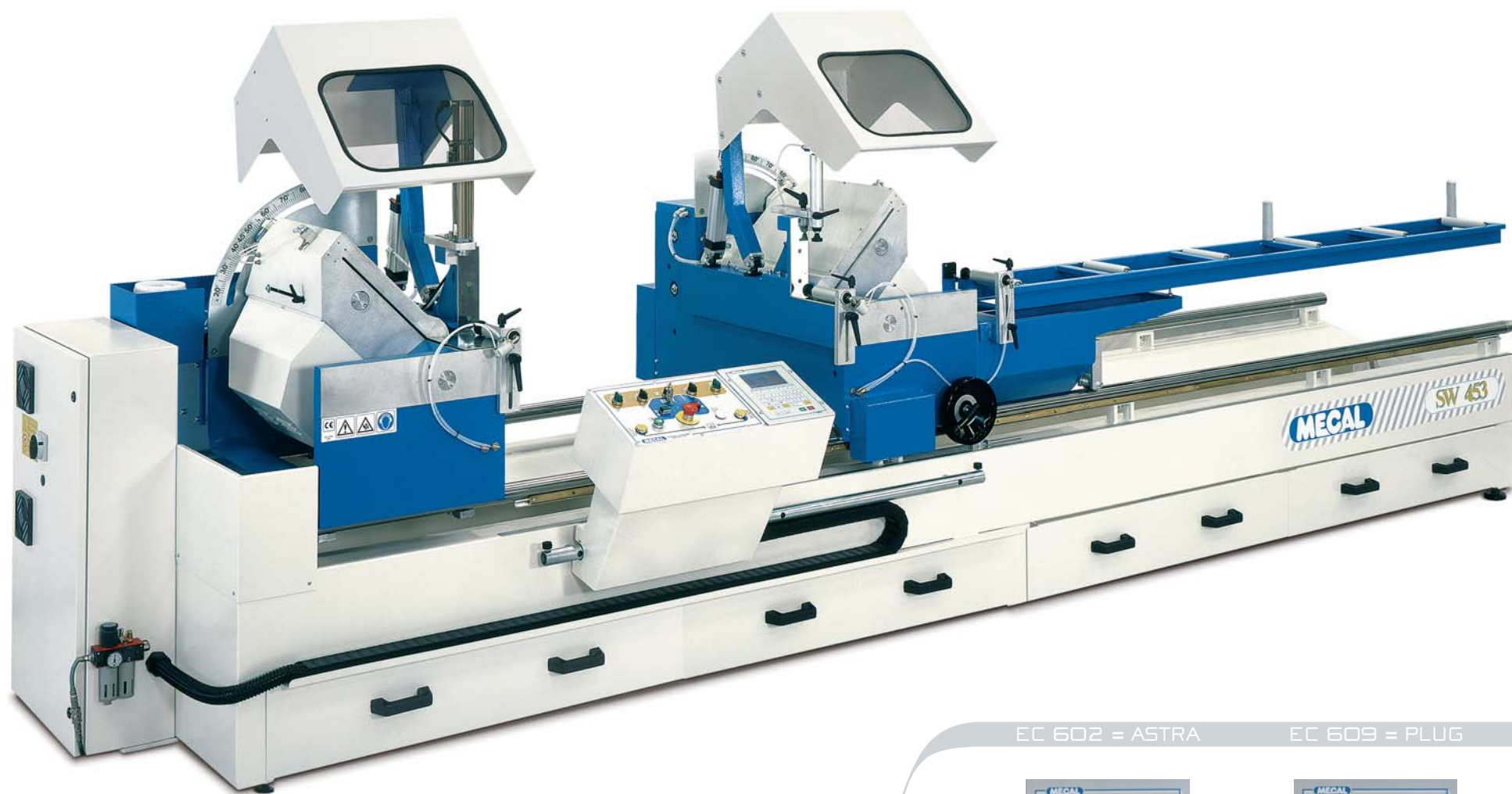
► PECULIARIDAD

- Base em chapa electrosoldada de forma projectada em forma de oferecer a máxima rigidez e pratica de uso.
- Pneumático unidades de corte ((135°), 90°,45° e 22,5°).
- Posicionamento e graus intermédios mediante o uso de travão mecânico.
- Avansamento de disco frontal e rectilíneo com regulação de velocidade.
- Sistema de avanço de disco hidropneumático.
- Grande capacidade de corte com disco de 450mm.
- Possibilidade de utilizar disco de diemetro 500mm modando simplesmente o disco.
- Protecção pneumática integrada na tona de corte.
- Preparada para levar um aspirador para evauação de limalhas.
- Predisposição para utilizar gavetas de recolha de limalhas.
- Preparada para levar um transportador motorizado.
- Projecto conforme as directivas da CEE.





SW 453 BASE ASTRA
SW 453 PLUG



Ø 450

Ø 500

EC 602 = ASTRA

EC 609 = PLUG



- 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 sull'uscita delle lame ad azionamento pneumatico.
- 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.
- Prédiposition pour l'attelage d'un système d'aspiration pour les copeaux.
- Prédiposition pour l'utilisation de cuves pour les copeaux.
- Prédiposition 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°).
- Zwischenwinkleinstellung.
- 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.
- Eaux horizontaux pneumatiques.
- Eaux 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

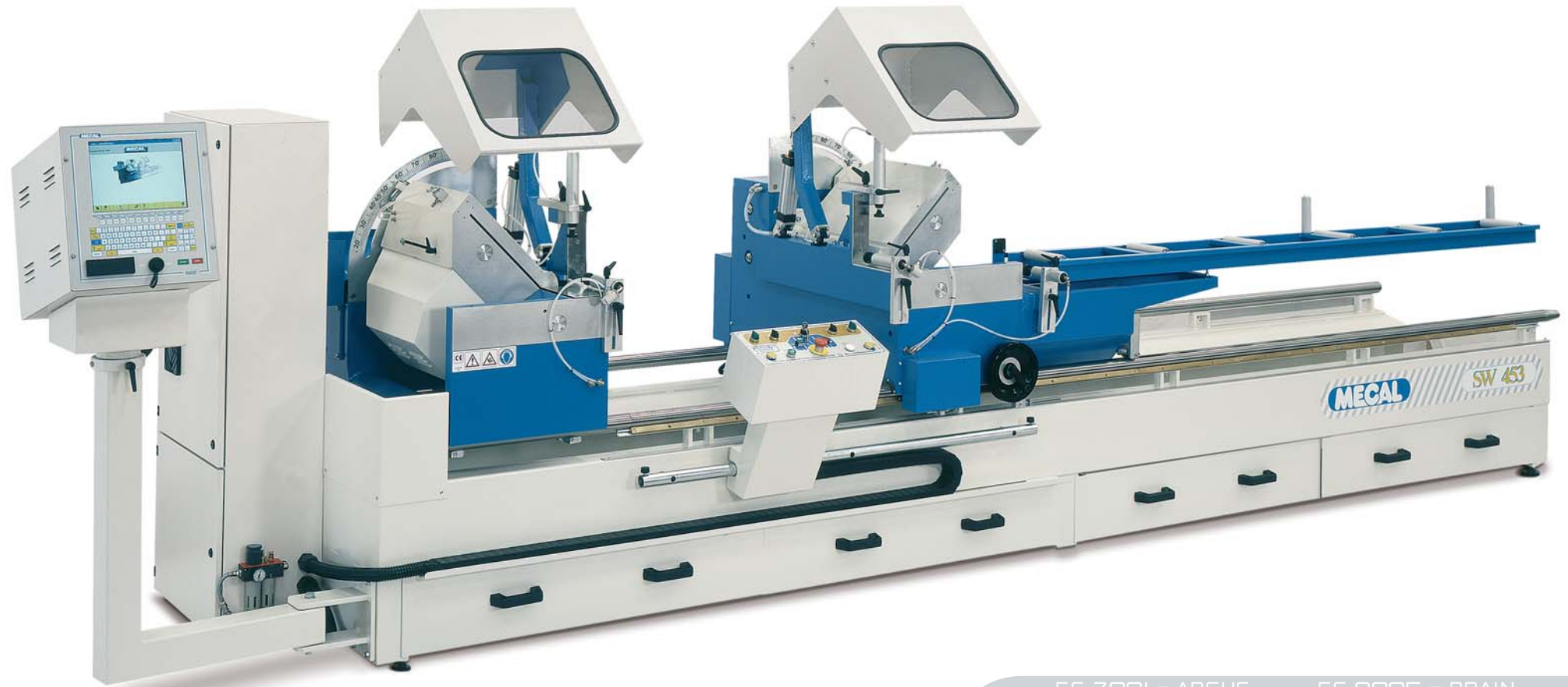
- Nr. 2 HM-Sägeblätter (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Schnitttiefenbegrenzer.
- Sprüheinrichtung.
- Pneumatische waagerechte Spanner.
- Pneumatische senkrechte Spanner.

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.



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 conveyer.

- 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.
- Prédiposition pour l'attelage d'un système d'aspiration pour les copeaux.
- Prédiposition pour l'utilisation de cuves pour les copeaux.
- Prédiposition 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.
- Eaux horizontaux pneumatiques.
- Eaux 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

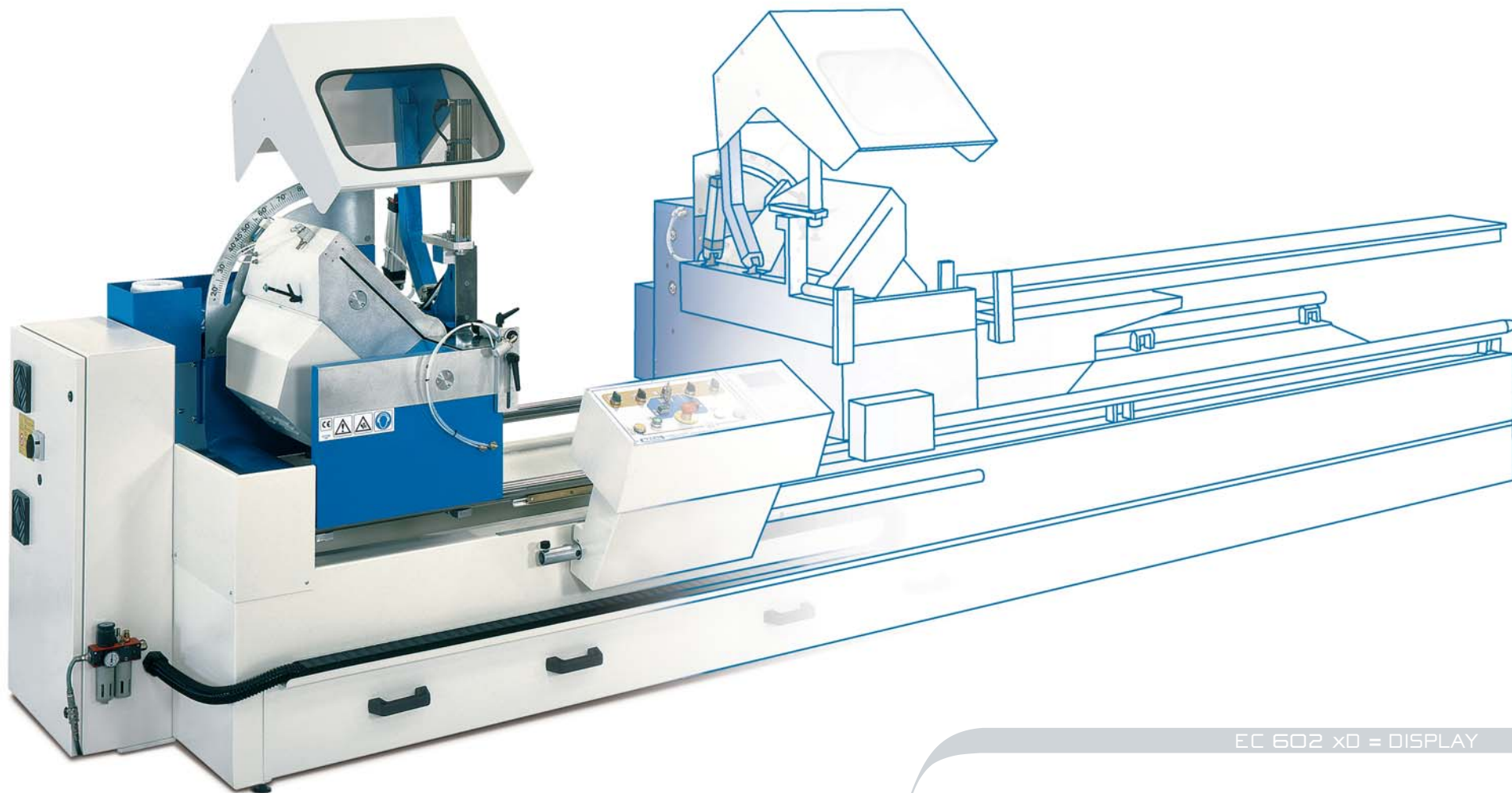
- Nr. 2 HM-Sägeblätter (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Schnitttiefenbegrenzer.
- Sprüheinrichtung.
- Pneumatische waagerechte Spanner.
- Pneumatische senkrechte Spanner.

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.



SW 453 BASE__
SW 453 BASE DISPLAY__



Ø 450

Ø 500

EC 602 XD = DISPLAY



- Troncatrice doppia lama con una unità fissa a sinistra ed una mobile.
- Posizionamento manuale 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.
- Manual 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 manuel 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.
- Prédiposition pour l'attelage d'un système d'aspiration pour les copeaux.
- Prédiposition pour l'utilisation de cuves pour les copeaux.
- Prédiposition pour l'utilisation d'un convoyeur motorisé.

- Tronzadora de dos cabezas de una unidad fija a izquierda y la otra móvil.
- Posicionamiento manual 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°).
- Zwischenwinkeleinstellung.
- 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 manual 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

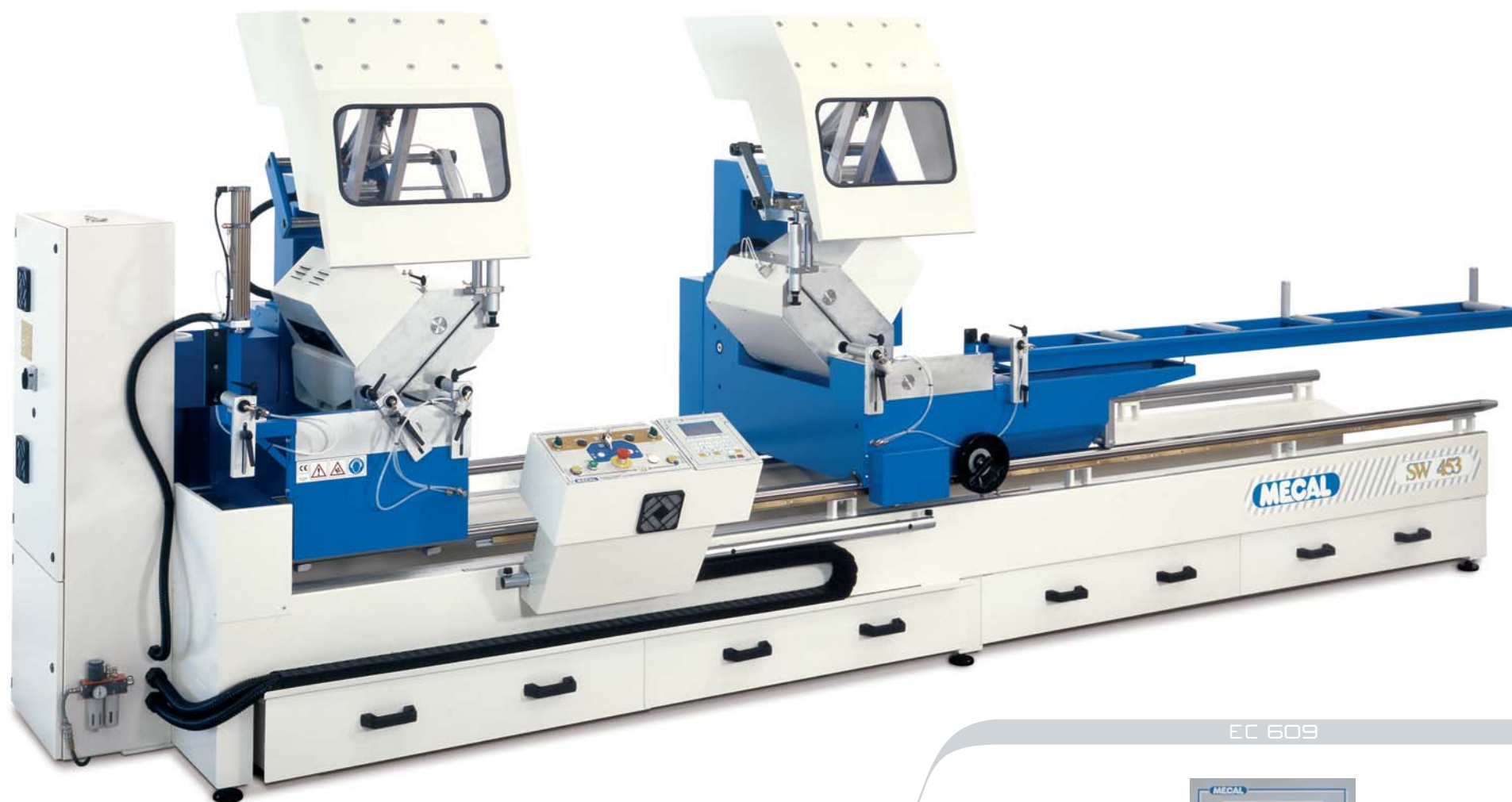
- Nr. 2 HM-Sägeblätter (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Schnitttiefebegrenzer.
- Sprüheinrichtung.
- Pneumatische waagerechte Spanner.
- Pneumatische senkrechte Spanner.

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.



SW 453 REVERSE VICO



Ø 450

Ø 500

EC 609



- Troncatrice doppia lama con una unità fissa a sinistra ed una mobile.
- Posizionamento motorizzato dell'unità mobile
- Ribaltamento pneumatico delle unità di taglio (135°, 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 (135°, 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 conveyer.

- 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 (135°, 90°, 45° ou 22,5°).
- Positionnement à des degrés intermédiaires par des butées mécaniques.
- Protections intégrales à actionnement pneumatique à totale couvertur de la zone de coupe.
- Prédiposition pour l'attelage d'un système d'aspiration pour les copeaux.
- Prédiposition pour l'utilisation de cuves pour les copeaux.
- Prédiposition 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 (135°, 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 (135°, 90°, 45° oder 22,5°). Zwischenwinkleinstellung.
- 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 (135°, 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

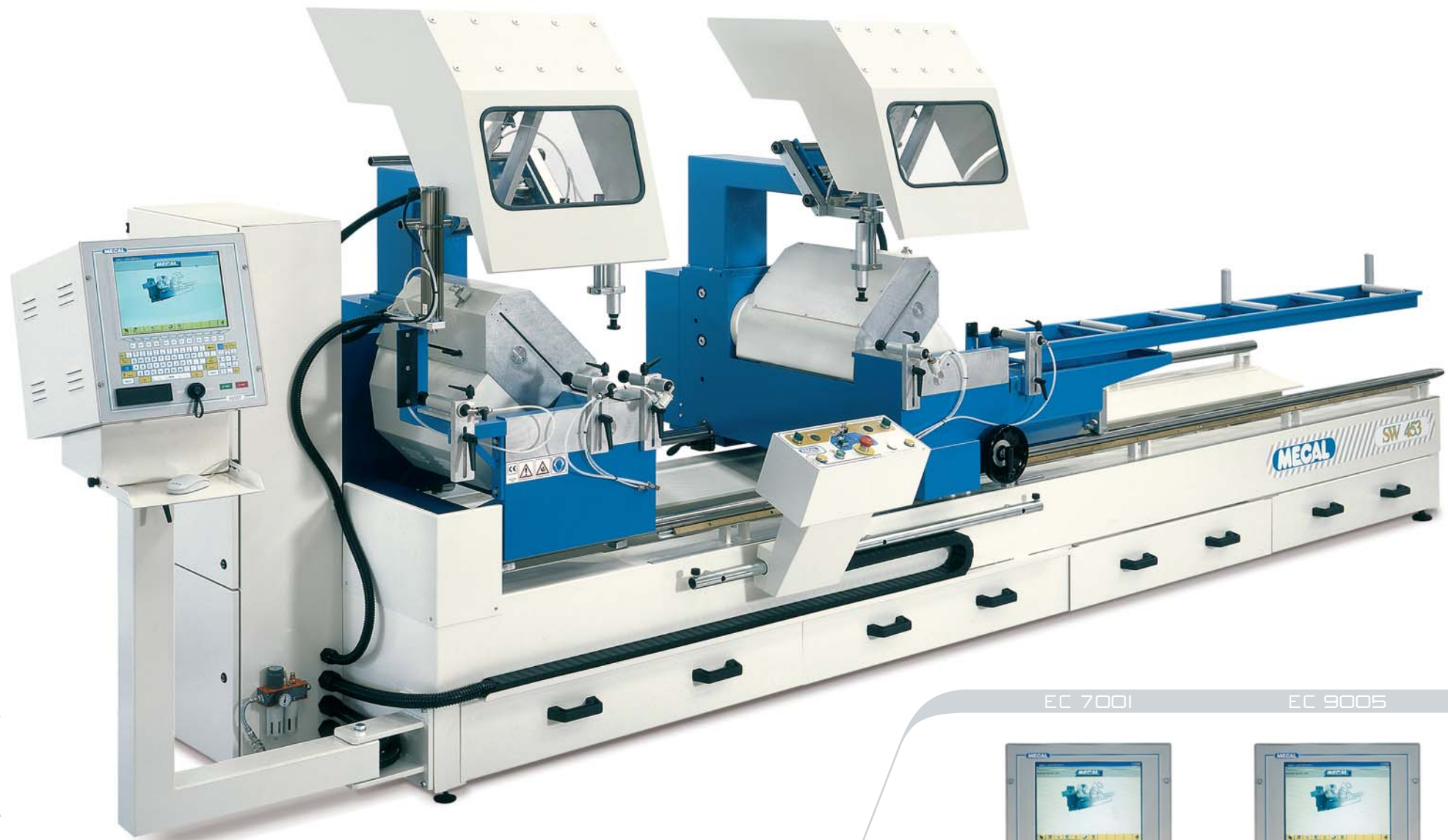
- Nr. 2 HM-Sägeblätter (Ø 450 / Ø 500 mm.).
- Schnitttiefenbegrenzer.
- Sprüheinrichtung.
- Pneumatische waagerechte Spanner.
- Pneumatische senkrechte Spanner.

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.



SW 453 REVERSE GARDA



Ø 450

Ø 500

EC 7001

EC 9005



- Troncatrice doppia lama con una unità fissa a sinistra ed una mobile.
- Posizionamento motorizzato dell'unità mobile.
- Ribaltamento pneumatico delle unità di taglio (135°, 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 (135°, 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 (135°, 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.
- Prédiposition pour l'attelage d'un système d'aspiration pour les copeaux.
- Prédiposition pour l'utilisation de cuves pour les copeaux.
- Prédiposition pour l'utilisation d'un convoyeur motorisé.

- Tronzadora de dos cabezas de una unidad fija a izquierda y la otra móvil.
- Posicionamiento motorizado de la unidad móvil.
- Entoldamiento neumático unidades de corte (135°, 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 (135°, 90°, 45° oder 22,5°).
- Zwischenwinkleinstellung.
- 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 (135°, 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.
- Eaux horizontaux pneumatiques.
- Eaux 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.).
- Schnitttiefebegrenzer.
- 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 602



Sistema di posizionamento con display LCD 4x20, in grado di:

- Gestire tagli singoli.
- Memorizzare codici profilo con relativi valori correttivi.
- Eseguire il ciclo di taratura automatica.
- Gestire un fattore di correzione misura per zona.
- Memorizzare liste di taglio introducibili da floppy disk.
- Gestire una stampante di etichette.
- Eseguire tagli incrementali.
- Eseguire il ciclo di oltrecorsa.

Positioning system with 4x20 LCD display, which is able to:

- Manage single cuts.
- Memorize the profile codes and their values.
- Manage the calibration cycle automatically.
- Manage a linear correction factor into defined zones.
- Memorize cutting list already calculated by floppy disk.
- Manage a label printer.
- Manage software for automatic cut-off.
- Manage software expanding capacity of cutting length.

Système de positionnement avec un écran LCD 4x20 à même de:

- Gérer des coupes individuelles.
- Mettre en mémoire des codes profils avec les relatives valeurs correctives.
- Gérer le cycle d'étalonnage automatique.
- Gérer un facteur de correction mesure dans des zones établis.
- Mettre en mémoire des listes de coupe qui peuvent être introduites par disque souple.
- Gérer une imprimante d'étiquettes.
- Gérer des coupes d'accroissement.
- Gérer le cycle d'outre-course.

Sistema electrónico con display LCD 4x20,

- Gestión de cortes simple.
- Memorización de los códigos de perfil con relación al espesor.
- Gestión automática del punto cero maquina.
- Gestión de factor de corrección para zonas concretas.
- Memorización de la lista de corte introducidas con el diskett.
- Gestión de impresora de etiquetas.
- Gestión software para corte incremental.
- Gestión software sobre dimensionado a la capacidad máxima y mínima de la maquina.

Positioniersteuerung mit einem 4x20 LCD - schirm. Er kann:

- Einzelschnitte verwalten.
- Die Profildaten mit korrigierten Werten speichern.
- Automatischen Eichen verwalten.
- Maßkorrektur verwalten.
- Die Schnittlisten speichern, von der Diskette eingegeben werden.
- Etikettendrucker verwalten.
- Takteinrichtung verwalten.
- Den Übermaßschnitteszyklus durchführen.

Sistema de posicionamento com display LCD 4x20:

- Gestão de cortes singular.
- Memorizar códigos de perfil com valores correctivos.
- Gestão automática do ponto zero da maquina.
- Gestão de factor de correcção para zonas concretas.
- Memorização da lista de corte introduzidas por disquete.
- Gestão de impressora de etiquetas.
- Gestão software para corte incrementava.
- Gestão de software sobre capacidade máxima e mínima da maquina.

Dati Tecnici

Scheda principale	ELCON 600-B12
Processore principale	H8-3003 32
Frequenza d'impulso	16 Mhz.
Memoria RAM	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
LCD alfanumerico (righe x caratteri)	4 x 20
Lettore di dischetto	size 3,5"
Capacità dischetto	1,44 Mb
Porta seriale	n.1- RS 232
Tasti funzione	No. 28 + 4

Technical Data

Main board	ELCON 600-B12
Central Processing Unit	H8-3003 32
Clock frequency	16 Mhz.
RAM memory	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
Alphanumeric LCD (rows x characters)	4 x 20
Floppy disk driver	size 3,5"
Floppy disk capacity	1,44 Mb
Serial port	n.1- RS 232
Function keys	No. 28 + 4

Données Techniques

Carte principale	ELCON 600-B12
Processeur principal	H8-3003 32
Fréquence d'impulsion	16 Mhz.
Mémoire RAM	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
Ecran LCD alphanumerique (lignes x caractères)	4 x 20
Lecteur de disquette	size 3,5"
Capacité disquette	1,44 Mb
Porte sérielle	n.1- RS 232
Touches de fonction	No. 28 + 4

Datos Tecnicos

Tarjeta principal	ELCON 600-B12
Procesador principal	H8-3003 32
Frecuencia de impulso	16 Mhz.
Memoria RAM	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
Pantalla LCD alfanumerico (lineas x caracteres)	4 x 20
Lector de disquete	size 3,5"
Capacidad de disquete	1,44 Mb
Puerto serial	n.1- RS 232
Teclas función	No. 28 + 4

Technische Daten

Mutterkarte	ELCON 600-B12
Hauptprozessor	H8-3003 32
Impulsfrequenz	16 Mhz.
RAM Speicher	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
LCD Alphanumerik Bildschirm (Linien x Zeichen)	4 x 20
Laufwerksleser	size 3,5"
Diskettekapazität	1,44 Mb
Serialport	n.1- RS 232
Funktionknöpfe	No. 28 + 4

Dados Técnicos

Ficha principal	ELCON 600-B12
Processador principal	H8-3003 32
Frequência de impulso	16 Mhz.
Memoria RAM	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
Ecran LCD alfanumerico (linhas x caracteres)	4 x 20
Leitor de disquetes	size 3,5"
Capacidade de disquete	1,44 Mb
Porta serial	n.1- RS 232
Teclas de função	No. 28 + 4



EC 609



Sistema di posizionamento con display LCD grafico, in grado di:

- Gestire tagli singoli.
- Memorizzare fino a 200 codici profilo con relativi valori correttivi.
- Gestire fino a 80 tipologie di infissi, ognuna con un massimo di 30 linee di programmazione.
- Eseguire il ciclo di taratura automatica.
- Gestire un fattore di correzione misura per zona.
- Memorizzare liste di taglio introducibili da floppy disk.
- Gestire una stampante di etichette.
- Eseguire tagli incrementali.
- Eseguire il ciclo di oltrecorsa.

Positioning system with graphic LCD display, which is able to:

- Manage single cuts.
- Memorize up to 200 profile codes and their values.
- Manage up to 80 frames style, each one including up to 30 rows of programming.
- Manage the calibration cycle automatically.
- Manage a linear correction factor into defined zones.
- Memorize cutting list already calculated by floppy disk.
- Manage a label printer.
- Manage software for automatic cut-off.
- Manage software expanding capacity of cutting length.

Système de positionnement avec un écran LCD graphique en mesure de:

- Gérer des coupes individuelles.
- Mettre en mémoire jusqu'à 200 codes profils avec les valeurs correctives.
- Gérer jusqu'à 80 typologies de bâtis, chacune avec un max. de 30 lignes de programmation.
- Gérer le cycle d'étalonnage automatique.
- Gérer un facteur de correction mesure dans des zones établis.
- Mettre en mémoire des listes de coupe qui peuvent être introduites par disque souple.
- Gérer une imprimante d'étiquettes.
- Gérer des coupes d'accroissement.
- Gérer le cycle d'outre-course.

Sistema electrónico con display LCD grafico,

- Gestión de cortes simple.
- Memorización de 200 códigos de perfil con relación al espesor.
- Gestión hasta 80 tipos de ventanas y puertas, cada una echa de 30 líneas de programación.
- Gestión automática del punto cero maquina.
- Gestión de factor de corrección para zonas concretas.
- Memorización de la lista de corte introducidas con el diskett.
- Gestión de impresora de etiquetas.
- Gestión software para corte incremental.
- Gestión software sobre dimensionado a la capacidad máxima y mínima de la maquina.

Positioniersteuerung mit einem graphische LCD - schirm. Damit kann man:

- Einzelschnitte verwalten.
- Bis auf 200 Profilkode mit korrigierten Werten speichern.
- Bis 80 Typen von Türen und Fenstern, je mit max. 30 Programmierungslinien verwalten.
- Den automatischen Eichenzyklus durchführen.
- Maßkorrektur je Zone verwalten.
- Schnittlisten speichern, mit Eingabe über Diskette.
- Etikettendrucker verwalten.
- Taktschnitte durchführen.
- Den Übermaßschnittzyklus durchführen.

Sistema de posicionamento com display LCD grafico, em modo de:

- Gerir corte individual.
- Memorizar 200 codigos de perfil com valores de correção.
- Gerir em pormenor 80 tipologias, cada uma com um maximo de 30 linhas de programação.
- Prosseguir o ciclo de correção automatica.
- Gerir o fator de correção de medida por zona.
- Memorizar lista de corte introduzida na floppy disk.
- Gerir uma impressão de etiqueta.
- Prosseguir corte incrementavel.
- Proseguir o ciclo mais adiante.

Dati Tecnici

Scheda principale	ELCON 600-B12
Processore principale	H8-3003 32
Frequenza d' impulso	16 Mhz.
Memoria RAM	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
LCD Grafico	5,7"
Risoluzione video	240x128 pixel
Lettore di dischetto	size 3,5"
Capacità dischetto	1,44 Mb
Porta seriale	n.1- RS 232
Tasti funzione	No. 28 + 4

Technical Data

Main board	ELCON 600-B12
Central Processing Unit	H8-3003 32
clock frequency	16 Mhz.
RAM memory	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
Graphic LCD	5,7"
Screen resolution	240x128 pixel
Floppy disk driver	size 3,5"
Floppy disk capacity	1,44 Mb
Serial port	n.1- RS 232
Function keys	No. 28 + 4

Données Techniques

Carte principale	ELCON 600-B12
Processeur principal	H8-3003 32
Fréquence d'impulsion	16 Mhz.
Mémoire RAM	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
Ecran LCD Grafique	5,7"
Résolution écran	240x128 pixel
Lecteur de disquette	size 3,5"
Capacité disquette	1,44 Mb
Porte sérielle	n.1- RS 232
Touches de fonction	No. 28 + 4

Datos Tecnicos

Tarjeta principal	ELCON 600-B12
Procesador principal	H8-3003 32
Frecuencia de impulso	16 Mhz.
Memoria RAM	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
Pantalla LCD grafico	5,7"
Resolución video	240x128 pixel
Lector de disquete	size 3,5"
Capacidad de disquete	1,44 Mb
Puerto serial	n.1- RS 232
Teclas función	No. 28 + 4

Technische Daten

Mutterkarte	ELCON 600-B12
Hauptprozessor	H8-3003 32
Impulsfrequenz	16 Mhz.
RAM Speicher	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
LCD Graphische Bildschirm	5,7"
Bildauflösung	240x128 pixel
Laufwerksleser	size 3,5"
Diskettekapazität	1,44 Mb
Serialport	n.1- RS 232
Funktionknöpfe	No. 28 + 4

Dados Técnicos

Ficha principal	ELCON 600-B12
Processador principal	H8-3003 32
Ferquência de impulso	16 Mhz.
Memoria RAM	8 Mbit
Flash EPROM	8 Mbit
Ecran LCD grafico	5,7"
Resolução video	240x128 pixel
Leitor de disquetes	size 3,5"
Capacidade de disquete	1,44 Mb
Porta cerial	n.1- RS 232
Teclas de função	No. 28 + 4



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 assemblaje 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:

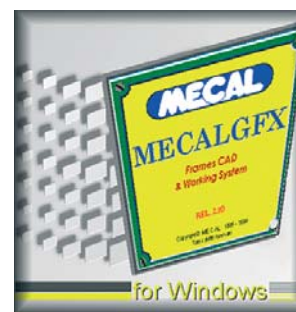
- Die Profildaten mit korrigierten Werten speichern.
- Einzelschnitte verwalten.
- Schnittlisten speichern, die über Tastatur, Diskette bzw Netzkarte eingegeben werden.
- Die Schnittlisten verwalten.
- Die Anordnung der Schnittlisten nach Kunden, Auftrag, Farbe, Länge verwalten.
- Die Konfiguration von 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.



EC 9005



Dati Tecnici

Scheda principale	ADVANTECH
Processore principale	n.1- P III Low Power®
Frequenza d' impulso	1,0 Ghz.
Memoria RAM	128 Mb
Sistema operativo	Windows XP®
LCD TFT a colori	12.1"
Risoluzione video	800x600 pixel
Disco rigido	40 Gb
Lettore di dischetto	3,5" size
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	n.1- P III Low Power®
Clock frequency	1,0 Ghz.
RAM memory	128 Mb
Operating system	Windows XP®
TFT Color LCD	12.1"
Screen resolution	800x600 pixel
Hard Disk	40 Gb
Floppy disk driver	3,5" size
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	n.1- P III Low Power®
Fréquence d'impulsion	1,0 Ghz.
Mémoire RAM	128 Mb
Système opérationnel	Windows XP®
Ecran LCD TFT couleur	12.1"
Résolution écran	800x600 pixel
Disque dur	40 Gb
Lecteur de disquette	3,5" size
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

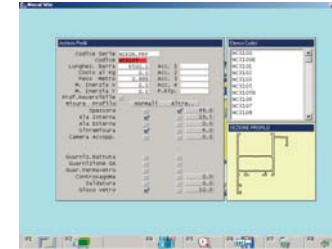
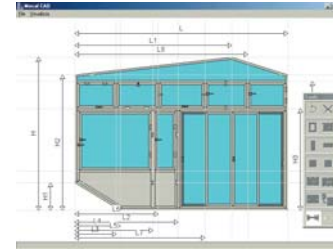
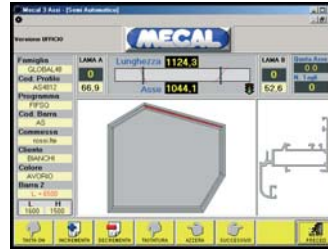
Tarjeta principal	ADVANTECH
Procesador principal	n.1- P III Low Power®
Frecuencia de impulso	1,0 Ghz.
Memoria RAM	128 Mb
Sistema operativo	Windows XP®
Pantalla LCD TFT	12.1"
Resolución video	800x600 pixel
Disco duro	40 Gb
Lector de disquete	3,5" size
Puerta serial	n.2- RS 232
Puerta paralela	n.1- 25 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	n.1- P III Low Power®
Impulsfrequenz	1,0 Ghz.
RAM Speicher	128 Mb
Operativsystem	Windows XP®
LCD TFT Bildschirm	12.1"
Bildauflösung	800x600 pixel
die Festplatte	40 Gb
Laufwerksleser	3,5" size
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	n.1- P III Low Power®
Ferquência de impulso	1,0 Ghz.
Memoria RAM	128 Mb
Sistema operativo	Windows XP®
Ecran LCD TFT	12.1"
Resolução video	800x600 pixel
Disco rigido	40 Gb
Leitor de disquetes	3,5" size
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 zona.
- Gestire una stampante di etichette.
- Gestire dati provenienti da un PC esterno.

Electronic system MS Windows XP® compatible, which is 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, Commande, 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 profilés 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 de profilés 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, 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 ofreciendo el sistema para su realización saliendo desde un dibujo.
- Calcular listas de corte saliendo desde tipologia y de una serie memorizada de perfiles.
- Manejar y ejecutar pedido de producción subdividido por Cliente y/o por tipologia.
- Manejar la optimización de corte sobre un pedido de producción o de una lista de corte.
- Proveer, despues de la optimización, 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 asamblea de la carpintería.
- 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 conexión 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 dieSchnittliste, nach erfolgter Optimierung, liefern.
- Mengen und Ausmaße für die Besorgung von Paneelen undGlasscheiben, 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 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 correcção 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

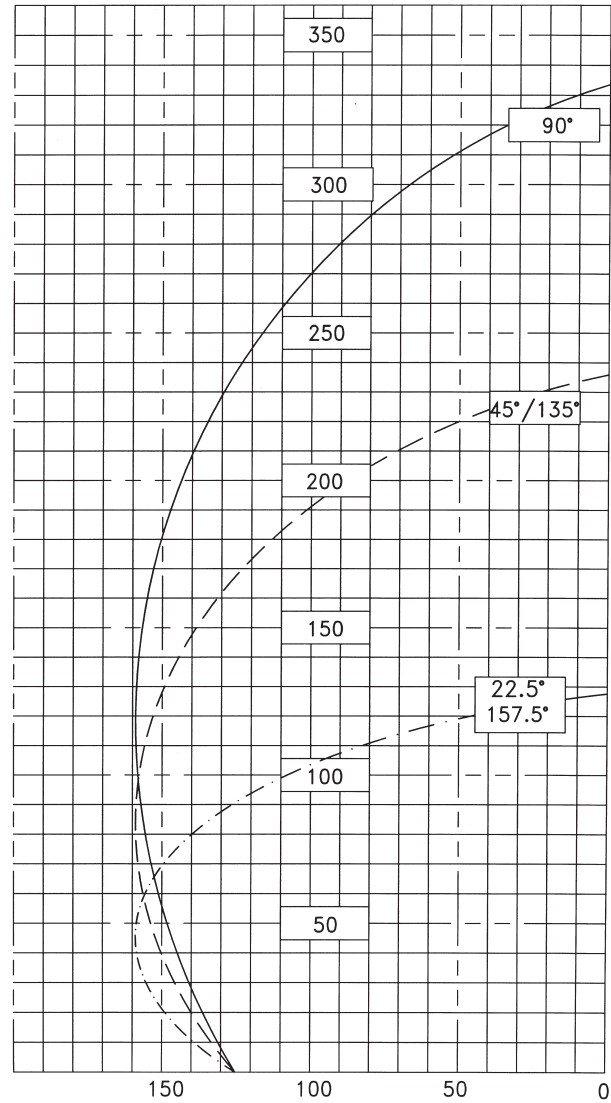
Dados Técnicos

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

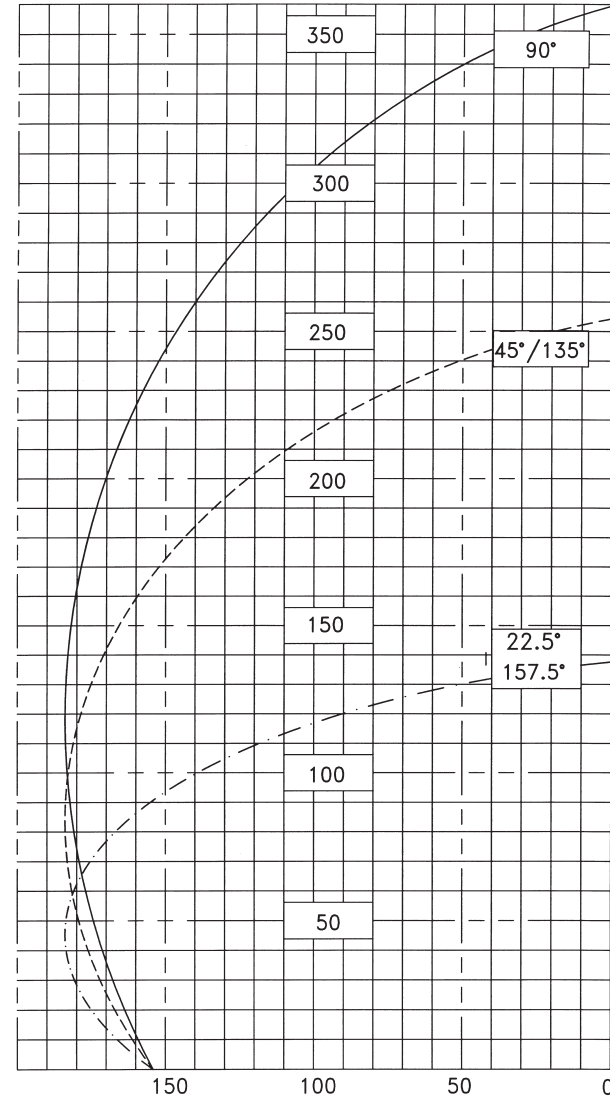
(*) com accesorios opcionais

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

Ø 450 mm.



Ø 500 mm.





SW 453

Accessori opzionali

1. Controsagoma per profilo.
2. Rulliera mobile m. 3.
3. Kit vasche.
4. Convogliatore motorizzato.
5. Morsa orizzontale aggiuntiva.
6. Supporto profilo intermedio.
7. Supporto profilo a scomparsa.
8. Fermo meccanico per tagli "V".
9. Aspiratore carrellato.
10. Stampante termica di etichette.
11. Gruppo di continuità.
12. Olio da taglio concentrato (l. 3).
13. Olio da taglio emulsionato (l. 20).
14. Rilevatore automatico altezza profilo.
15. Impianto di refrigerazione utensili minimale.
16. Lettore di codici a barre.

Optional accessories

1. Profile counterplate.
2. Movable roller conveyor m. 3.
3. Set of scrap collectors.
4. Motorised belt conveyor.
5. Additional horizontal clamping device.
6. Stationary workpiece support.
7. Hinging workpiece support automatically operated.
8. Manual transom stop.
9. Trolley swarf extractor.
10. Thermal label printer.
11. Uninterruptable power unit.
12. Concentrate cutting oil (l. 3).
13. Emulsified cutting oil (l. 20).
14. Automatic profile height detector device.
15. Minimal tools cooling system.
16. Bar code reading device.

Accessoires spéciaux

1. Contre-gabarit pour profile.
2. Aménage a rouleaux mobile de m. 3.
3. Kit cuves.
4. Convoyeur motorisé.
5. Dispositif de serrage horizontal supplémentaire.
6. Support pièces intermédiaire.
7. Support pièce escamotable automatiquement.
8. Butée d'impostes.
9. Aspirateur des copeaux.
10. Imprimante thermique d'etiquettes.
11. Groupe de continuité.
12. Huile lubrifiante concentrée (l. 3).
13. Huile émulsionnée (l. 20).
14. Système de relèvement automatique hauteur profilé.
15. Installation d'arrosage minimal.
16. Lecteur de codes à barre.

Bajo pedido

1. Contraformas de perfil.
2. Camino de rodillos móvil de m. 3.
3. Cajones recogedores de virutas.
4. Transportador motorizado.
5. Sistema de apriete suplementario.
6. Soporte pieza intermedio.
7. Soporte pieza a desaparición.
8. Tope por corte en "V".
9. Aspirador de virutas y carretilla.
10. Impresora de etiquetas.
11. Grupo de continuidad.
12. Lubricante para discos (l. 3).
13. Aceite emulsionado (l. 20).
14. Sistema de relieve altura perfil en automatico.
15. Lubricación minimal herramientas.
16. Lector de códigos de barra.

Sonderzubehör

1. Profilgegenschlabone.
2. Mitfahrende Rollenbahn m. 3.
3. Späneauffangbehälter.
4. Motorisches Transportband.
5. Zusätzliche Spanneinrichtung waagrecht.
6. Stationäre Werkstückauflage.
7. Automatisch abschwenkbare Werkstückauflage.
8. Kämpferanschlag.
9. Absauggerät auf Rollgestell.
10. Etikettendrucker.
11. Notstromaggregat.
12. Kühlmittelkonzentrat (l. 3).
13. Sprühmittelemlusion (l. 20).
14. Automatische Erkennung der Profilhöhe.
15. Minimales Kühlsystem.
16. Strichcodeabtaster.

Accessorio opcionais

1. Contraformas de perfil.
2. Régua móvel de 3mt.
3. Kit gavetas.
4. Transportador motorizada.
5. Sistema de aperto suplementar.
6. Suporte de perfil intermédio.
7. Suporte de perfil a desaparecer.
8. Tope para corte em "V".
9. Aspirador de limalhas manual.
10. Impressora de etiquetas.
11. Grupo de continuidade.
12. Oleo de corte concentrado (1.3).
13. Oleo de corte emulsionado (1.20).
14. Sistema de relivamento da altura de perfil em automático.
15. Lubrificação e refrigeração minimal das ferramentas.
16. Leitor de código de barras.

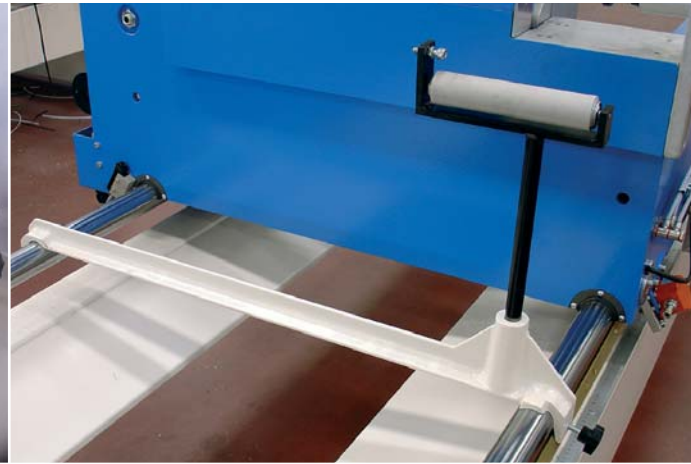
2



3



6



7



10



16



14



15



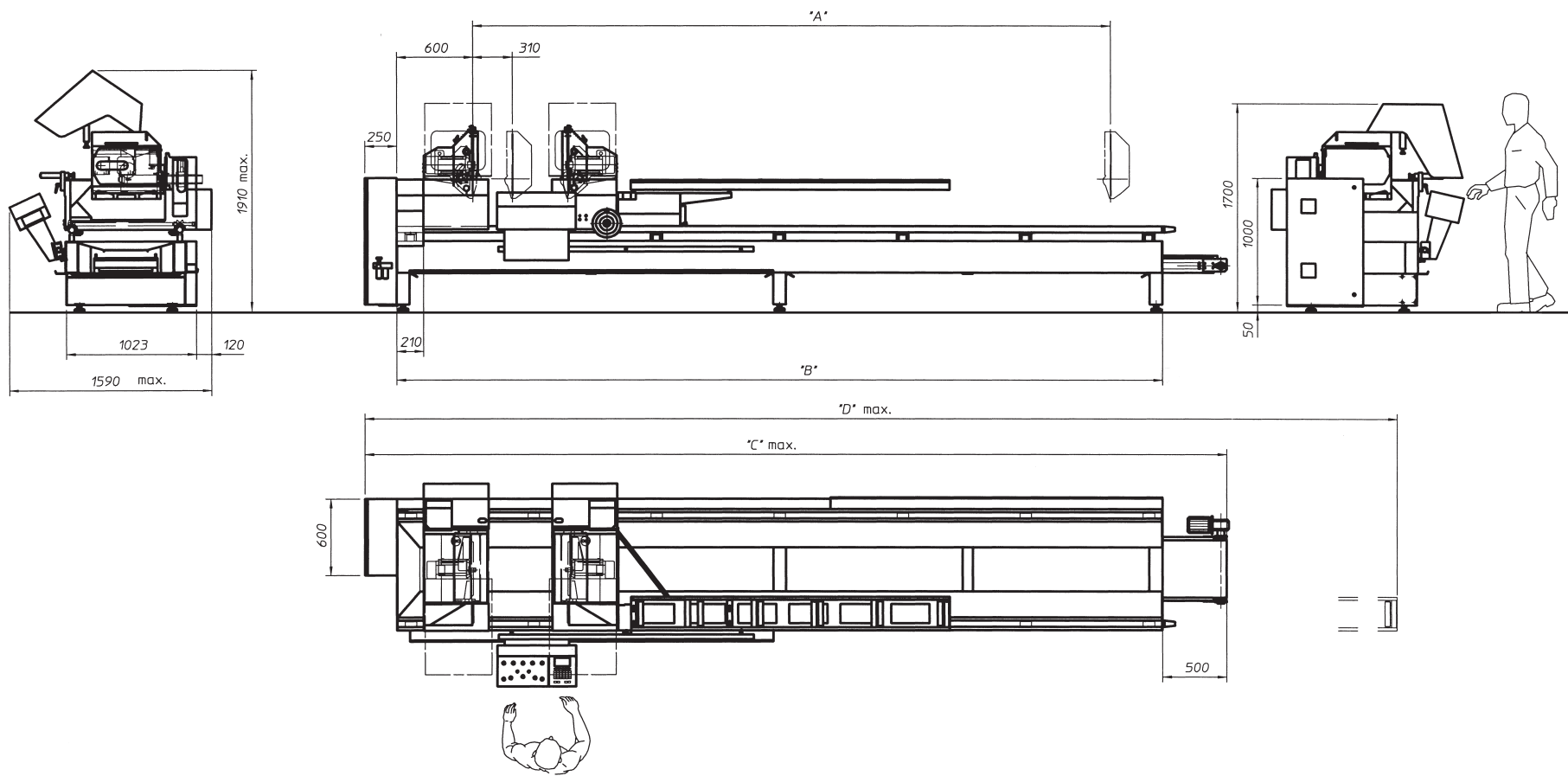
9



LAY-OUT

A	B	C	D
4 m	5006	5760	7845
5 m	6006	6760	8845
6 m	7006	7760	9845

SW 453 BASE SW 453 BASE ASTRA SW 453 PLUG



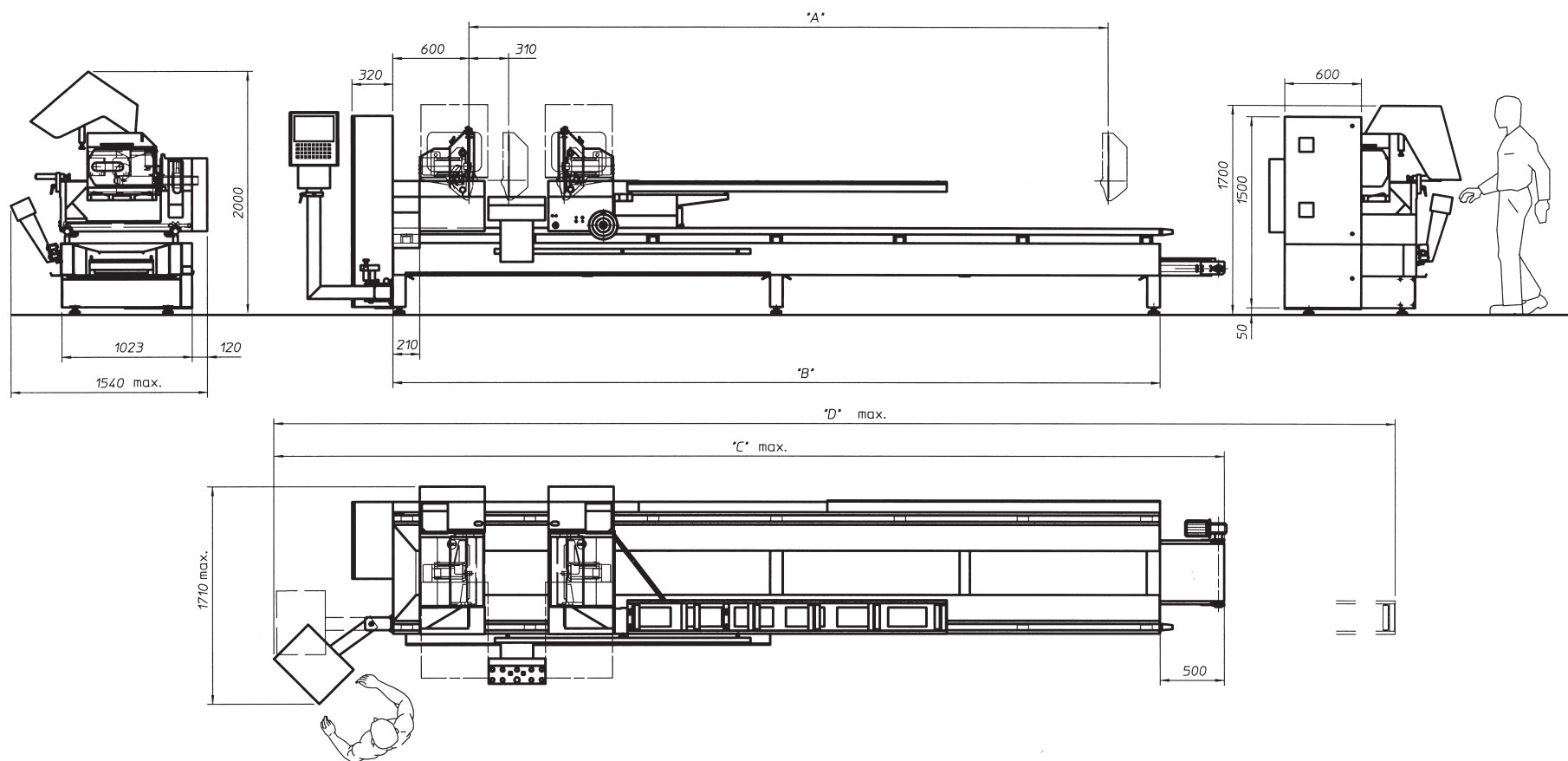
Peso macchina t.u. m.4
Machine u.c.l. 4 m. weight
Poids machine c.u. 4 m.
Peso maquina c.u. 4 m.
Gewicht 4 m. Schnittlänge
Pesagem de máquina
Kg. ± 1510

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. ± 1550

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. ± 1580

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

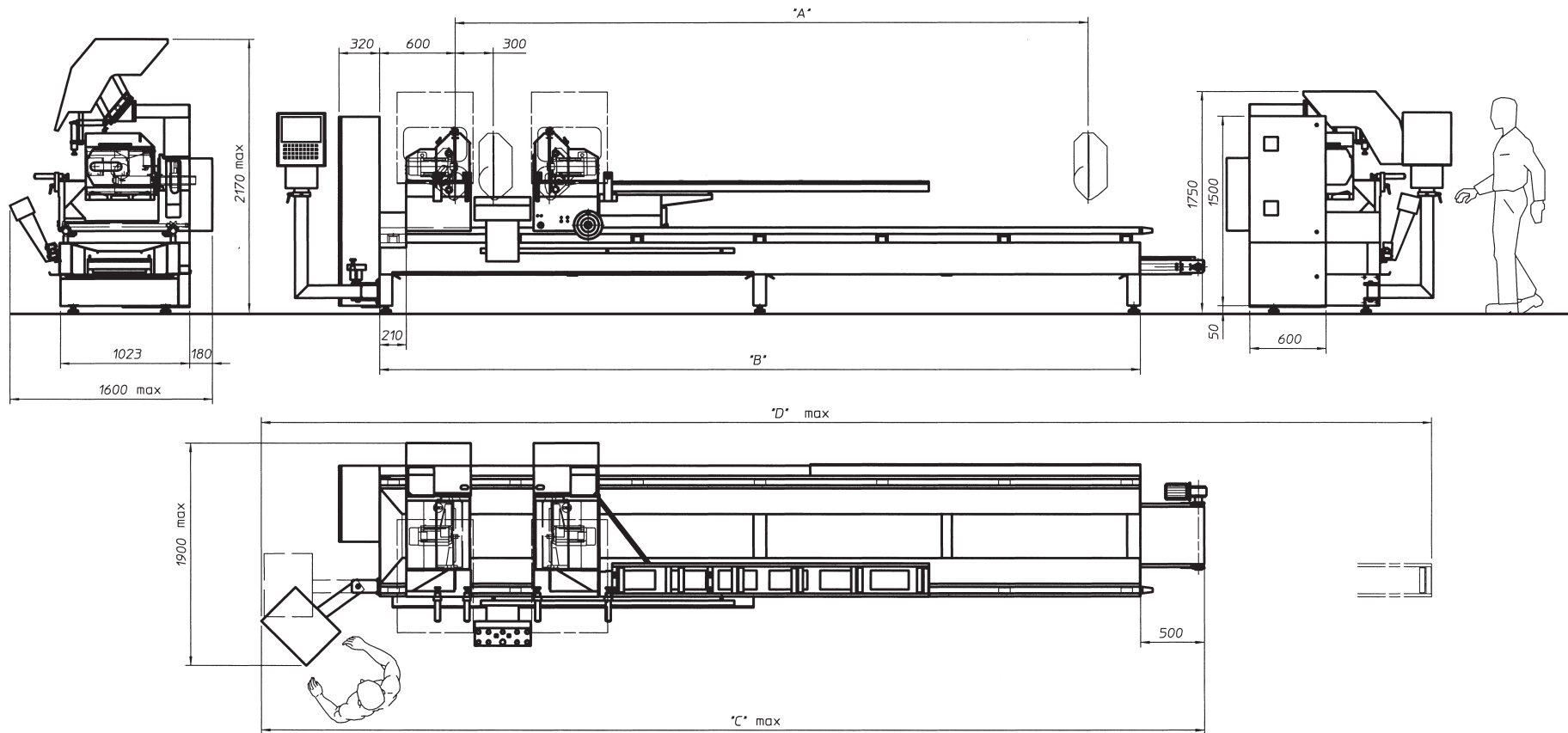
Peso macchina t.u. m. 6
 Machine u.c.l. 6 m. weight
 Poids machine c.u. 6 m
 Peso maquina c.u. 6 m.
 Gewicht 6 m. Schnittlänge
 Pesagem de máquina
Kg. ± 1640



LAY-OUT

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

SW 453 REVERSE GARDA



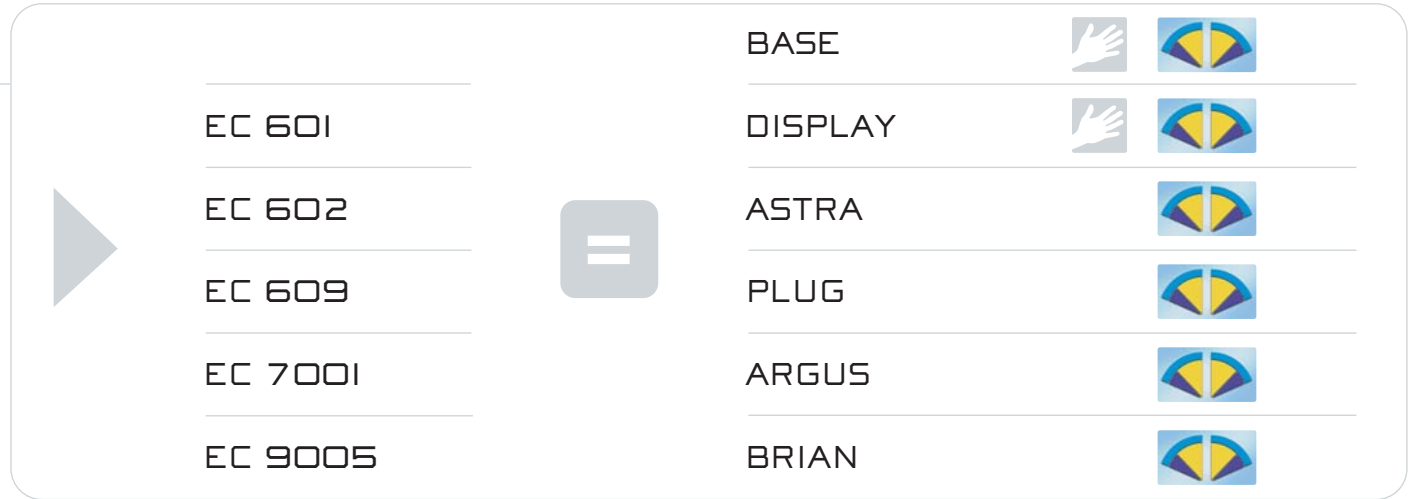
Peso macchina t.u. m.4
 Machine u.c.l. 4 m. weight
 Poids machine c.u. 4 m
 Peso maquina c.u. 4 m
 Gewicht 4 m. Schnittlänge
 Pesagem de máquina
Kg. ± 1610

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. ± 1650

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. ± 1690

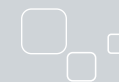


SW 453



SW 453 REVERSE





ME.C.AL. SpA via Torre Beretti 10
27030 Frascarolo (PV) ITALIA

Ph. +39+03.84.84.671
Fax. +39+03.84.84.90.02

www.mecal.com
mecal@mecal.com