

CE

 **GRIGGIO** SINCE 1946
WOODWORKING MACHINERY



SEZIONATRICI AUTOMATICHE **S65-S90**
BEAM SAWS

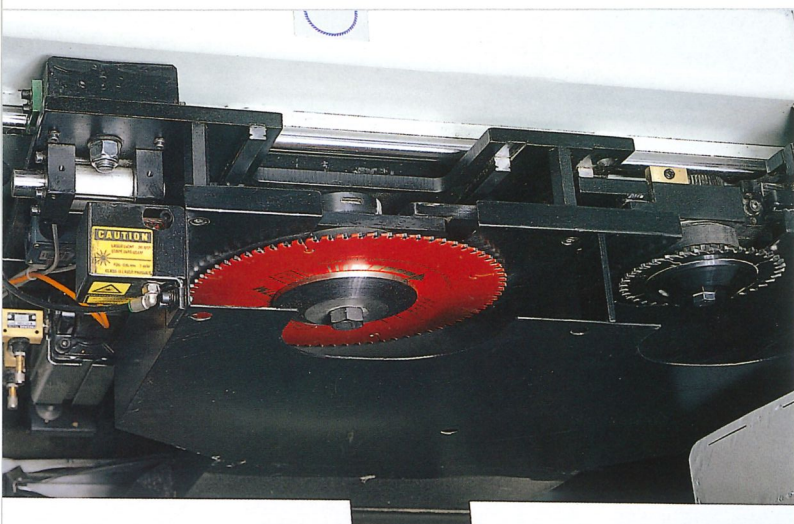
S65-S90 SEZIONATRICI AUTOMATICHE

BEAM SAWS / SECTIONNEUSES / SECCIONADORAS



S65-S90 La meccanica

Mechanics - La mécanique - La mecánica

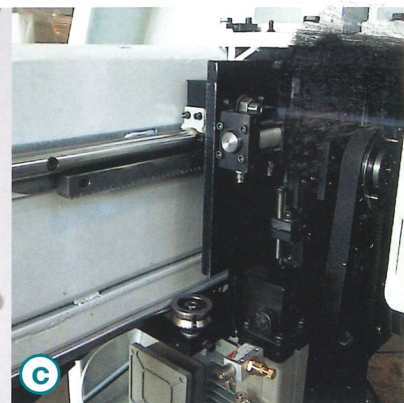


Le chariot lames (A) court sur deux guides rectifiés et cimentés sur un seul côté, de manière à éviter desdés tolérances de travail par entraînement à crémaillère (B). Montée du groupe lame et inciseur s'effectue sur des guides prismatiques (C) avec des patins à recyclage de sphères, afin de garantir dans le temps une précision centésimale pendant les montée différenciés de la lame et de l'inciseur dans leur fonction postforming. La puissance des moteurs de la lame est transmise à travers une courroie dentée. L'enregistrement de l'inciseur se fait toujours de l'extérieur avec la machine en marche, de façon à éviter des pertes de temps pour cette opération.

Grupo sierra (A) desliza sobre dos guías rectificadas y cementadas sólo de un lado para evitar tolerancias de elaboración con accionamiento a cremallera (B). El grupo sierra y incisor se levanta sobre guías prismáticas (C) con zapatas a ricirculo de bolas para garantizar en el tiempo precisión máxima durante los levantamientos diferentes de la sierra y del incisor en la función postforming. La potencia de los motores sierra es transmitida por correa dentada. El ajustamiento del incisor se hace siempre del exterior con la máquina en movimiento, evitando de gastar tiempo en esta operación.

Il gruppo sega (A) scorre su due guide rettificate e cementate su un solo lato in modo da evitare tolleranze di lavorazione con azionamento a cremagliera (B). Il sollevamento del gruppo lama ed incisore avviene su guide prismatiche (C) con pattini a ricircolo di sfere per garantire nel tempo precisione centesimale durante i sollevamenti differenziati della lama e dell'incisore nella funzione postforming. La potenza dei motori lama viene trasmessa tramite cinghia dentata. La registrazione dell'incisore avviene sempre dall'esterno con la macchina in moto in modo da evitare perdite di tempo per questa operazione.

The saw unit (A) slides on to two straightened and case-hardened on one side guides to avoid any working tolerance through rack driving (B). The scoring and blade unit lifts on prismatic guides (C) with re-circulating ballscrew sliding blocks to always guarantee the maximum accuracy during the different liftings of the blade and the scoring in the postforming function. The blade motor power is transferred by a toothed belt. The scoring adjustment is always external when the machine is on, not to waste time on this operation.

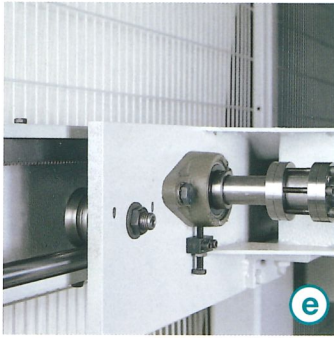


Le pinze (D) sono state studiate per avere la massima potenza ed il minimo ingombro per poter tagliare in trasversale anche pezzi di 50 mm. di larghezza. Durante il collaudo della macchina il punto di appoggio in alluminio viene rifilato dalla lama e quindi il tutto è perfettamente parallelo rispetto al linea di taglio.

The clamps (D) have been designed to get the maximum power and the smallest size to be able to cut crosswise also pieces 50mm wide. During the setting-up of the machine, the aluminium supporting point is trimmed by the blade so that the unit is perfectly parallel to the cut line.

Les pinces (D) ont été étudiées pour avoir le maximum de puissance et le minimum d'encombrement afin de pouvoir couper en transversal même des pièces de 50 mm de largeur. Au cours de la mise en route de la machine, le point d'appui en aluminium est ébarbé par la lame et donc le tout est parfaitement parallèle par rapport à la ligne de coupe.

Las pinzas (D) son pensado para ganar la máxima potencia y el mínimo espacio para cortar, en transversal, también piezas de 50 mm. de ancho. Durante el ensayo de la máquina el punto de apoyo de aluminio es limpiado por la sierra y todo es perfectamente paralelo respecto a la línea de corte.



Lo spintore (E) è guidato da due guide laterali cementate e rettifiche tenute in perfetto parallelismo da due barre/calibro. Il movimento dello spintore, azionato da motore brushless, può arrivare ad una velocità di 40m./min. Si muove su due cremagliere rettifiche e la lettura avviene su banda magnetica.

The pusher (E) is guided by two straightened and case-hardened side guides and kept perfectly parallel by two bars/gauges. The pusher movement, started by brushless motor, can reach max. speed of 40 m./1',. moves onto two straightened racks and the reading is on magnetic band.

Le pousseur (E) est guidé par deux guides latéraux cimentés et rectifiés, tenus en parfait parallélisme par deux barres/calibres. Le mouvement du pousseur, actionné par un moteur brushless, peut arriver à une vitesse de 40 m/min, et il bouge sur deux crémaillères rectifiées; la lecture se fait sur une bande magnétique.

El empujador (E) es dirigido por dos guías laterales cementadas y rectificadas mantenidas en perfecto paralelismo por dos barras/calibre. El movimiento del empujador, accionado por motor brushless, puede llegar a una velocidad de 40 /m.min., se mueve sobre dos cremalleras rectificadas y la lectura es en banda magnética.

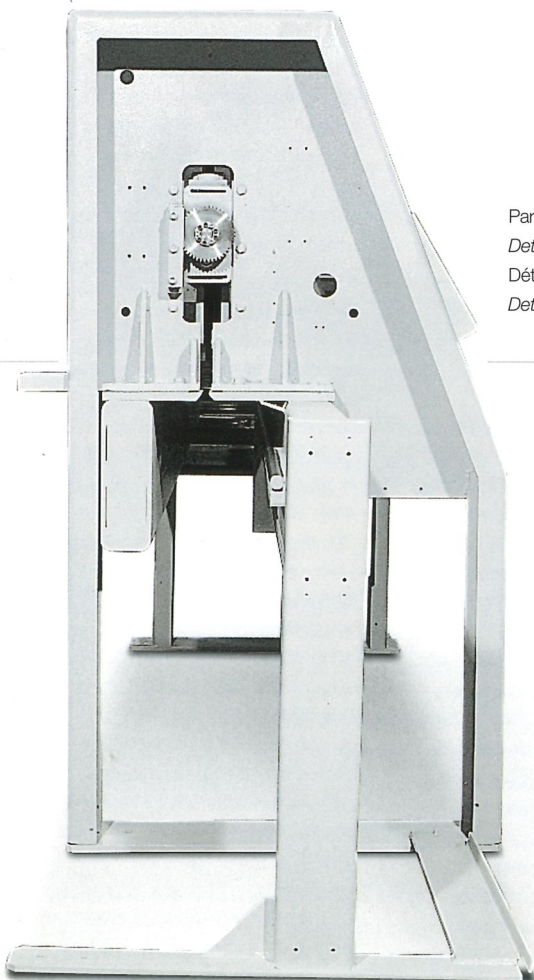


Il pressore (F), scanalato, consente alle pinze di raggiungere, per il taglio posteriore dei pannelli anche dimensioni di 0 mm. il tutto nella massima sicurezza poiché sono pressati da tutta la potenza del pressore principale.

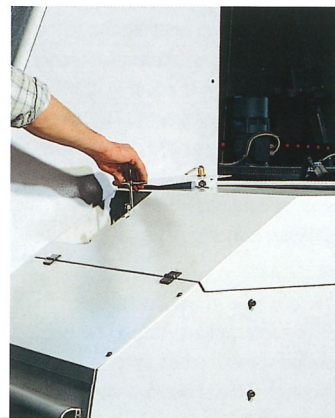
The grooved pressure beam (F), for the rear cut of panels, allows the clamps to reach dimensions of 0 mm; this is extremely safe because the panels are pressed by the whole power of the main pressurer beam.

Le presseur (F), rainuré, permet aux pinces de rejoindre, pour la coupe postérieure des panneaux, des dimensions même de 0 mm, le tout dans le maximum de sécurité puisqu'ils sont pressés par toute la puissance du presseur principal.

El prensor (F), acanalado, permite a las pinzas de llegar también a dimensiones de 0 mm, para el corte posterior de los tableros; todo en la máxima seguridad porque están comprimidos por toda la potencia del prensor principal.



Particolare del basamento
Detail of the base
Détail du bâti
Detalle de la base

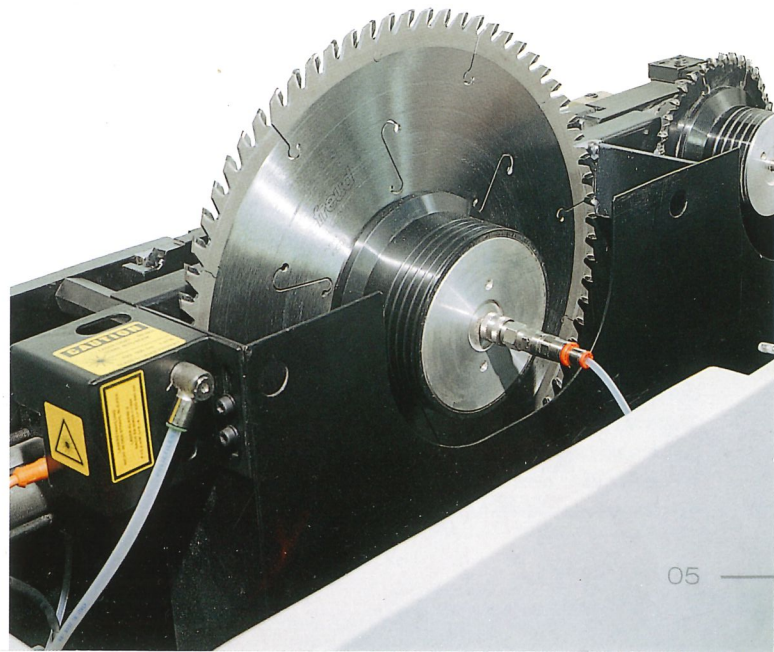


La registrazione dell'incisione avviene sempre dall'esterno con la macchina in moto in modo da evitare perdite di tempo per questa operazione.

The scoring adjustment is always made from the outside with machine on, to avoid any waste of time for this operation

L'enregistrement de l'inciseur se fait toujours de l'extérieur avec la machine en marche, de façon à éviter des pertes de temps pour cette opération.

El ajuste del disco incisor se hace siempre de l'exterior con la maquina en marcha, evitando de gastar tiempo en esta operacion.



S65-S90 L' elettronica

Electronics
L'elettronica
L'elettronica



(g)

Il controllo della macchina può essere un **PC Office con sistema operativo Windows (H)**.

Ciò da la massima tranquillità all'utilizzatore che può sostituire in ogni momento parte dell'Hardware oltre ad essere aperto all'esterno a tutti i programmi ed all'operatività "on line" anche per l'assistenza tecnica a distanza tramite modem via Internet.

Il controllo elettronico standard con video grafico (G) consente una facile operatività e lettura dei programmi, è dotato di porta seriale per il collegamento ad eventuali PC in ufficio per carico programmi. La capacità di memoria è di 90 schemi completi di taglio (con un massimo di 30 istruzioni ciascuno) esecuzione degli stessi in cascata.

Si può eseguire un programma di tagli singoli o multipli per l'esecuzione di particolari senza dover creare un programma automatico che richiederebbe tempo inutile in relazione al lavoro.

La programmazione con il PC Office, è estremamente semplice e guidata per evitare errori dell'operatore. Durante la lavorazione, con il PC Office, l'operatore può seguire in tempo reale le operazioni della macchina. Ciò consente anche una guida per il lavoro stesso ed elimina errori nelle operazioni. Sono disponibili programmi di ottimizzazione secondo vari livelli completi di software di trasferimento dati direttamente alla macchina.

Grazie alla grande capacità del Personal Computer è possibile in ogni momento controllare e rimuovere anomalie del PLC.

The control of the machine can be an Office PC with Windows operating system (H). This gives an extreme safety to the user who can always change part of the hardware. It is open to all programs and to the "on line" working also for technical service through modem via Internet.

The standard electronic control with graphic video (G) allows an easy working and reading of the programs, it is equipped with serial door for the link to other PCs in the office to load programs. The memory power is 90 complete cut patterns (with max. 30 instructions each) and continuous working of these patterns.

It is possible to work on a program of single and multiple cuts to perform details without creating an automatic program which takes too much time in relation to the work.

The programming with pc office a "just in time" is extremely simple and guided to avoid mistakes of the operator.

During the working, with pc office the operator can follow the a performance of the machine. This is also a guide for the work and avoids mistakes in the operations.

Optimizing programs of different levels are available, complete with software of data transfer directly to the machine.

Thanks to the power of the PC, it is always possible to check and remove anomalies of the PLC.



(h)

Le contrôle de la machine peut être un **PC Office avec un système opérationnel Windows (H)**. Cela donne le maximum de tranquillité à l'utilisateur qui peut substituer à chaque moment une partie de l'Hardware. En plus, le système est ouvert à l'extérieur à tous les programmes et à la possibilité opérationnelle "on line", même pour l'assistance technique à distance par un modem via Internet.

Le contrôle électronique standard avec vidéo graphique (G) permet une capacité opérationnelle facile et la lecture des programmes; il est équipé d'une porte sérielle pour la connexion à d'éventuels PC au bureau pour le chargement de programmes. La capacité de mémoire est de 90 schémas complets de coupe (avec un maximum de 30 instructions chacun) et permet l'exécution de ces derniers en cascade.

On peut effectuer un programme de coupes simples ou multiples pour l'exécution de détails sans devoir créer un programme automatique, qui demanderait un temps inutile par rapport au travail. La programmation avec le PC Office est extrêmement simple et guidée pour éviter les fautes de l'opérateur. Durant le travail, avec le PC Office, l'opérateur peut suivre les opérations de la machine en temps réel. Cela permet aussi de guider le travail et d'éliminer les fautes pendant les opérations. Des programmes d'optimisation sont disponibles selon différents niveaux, complets de software de transfert des données directement à la machine. Grâce à la grande capacité du micro-ordinateur on peut en tout moment contrôler et enlever les anomalies du PC.

El control de la máquina puede ser un **PC Office con sistema operativo Windows (H)**.

Esto da la máxima tranquilidad al obrador que puede substituir en cualquier momento parte del Hardware, además que estar abierto al exterior a todos los programas y a la actividad "en línea" por la asistencia técnica por modem via Internet.

El control electrónico estándar con video gráfico (G) permite una fácil elaboración y lectura de los programas, es equipado con puerta serial para la conexión a otros PC en la oficina para cargar programas. La potencia de memoria es de 90 esquemas completos de corte (con máximo 30 instrucciones cadauno) y elaboración de estos en serie.

Se puede realizar un programa de cortes únicos o múltiples por la elaboración de detalles sin crear un programa automático que quitaría tiempo inútil respecto al trabajo. La programación con el PC Office, es muy simple y dirigida para evitar faltas del obrador. Durante la elaboración, con el PC Office, el obrador puede seguir en tiempo real la actividad de la máquina; esto permite también una guía para el trabajo mismo y elimina faltas en las elaboraciones.

Son disponibles programas de optimización para diferentes niveles, completos de software de transferencias datos directamente a la máquina.

Gracias a la gran potencia del Ordenador Personal es posible en cualquier momento controlar y quitar las anomalías del PLC.



S65-S90

Lunghezza utile di taglio	mm. 3200-4500
Profondità spintore	mm. 3200-4300
Sporgenza lama dal piano di lavoro S65 (S90-S90PT)	mm. 65 (90)
Velocità variabile avanzamento carrello	m./min 6-40
Velocità fissa di ritorno carrello	70 m/min
Potenza motore principale S65/S90	Kw 7,5 (10Hp)
Potenza motore principale S90 PT	Kw 9 (12,5 Hp)
Potenza motore incisore	Kw 1.1 (Hp 1,5)
Velocità max standard dello spintore S65/S90	25 m./min
Velocità spintore S 90 PT	70 m./min
Diametro lama principale S65 (S90- S90 PT)	mm. 300 (350)
Diametro lama incisore	mm. 150
Diametro bocche di aspirazione	n. 3 mm. 150 + 1 mm. 80
Pinze pneumatiche	5
Pressore scanalato per ultimo refilo	
Allineatore automatico contro squadra, lunghezza utile min. mm. 50 - max mm. 1600.	
Piano anteriore a squadra da mm. 600 x 2000 ricoperto in materiale fenolico(S 65-S90)	1
Piano anteriore da mm. 600 x 1400 ricoperto in materiale fenolico e scorrevole sulla lunghezza di taglio. (S 65-S90)	1
Piani anteriori a velo d'aria 600x2000 S90 PT 3200	4
Piani anteriori a velo d'aria 600x2000 S90 PT 4500	5

La ditta si riserva di apportare qualsiasi modifica o miglioria.

S65-S90

Cutting working length	mm. 3200-4500
Pusher depth	mm. 3200-4300
Blade protrusion from the working table S65 (S90-S90PT)	mm. 65 (90)
Infeed carriage variable	m./min 6-40
Carriage return fixed speed	70 m/min
Main motor power S65/S90	Kw 7,5 (10Hp)
Main motor power S90 PT	Kw 9 (12,5 Hp)
Scoring motor power	Kw 1.1 (Hp 1,5)
Pusher maximum standard speed S65/S90	25 m./min
Pusher speed S90 PT	70 m./min
Main blade diameter S65 (S90-S90 PT)	mm. 300 (350)
Scoring blade dia	mm. 150
Suction hoods dia	n. 3 mm. 150 + 1 mm. 80
Pneumatic clamps	5
Grooved pressure for last trim cut	
Automatic square aligner with useful length min. mm. 50 - max mm. 1600	
Front square table mm. 600 x 2000 covered with phenolic material	1
Front table mm. 600 x 1400 covered with phenolic material and sliding on the cutting length	1
Cushion air front tables 600x2000 S90 PT 3200	4
Cushion air front tables 600x2000 S90 PT 4500	5

Our firm reserves the right to make changes for technical reasons.

S65-S90

Longueur utile de coupe	mm 3200-4500
Profondeur pousseur	mm 3200-4300
Ergot lame de la table travail (S65-S90 PT)	mm. 65 (90)
Vitesse variable avance chariot	m./min 6-40
Vitesse fixe de retour chariot	70 m/min
Puissance moteur principal S65- S90	Kw 7,5 (10Hp)
Puissance moteur principal S90 PT	Kw 9 (12,5 Hp)
Puissance moteur pousseur	Kw 1.1 (Hp 1,5)
Vitesse maximum standard du pousseur S65-S90	25 m./min
Vitesse pousseur S90 PT	70 m./min
Diamètre lame principale S65 (S90- PT)	mm. 300 (350)
Diamètre lame incisore	mm. 150
Diamètre bouches d'aspiration	n. 3 mm. 150 + 1 mm. 80
Pinces pneumatiques	5
Barre de poutre cannelé pour la dernière ébarbure	
Alignateur automatique contre, longueur utile mini mum 50mm et maximum 1600mm	
Table antérieure de 600 x 2000mm recouverte en matériel phénolique	1
Table antérieure de 600 x 1400mm recouverte en matériel phénolique et glissant sur la longueur de la coupe	1
Table antérieure voile d'air 600x2000 S90 PT 3200	4
Table antérieure voile d'air 600x2000 S90 PT 4500	5

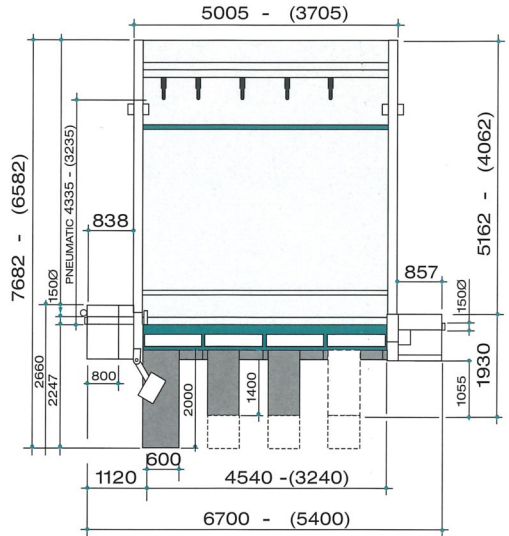
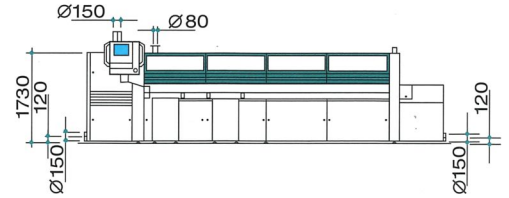
La maison a le droit d'apporter tout changement ou amélioration.

S65-S90

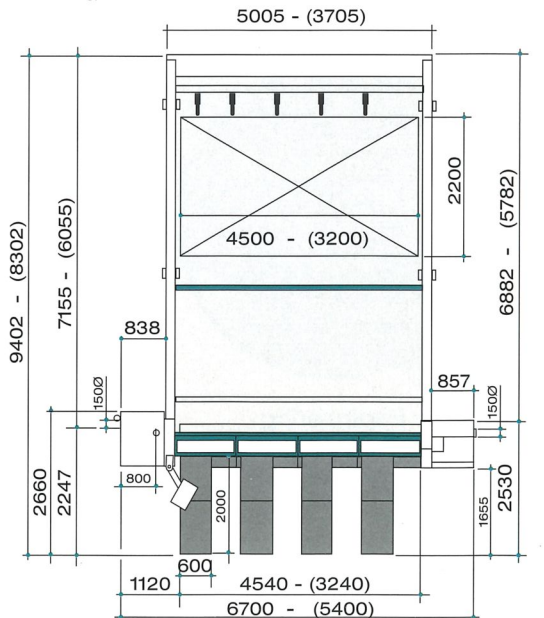
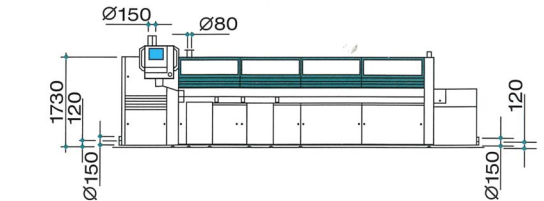
Largo útil de corte	mm. 3200-4500
Profundidad empujador	mm. 3200-4300
Resalto de la sierra del plano de trabajo S65 (S90-S90 PT)	mm. 65 (90)
Velocidad variable avance carro	m./min 6-40
Velocidad fija de regreso carro	70 m/min.
Potencia motor principal S65 S90	Kw 7,5 (10Hp)
Potencia motor principal S90 PT	Kw 9 (12,5 Hp)
Potencia motor incisore	Kw 1.1 (Hp 1,5)
Velocidad máx estándar del empujador S65 S90	25 m./min
Velocidad empujador S90 PT	70 m./min
Diametro sierra principal S65 (S90- S90 PT)	mm. 300 (350)
Diametro disco incisore	mm. 150
Diametro bocas de extracción	n. 3 mm 150 + 1 mm 80
Pinzas neumáticas	5
Presor acanalado para último corte de limpieza	
Alineador automático contra escuadra, recorrido útil mín. mm. 50 - máx mm. 1600.	
Plano anterior con escuadra de mm. 600 x 2000 recubierto de material fenólico	1
Plano anterior de mm. 600 x 1400 recubierto de material fenólico y corredizo en toda el largo de corte	1
Mesas anteriores a velo de aire 600x2000 S90 PT 3200	4
Mesas anteriores a velo de aire 600x2000 S90 PT 4500	5

Datos tecnicos son sin compromiso.

S65 (3200)
S65 4500
S90 (3200)
S90 4500



S90 PT 3200
S90 PT 4500





Engineering



Quality control



Efficiency



Customer Satisfaction