



ARCO DI TRIONFO | M594 M596

Centro di taglio per blocchi di granito
Cutting centre for granite blocks



High-Tech Inside

Arco di Trionfo

Il centro di taglio “Arco di Trionfo” è stato progettato per il taglio di blocchi di granito e di altre tipologie di pietre naturali tramite una serie di dischi diamantati, raffreddati ad acqua, per ottenere filagne con spessore ed altezza predefiniti.

Questo macchinario è composto da tre unità operative: il ponte dei dischi verticali, il ponte del disco orizzontale ed il ponte dello scaricatore automatico. Tutte agiscono in perfetto sincronismo, scorrendo su due vie di corsa laterali.

È disponibile in due tipologie: **M594** e **M596** e entrambe possono essere personalizzate in funzione delle dimensioni massime ottenibili e della quantità di produzione richiesta.

The cutting centre “Arco di Trionfo” has been designed for the blocks cutting of granite and other type of natural stones by means of a series of water-cooled diamond discs to get strips with pre-set thickness and heights.

This machine is composed of three operational units: the vertical discs bridge, the horizontal disc bridge and the automatic unloader bridge. All these elements are perfectly synchronized moving on two side tracks.

*The cutting centre is available in two models: **M594** and **M596** and both can be tailored according to the maximum processing sizes and to the required production capacity.*



I blocchi da tagliare vengono portati nell'area di taglio da appositi carrelli portablocchi motorizzati.

Il centro di taglio è facilmente programmabile da una consolle, posizionata a bordo macchina, con schermo a colori di facile uso che permette la gestione e la visualizzazione dei vari cicli di lavorazione.

The blocks are moved to the cutting area by proper motorized block carrier trolleys.

The cutting centre is programmable with a user-friendly colour control panel, placed on the machine, to manage and display the various processing cycles.

Il modello **M594** è composto da tre unità indipendenti: dischi verticali, disco orizzontale e scaricatore automatico con ventose, che si muovono con sincronismo sulle stesse vie di corsa.

I blocchi di granito vengono condotti nell'area di taglio da **un solo carrello** di grandi dimensioni.

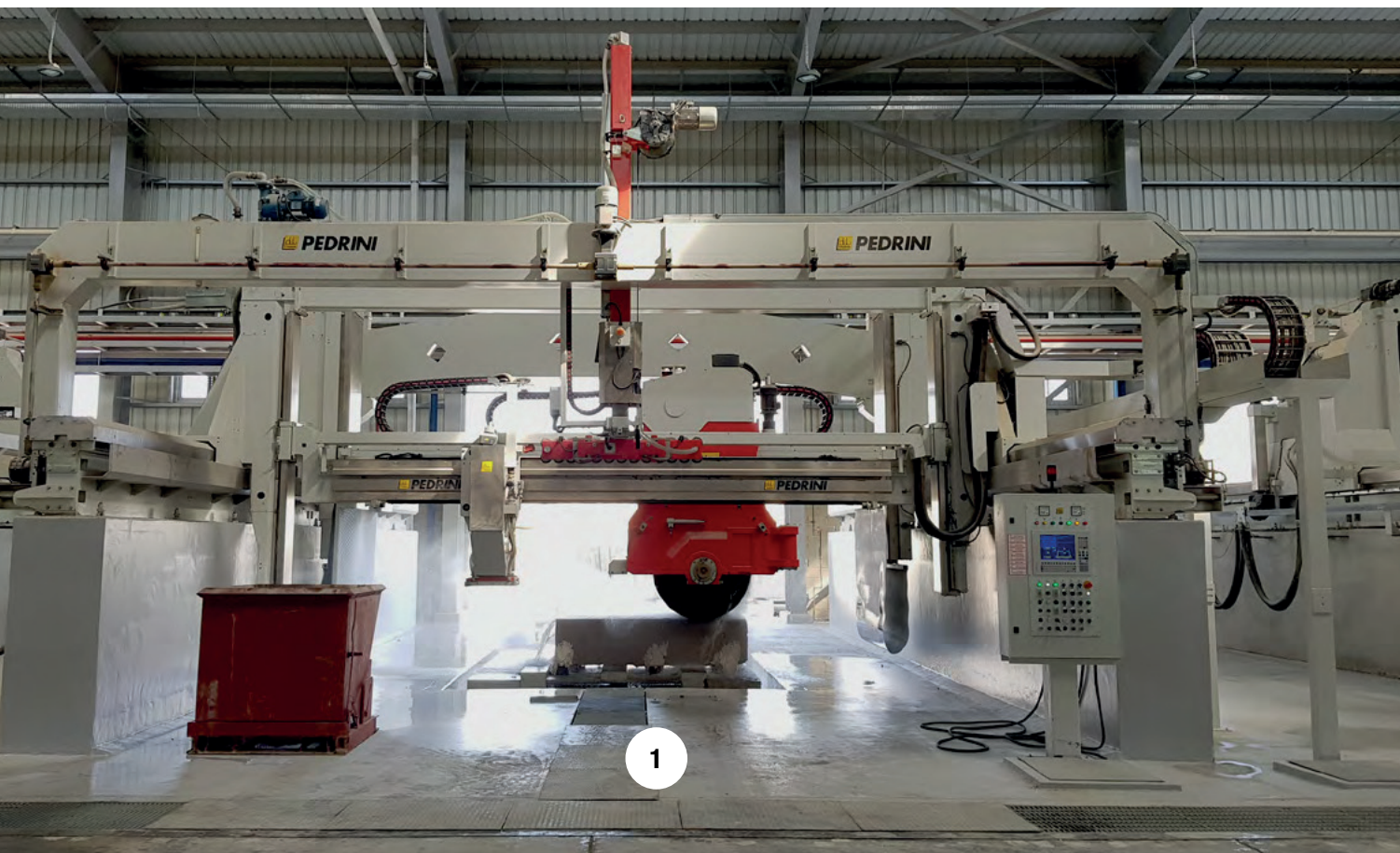
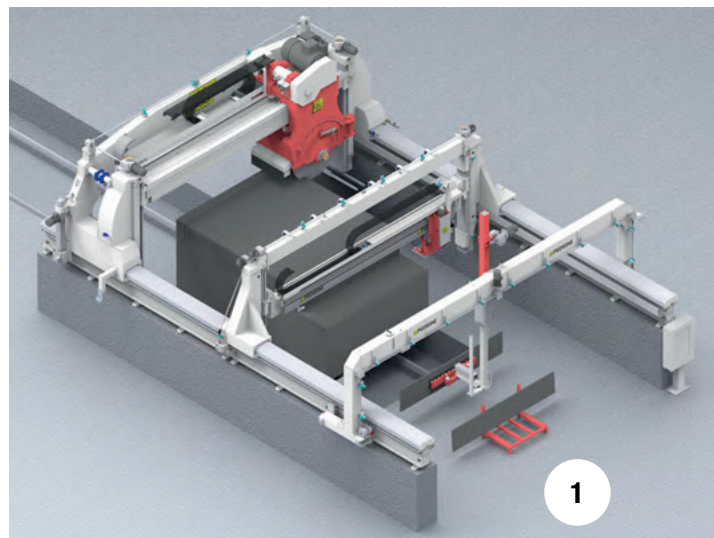
Il tempo di ciclo completo è determinato dalla quantità di tagli verticali che si possono effettuare.

*The model **M594** is composed of three independent units: vertical discs, horizontal disc and automatic unloader with suction cups, which synchronously move along the same tracks.*

*A **single** big size **trolley** carries the granite blocks into the cutting area.*

The complete cycle time is determined by the quantity of vertical cuts to be performed.

M594



A differenza della M594, le tre unità operative che compongono la M596 hanno larghezza doppia e si muovono con sincronismo sulle stesse vie di corsa.

La **M596** lavora **con due carrelli indipendenti** che si alternano nelle posizioni per il taglio verticale e per il taglio orizzontale garantendo cicli di lavoro di 24 ore ed un'elevata produttività.

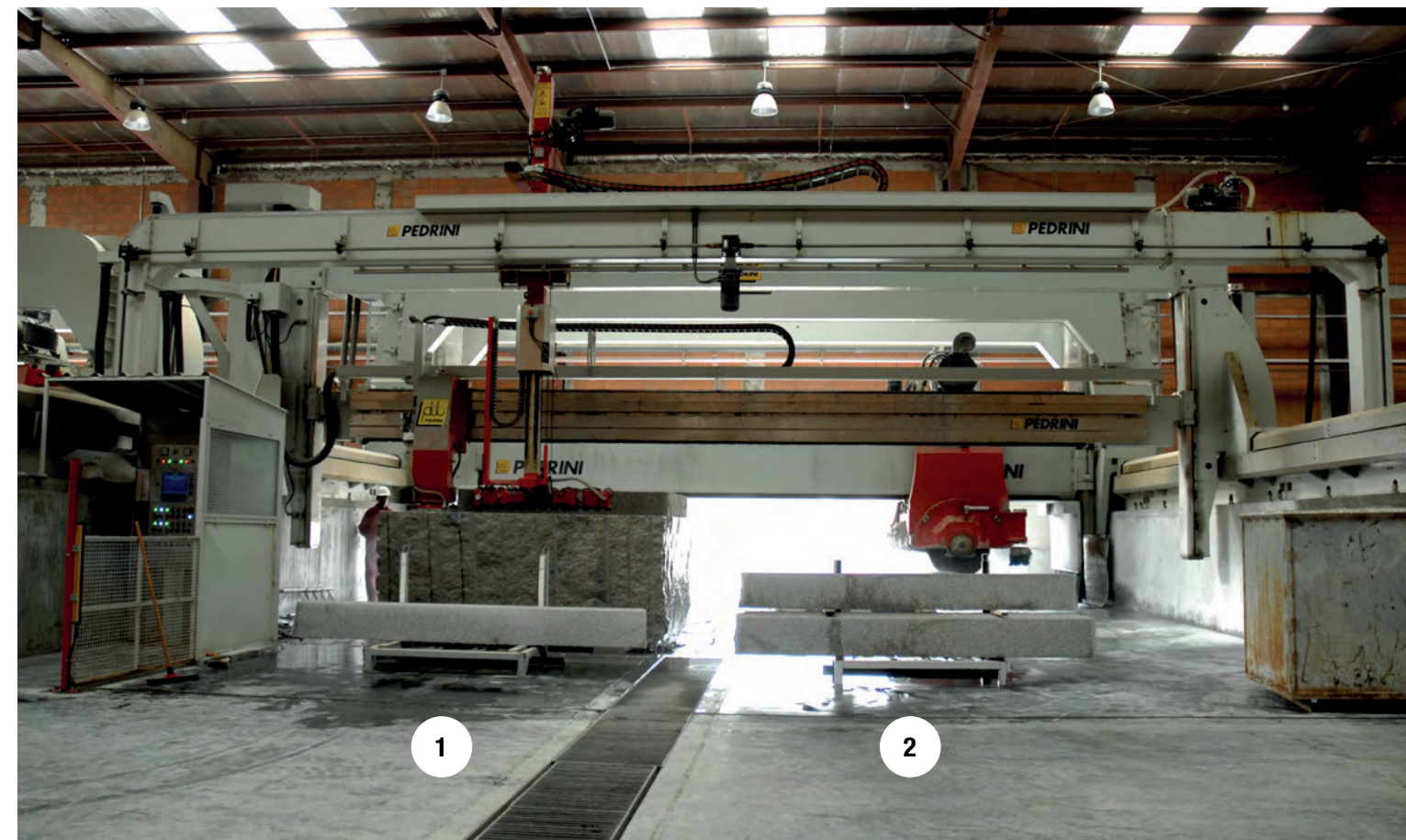
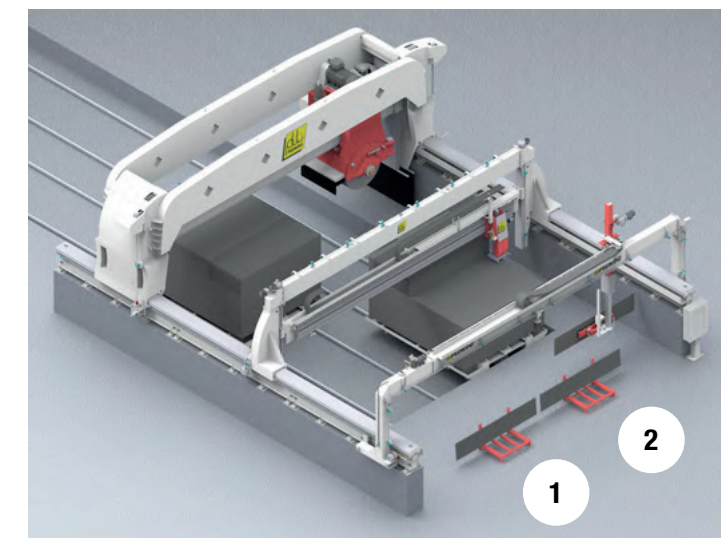
I blocchi di granito sono trasferiti nell'area di taglio da **due carrelli** motorizzati.

Unlike M594, the three working units which compose the model M596 have a double width and move synchronously along the same tracks.

***M596** works with **two independent trolleys** which alternate the positions for vertical and horizontal cutting, ensuring 24 hour working shifts and high production capacity.*

***Two motorized trolleys** carry the granite blocks into the cutting area.*

M596





L'altezza dei blocchi per la produzione di modulgranito viene generalmente già selezionata in cava, scegliendo una dimensione che sia un multiplo dell'altezza delle filagne da ricavare.

The height of the blocks for the production of modulgranito is generally selected in the quarry by choosing a size which is a multiple of the strip height to be cut.



La larghezza dei blocchi viene invece usualmente selezionata in base al modello di centro di taglio e al numero massimo di dischi che può utilizzare.

The blocks width is usually selected according to the model of cutting centre and to the maximum number of discs to be used.



Le filagne di granito grezze, tagliate in varie dimensioni, vengono stoccate in attesa del processo di finitura.

The raw granite strips, cut in different dimensions, are stored pending the finishing process.



Pedriini studia e propone le soluzioni migliori per offrire alla propria clientela un efficiente impianto per il taglio di blocchi di granito in filagne destinate alla produzione di modulgranito.

Pedriini studies and suggests the best solutions to offer its customers an efficient plant for the granite blocks cutting into strips destined to the production of modulgranito.



Sull’Arco di Trionfo vengono installati una serie di dischi diamantati il cui numero e diametro variano in funzione dell’altezza e dello spessore delle filagne che si vuole tagliare.

Il pacco dischi per il taglio verticale è composto da un insieme di dischi e distanziali che ne determinano lo spessore ottenibile.

L’utilizzo dei diametri appropriati consente la migliore efficienza di taglio.

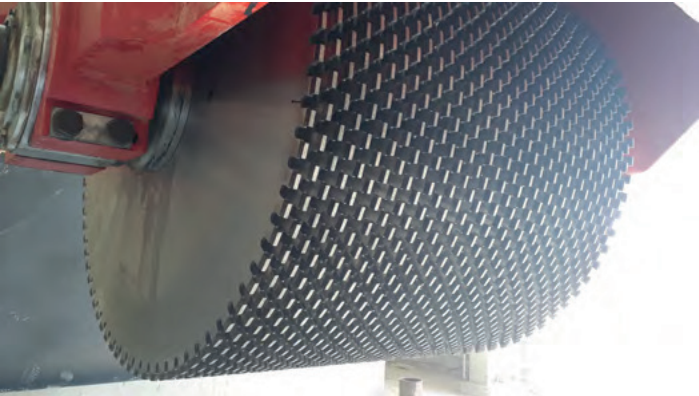
La tabella elenca alcuni dati di misure e spessori normalmente usati nella produzione di tiles.

A series of diamond discs, whose diameter and number can vary according to the height and thickness of the strip to be cut, are mounted on the “Arco di Trionfo”.

The set of discs for the vertical cutting is composed of a group of discs and spacers which determine the final thickness.

The use of proper diameters allows to get the best cutting efficiency.

The table shows some measures and thickness data normally used in the tiles production.

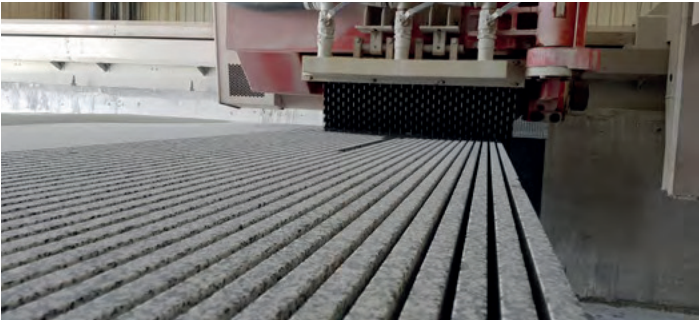
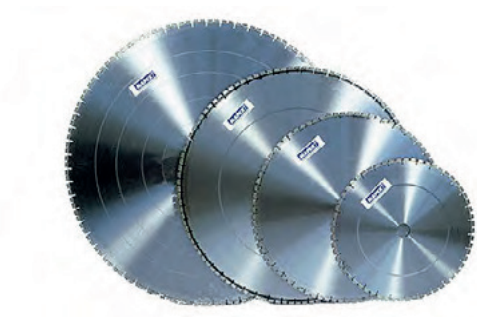


L’unità del taglio orizzontale usa un disco orizzontale di diametro 350 mm che permette il taglio di filagne con spessore fino a 30 mm.

A richiesta, è possibile equipaggiare la macchina per il taglio di spessori superiori.

The horizontal cutting unit utilizes a 350 mm diam. horizontal disc which allows to cut strips with up to 30 mm thickness.

Upon request, the machine can be equipped for higher thickness cutting.



ALTEZZA FILAGNA STRIP HEIGHT	DIAMETRO DISTANZIALE SPACER DIAMETER	DIAMETRO DISCO DISC DIAMETER
300 mm	330 mm	1000 mm
400 mm	330 mm	1200 mm
470 mm	330 mm	1300 mm
600 mm	330 mm	1600 mm
650 mm	330 mm	1700 mm

SPESSORE ANIMA DISCO CORE THICKNESS	SPESSORE SEGMENTO DIAMANTATO NUOVO NEW DIAMOND SEGMENT THICKNESS	SPESSORE DISTANZIALE SPACER THICKNESS	SPESSORE FILAGNA TAGLIATA CUT STRIP THICKNESS	SPESSORE FINALE RICHIESTO DOPO LA CALIBRATURA FINAL REQUIRED CALIBRATED THICKNESS
5 mm	6,3 mm	13 mm	11 mm	10 mm
5,8 mm	7,1 mm	13 mm	11 mm	10 mm
5,8 mm	7,1 mm	15 mm	13 mm	12 mm
6,5 mm	8,1 mm	15 mm	13 mm	12 mm
6,5 mm	8,1 mm	18 mm	16 mm	15 mm

STRUTTURA E MOVIMENTI DI TRASLAZIONE
STRUCTURE AND TRANSLATION MOVEMENT

La struttura dei centri di taglio “Arco di Trionfo” M594 e M596 è il risultato di oltre 55 anni di esperienza Pedrini nella costruzione di tagliablocchi per la pietra naturale.

Tutti i componenti sono costruiti in carpenteria pesante normalizzata e sono sottoposti a verifica strutturale FEM (Finite Element Method).

La lavorazione delle parti strutturali avviene con un unico posizionamento su macchine utensili di grandi dimensioni che conferisce grande precisione assicurando un facile e corretto assemblaggio.

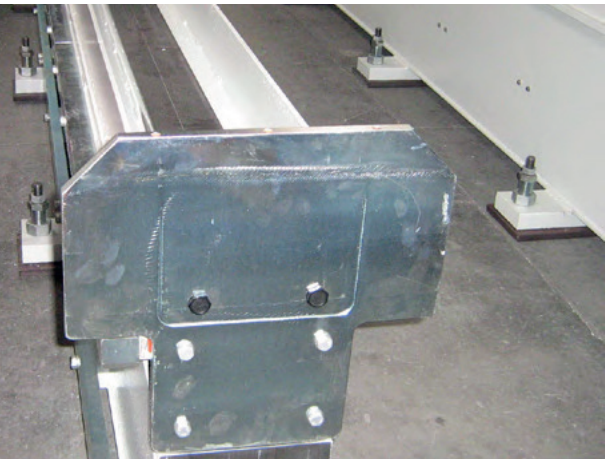
La protezione superficiale è ottenuta con un ciclo di verniciatura a tre strati applicati dopo sabbiatura.

The structure of the cutting centres “Arco di Trionfo” M594 and M596 comes from over than 55 years of Pedrini experience in manufacturing of block cutters for natural stone.

All the parts are manufactured in normalized large thickness steel work and have undergone structural checks following the FEM (Finite Element Method).

Machining of the structural parts is performed through one sole piece onto the big size tool machines which gives great accuracy ensuring an easy and correct assembly.

The machine surface is protected with a three-layer paint cycle applied after the sandblasting operation.



Il movimento di traslazione delle tre unità operative avviene su due traverse di scorrimento, saldamente ancorate alle fondazioni.

All'interno delle traverse è alloggiata la guida principale in acciaio speciale dove scorrono a bagno d'olio i supporti delle due unità dei dischi verticali e del disco orizzontale.

Le traverse sono protette lungo tutta la loro lunghezza da carter in acciaio inox con sistema “a labirinto”.

Il movimento di traslazione è composto da un sistema motoriduttore/pignoni/cremagliere ed è collegato con una trasmissione con alberi e riduttori angolari.

Sulla parte esterna delle due traverse sono montate le guide che permettono il movimento del ponte dello scaricatore ed i supporti scorrevoli dei tubi dell'acqua per la lubrificazione dei dischi.

The translation movement of the three operational units is performed on two sliding cross beams, strongly fixed to the foundations.

The cross beams house the special steel main guide where the supports of the vertical and horizontal discs slide in oil bath.

The cross beams are protected along their entire length by a stainless steel carter with “labyrinth” system.

The translation movement is driven by a gear motor/ pinions/cracks system and is connected by a shafts and angle gears transmission.

The guides for the unloader bridge movement and the sliding support of the discs lubrication water pipes are mounted outside the cross beams.





Una struttura ad “arco” collega i due moduli del movimento di salita e discesa del ponte dei dischi verticali in appoggio sulle vie di corsa.

Tutti i componenti sono costruiti in carpenteria pesante normalizzata e formano una struttura estremamente compatta, agile e veloce.

An “arco” structure connects the two units of the vertical discs bridge up and down movement laying on the tracks.

All the components are built in normalized large thickness steel work forming an extremely compact, flexible and fast structure.



La salita e discesa del ponte è permessa da due grandi corsoi che scorrono lungo i due montanti verticali tramite l'esclusiva **combinazione a doppia vite**.

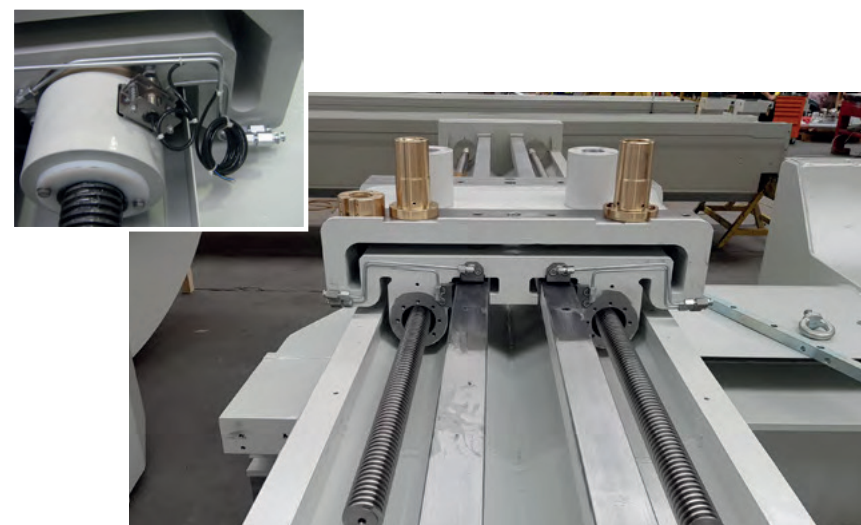
Uno speciale sistema anticaduta, montato sotto ogni corsoio, controlla il consumo delle chiocciole in bronzo e ne evita la caduta.

Due motori collegati fra loro da un insieme di alberi e trasmissioni angolari permettono di muovere i due riduttori che azionano contemporaneamente le 4 viti di salita discesa in perfetta sincronia.

*The bridge up and down movement is performed through two big sliders which move along the two vertical uprights by means of the exclusive **double screw combination**.*

A special anti-drop system, mounted under each slider, controls the bronze lead nuts wear preventing them from dropping.

Two motors, connected to each other by a group of transmission shafts and angular gears, allow to move the two gear motors which simultaneously drive the four up and down screws in perfect synchrony.



PONTE DISCHI VERTICALI VERTICAL DISC BRIDGE

Il ponte su cui si muove il gruppo dei dischi verticali è costruito con una struttura alveolare di grosse dimensioni, esente da flessioni, lavorato senza spostamenti sulla macchina utensile.



The vertical discs group moves along a bridge built with a large honeycomb shaped structure which is free from bending and is machined with one sole positioning on the tool machine.



Sulla parte superiore del ponte sono ricavate le esclusive **doppie guide a "V"** che permettono lo scorrimento della slitta del carro portadischi lubrificata di continuo a bagno d'olio.

Le carterature in acciaio inox proteggono le guide per tutta la lunghezza del ponte.

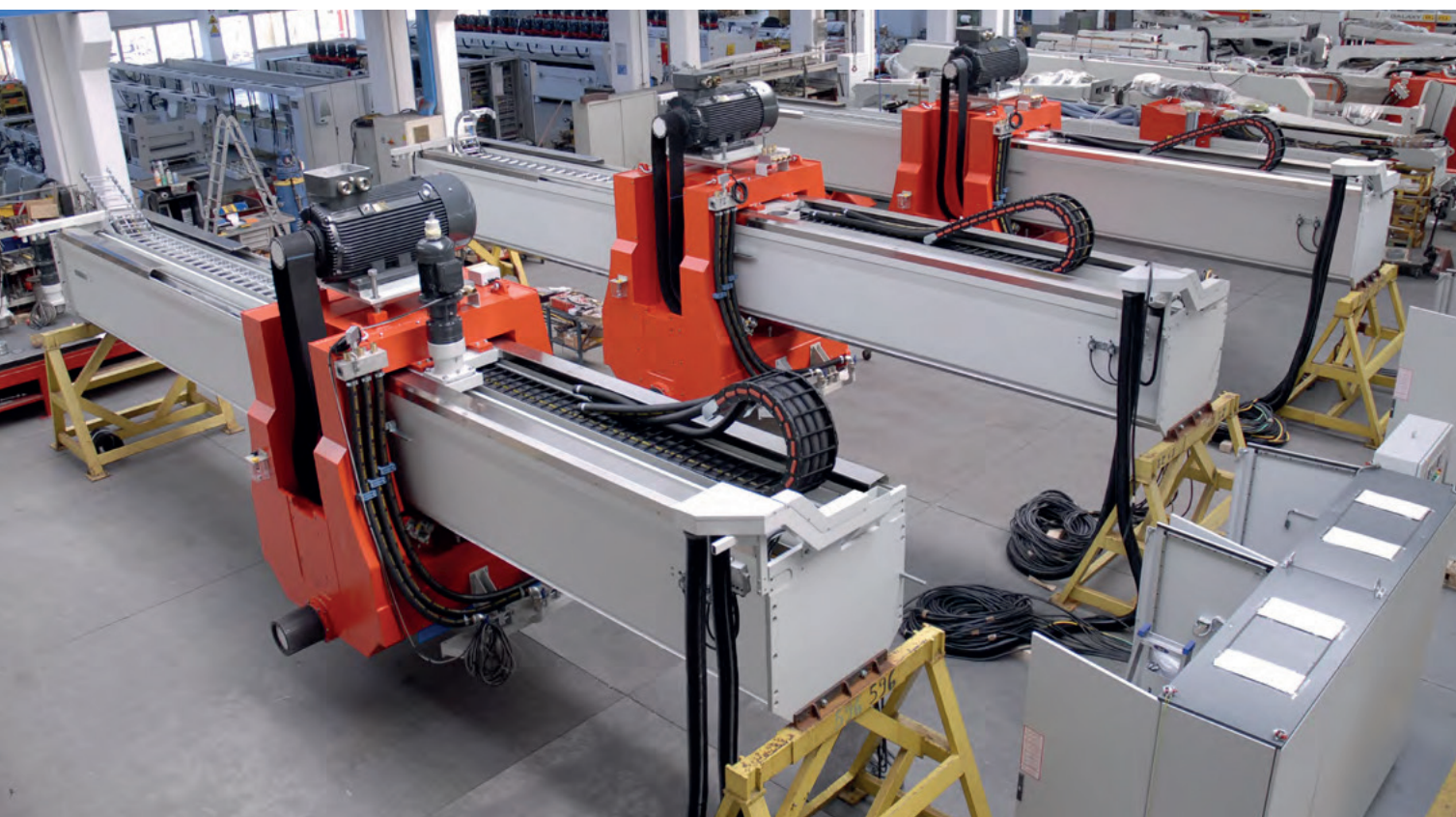
Grazie a queste speciali caratteristiche costruttive l'Arco di Trionfo annulla l'inerzia di traino dei dischi e ne scarica le vibrazioni direttamente sulle fondazioni.



*The exclusive **"V" shaped double guides** which allow the sliding of the disc-holder trolley, constantly lubricated in oil bath, are machined onto the upper part of the bridge.*

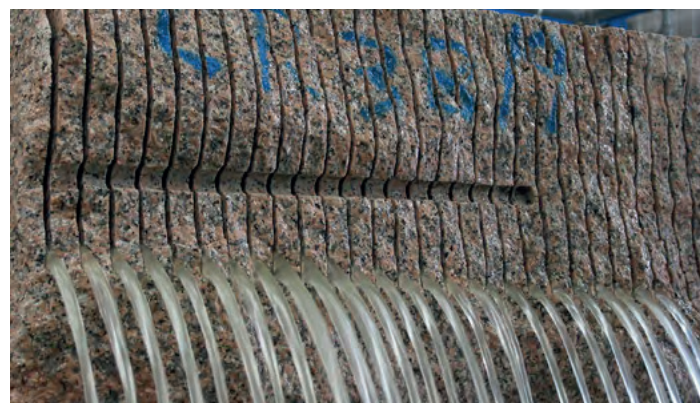
The stainless steel covers protect the guides along the entire bridge length.

Owing to these peculiar manufacturing features Arco di Trionfo reduces to zero the discs traction inertia discharging the cutting stress directly onto the foundations.



La struttura del carro portadischi è la parte più importante dell'Arco di Trionfo. Il suo scorrimento sul ponte, fluido e continuo, viene permesso dalle **speciali slitte a V** e da quattro ruote di contrasto che creano un movimento bilanciato a "gioco zero".

*The most important part of Arco di Trionfo is the disc-holder trolley structure. Its smooth and constant sliding on the bridge is performed through **special V shaped slides** and four contrast wheels which realize a "clearance-free" movement.*

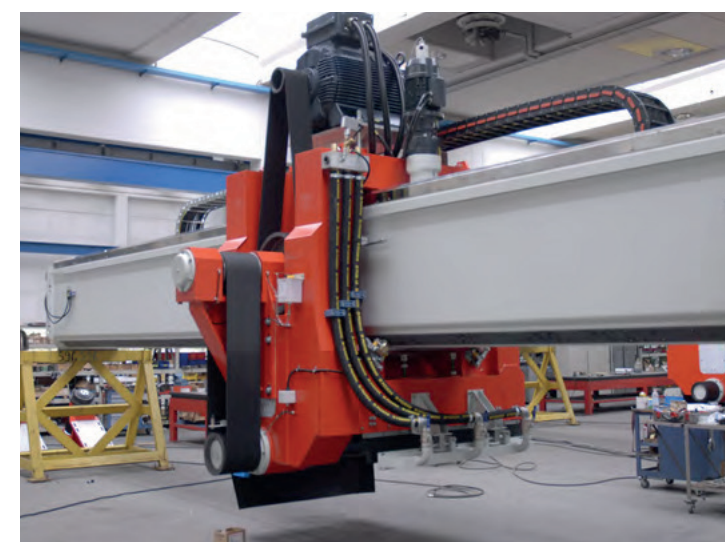
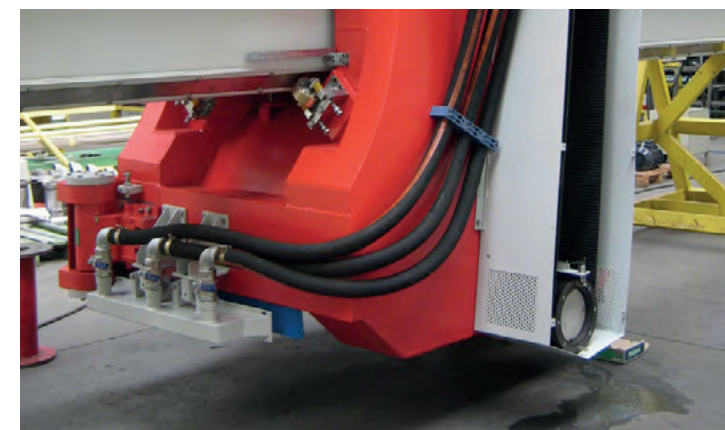
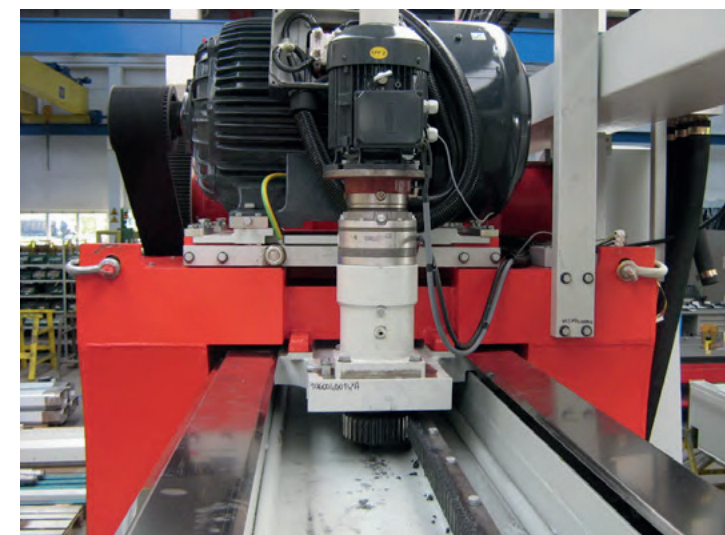
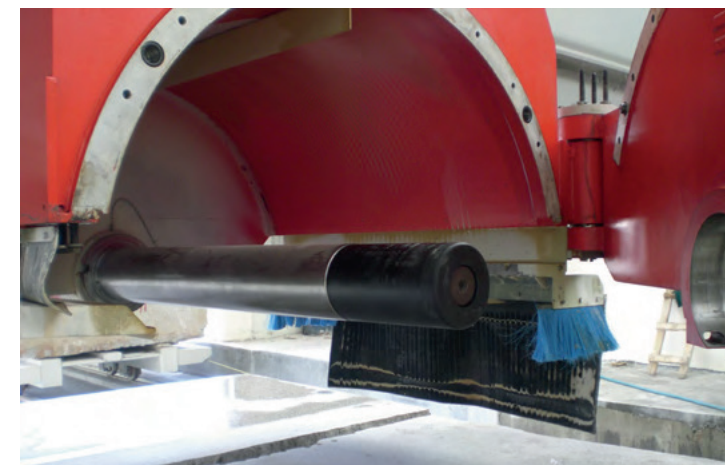


Il carro portadischi alloggia un insieme di importanti componenti elettrici e meccanici:

- L'apertura laterale con un portellone che permette un facile accesso per il montaggio dei dischi sull'albero motore.
- Il movimento di taglio e ritorno che avviene tramite un sistema motoriduttore/pignone/cremagliera.
- Il motore principale dei dischi verticali che è collegato al mandrino portadischi con pulegge e cinghie dentate.
- Uno speciale dispositivo per il controllo della velocità di rotazione del mandrino che arresta la macchina in caso di accidentali variazioni.
- L'impianto dell'acqua per la lubrificazione dei dischi che è fornito di tre valvole per regolare il flusso in modo uniforme.

The disc-holder trolley houses a set of important electrical and mechanical components:

- The side opening door which allows an easy access to mount the discs on the driving shaft.
- The cutting and return stroke movement which is performed through a gear motor/pinion/rack system.
- The vertical discs main motor which is connected to the disc-holder spindle through tooth belts and pulleys.
- A special device for the spindle rotation speed control which stops the machine in case of accidental speed variations.
- The discs lubrication water plant which is equipped with 3 valvula for the uniform flow adjustment.



Il gruppo disco orizzontale utilizza un disco diamantato di diametro 350 mm che permette il taglio di filagne con spessore fino a 30 mm.

L'unità per il taglio orizzontale comprende due montanti mobili che, collegati da una robusta trave, sostengono il ponte dove scorre il disco orizzontale.

I componenti, costruiti in carpenteria pesante normalizzata, formano una struttura estremamente rigida con due basi molto larghe in appoggio stabile sulle vie di corsa.

The machine can be equipped with a 350 mm diam. horizontal disc which allows to cut strips with up to 30 mm thickness.

The horizontal cutting unit is composed of two mobile uprights which, connected by a sturdy beam, support the bridge for the horizontal disc sliding.

The components, built in normalized large thickness steel work, form an extremely rigid structure with the two very large foot bases laying in a stable way on the tracks.

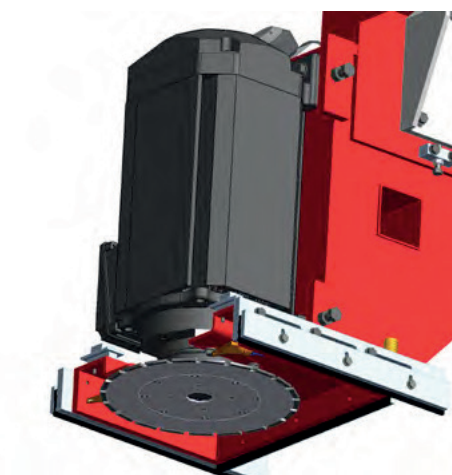
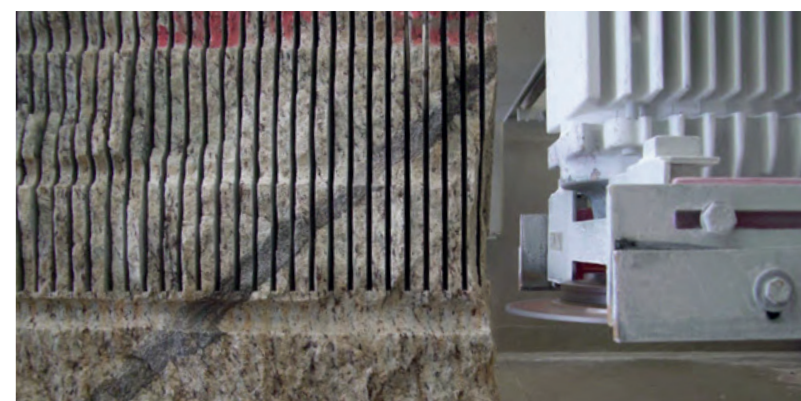


I due movimenti di traslazione e di salita e discesa, composti rispettivamente da due motori collegati fra loro da un insieme di alberi e trasmissioni angolari, permettono di muovere i due assi in perfetta sincronia.

Il moto-mandrino porta disco è fissato su un supporto movimentato da un sistema con motoriduttore/pignone/cremagliera e scorre lungo un ponte su due guide temperate mediante un gruppo di 8 ruote cuscinetto.

The two translation and up and down movements, respectively composed of two motors connected to each other by a group of transmission shafts and angular gears, allow to move the two axes in perfect synchrony.

The disc-holder motor-spindle is fixed on a support moved by a gear motor/pinion/rack system and slides along the bridge on two hardened guides through a group of 8 bearing wheels.



SCARICATORE AUTOMATICO AUTOMATIC UNLOADER

Lo scaricatore automatico delle filagne, il terzo ponte dell'Arco di Trionfo, è realizzato con una struttura unica che scorre sui lati esterni delle due vie di corsa principali e si interpola con il movimento del disco orizzontale per la presa delle filagne dopo che il taglio orizzontale è terminato.

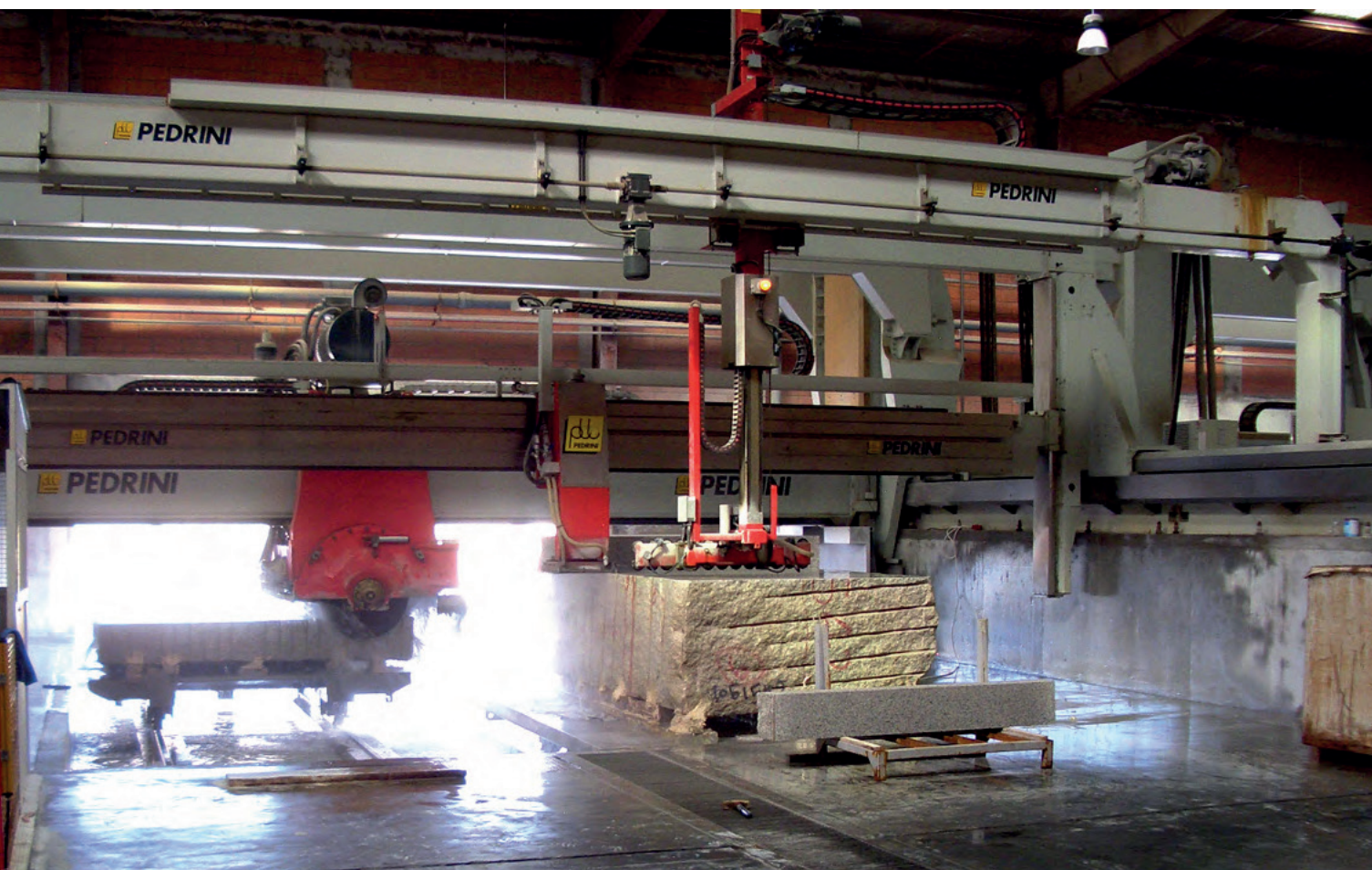
Nella M594 lo scaricatore ha due assi di movimento mentre nella M596 gli assi sono tre perché si sposta anche lateralmente con un sistema di motoriduttore/pignone/cremagliera e scorre lungo un ponte su 2 guide temperate mediante un gruppo di 8 ruote cuscinetto.

Il movimento di traslazione è composto da un motoriduttore posizionato in centro al ponte e collega i due pignoni laterali con un insieme di alberi e trasmissioni angolari.

The strips automatic unloader, the third bridge of Arco di Trionfo, is manufactured with a unique structure which slides on the external sides of the two main tracks and interpolates with the horizontal disc movement to unload the strips after the horizontal cut is performed.

The unloader has two movement axes for M594 while it has three axes for M596 since it moves sideways as well through a gear motor/pinion/rack system and slides along the bridge on two hardened guides through a group of 8 bearing wheels.

The translation movement, composed of a gear motor placed in the middle of the bridge, connects the two side pinions with a set of transmission shafts and angular gears.



Il gruppo ventose è montato su un braccio telescopico verticale con lunga estensione. Un sistema ad argano / fune metallica permette la salita e discesa rapida e precisa, il movimento è mantenuto in sicurezza dallo speciale sistema di blocco "anticaduta".

L'impianto del vuoto è posizionato sopra la struttura e permette di prelevare in sicurezza le filagne per poi depositarle in verticale su un pallet in posizione predefinita.

The suction cups unit is mounted on a vertical telescopic arm with long extension. A hoist / wire rope system allows the rapid and accurate up and down movement which is secured by the special anti-drop block system.

The vacuum plant is placed on the upper part of the structure allowing to safely take the strips and then to vertically unload them on a pallet in a pre-set position.



COMPONENTI ELETTRICI E COMANDI ELECTRICAL COMPONENTS AND CONTROL PANEL

Il quadro elettrico principale di grandi dimensioni è posizionato fuori dall'area operativa ed è fornito di climatizzatore con scambiatore di calore. I moduli sono protetti contro polvere e spruzzi d'acqua secondo IP 54 (EN 60529).

Una consolle di comando è posizionata a bordo macchina e permette la programmazione tramite tastiera ed uno schermo grafico di facile uso. Il programma con PLC gestisce e controlla i vari cicli di lavorazione registrando tutti i dati di produzione.

Sulla consolle sono presenti tutti i comandi necessari per la movimentazione manuale delle varie unità.

Una pulsantiera remota permette anche "setting" dei punti "0" di partenza dei cicli di lavoro direttamente sul posto.

The large dimension electric panel is placed outside the working area and is air-conditioned by means of a heat exchanger. The units are dust and water proof in compliance with IP 54 (EN 60529) standards.

A control console is mounted on the machine allowing the programming by means of a keyboard and an easy-to-use graphic monitor. The PLC program manages and controls the various working cycles recording all the production data.

The console includes all the required commands for the manual handling of the various units.

A remote keypad also allows the setting of "0" starting points of the working cycles directly on site.



Tutti i motori di movimento sono controllati da inverter vettoriali e la precisione dei posizionamenti è assicurata da trasduttori digitali di posizione (encoder).

Per l'utilizzo ottimale dei dischi verticali è particolarmente raccomandato l'inverter per il controllo e la regolazione della velocità di rotazione del motore principale.

All motion motors are controlled through vector inverters and the movements precision is ensured through position digital transducers (encoder).

The inverter for the control and adjustment of the main motor rotation speed is particularly recommended for the optimal use of the vertical discs.



CARRELLI PORTABLOCCHI E TRASBORDATORI BLOCK CARRIER TROLLEYS AND TRANSFER TROLLEYS

Il carrello portablocchi è costruito in carpenteria pesante ed è fornito di due ruote motorizzate e di due ruote folli.

La grande robustezza della loro struttura portante e l'alta qualità del materiale rotabile utilizzato assicurano una capacità di carico fino a 100 tonnellate.

Le dimensioni dei carrelli vengono determinate dalle misure massime lavorabili dalla macchina.

The block carrier trolley is made of heavy steel work and is equipped with two motorized and two idle wheels.

The great sturdiness of their supporting structure and the high quality of the rolling stock used for the wheels ensure up to 100 tons loading capacity.

The block carrier trolleys dimensions are determined by the machine maximum processing measures.



Il carrello viene movimentato da un motoriduttore, fissato nella parte inferiore, che ne permette il movimento fluido su binari speciali posizionati con perfezione per avere uno scorrimento lineare quando il carrello è a pieno carico.

Un sistema di movimentazione dei carrelli con trasbordatore permette la gestione di più carrelli con la possibilità di anticipare il carico dei blocchi mentre la macchina è in funzione.

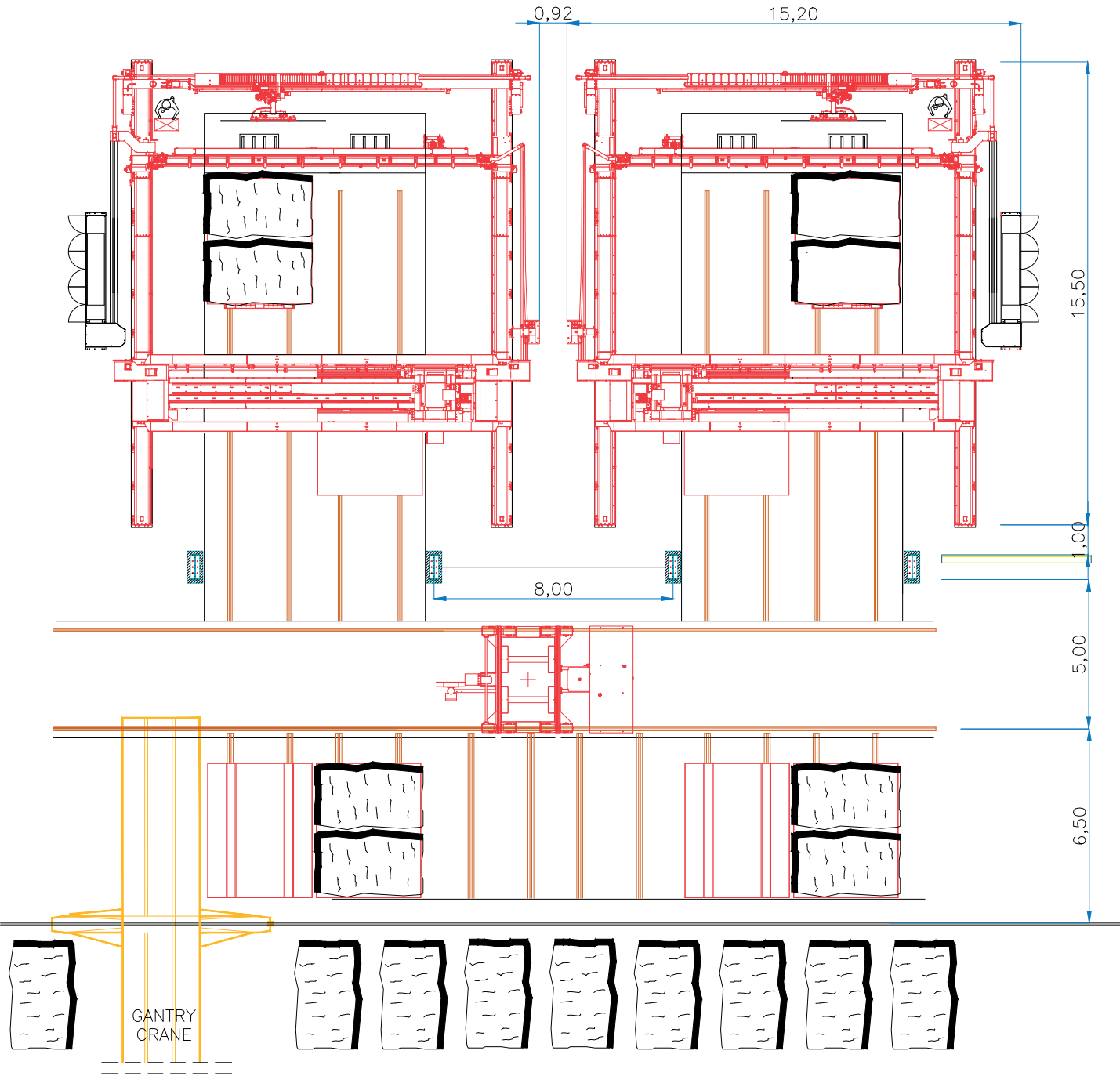
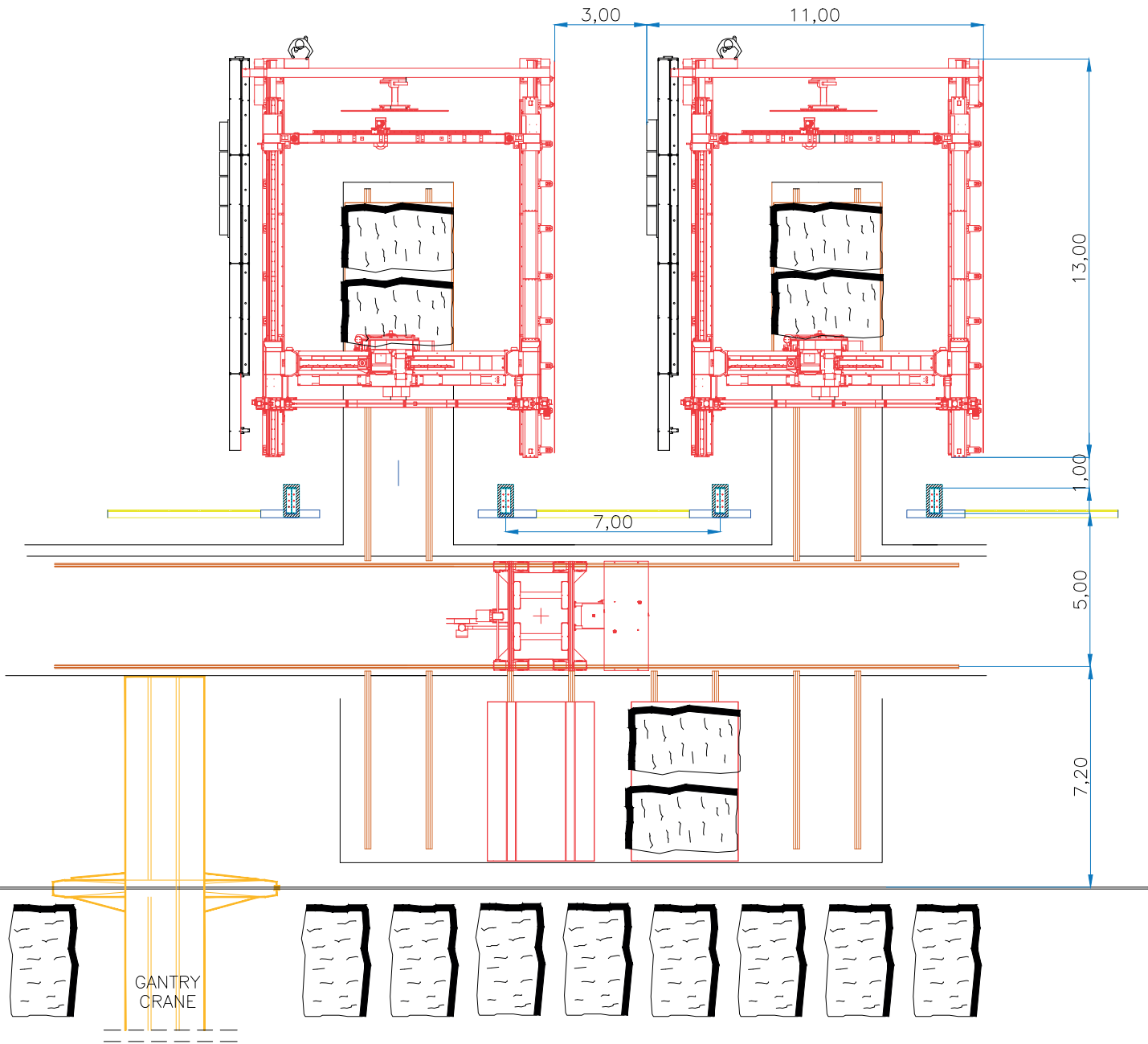
The trolley is moved by a gear motor, fixed on the lower part, which allows the trolley to smoothly move on special railways perfectly positioned to have a linear sliding when the trolley is fully loaded.

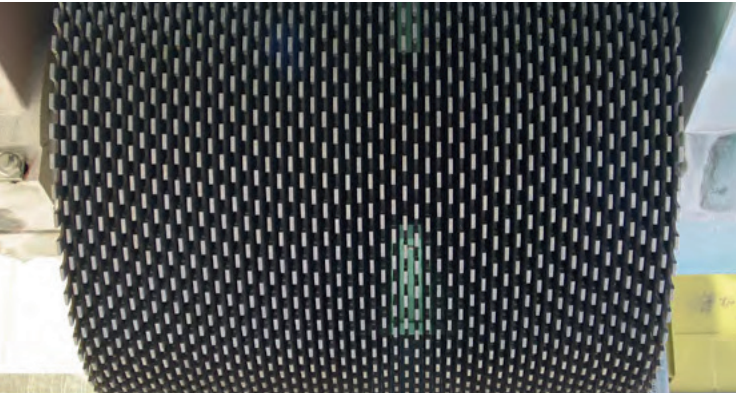
A block carrier trolleys handling system by means of transfer trolley allows to manage multiple trolleys with the possibility to prepare the loading of the blocks while the machine is working.



I due layout indicativi mostrano un esempio di posizionamento di uno o più centri di taglio M594 – M596 e la movimentazione dei carrelli portablocchi tramite trasbordatore esterno.

The two indicative layouts show a positioning example of one or more cutting centres M594 – M596 and the block carrier trolleys handling through an exterior transfer trolley.

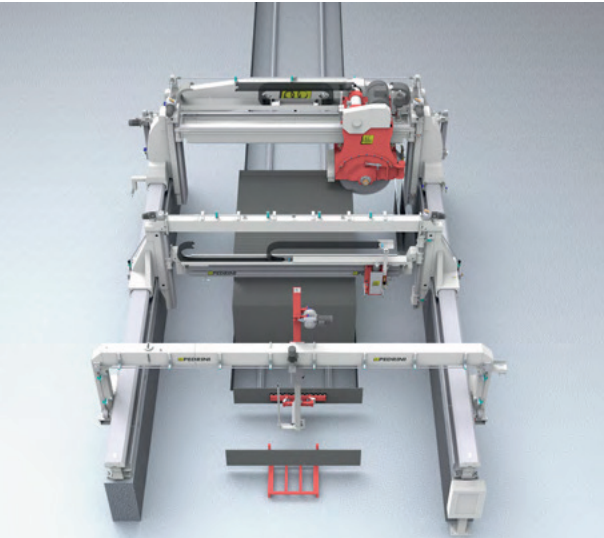




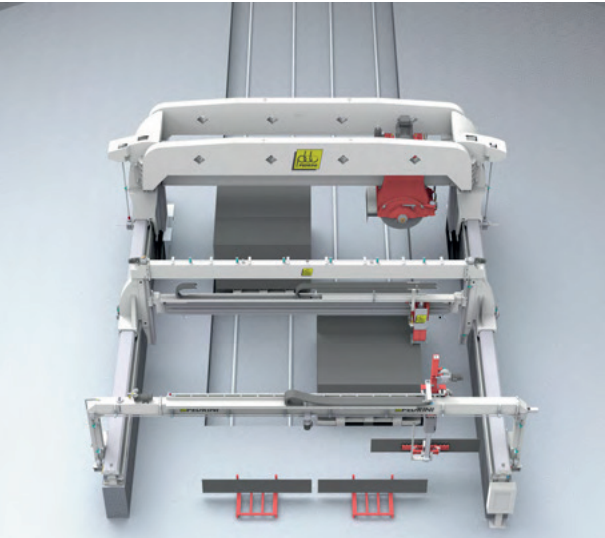
La tabella evidenzia I dati tecnici principali relativi alle unità dei dischi verticali e del disco orizzontale.

The table shows the main technical data relevant to the horizontal and vertical discs units.

CENTRO DI TAGLIO CUTTING CENTRE	
Dati Tecnici Technical Data	UM
Lunghezza massima blocco Block maximum length	mm
Altezza massima (blocco grezzo) Maximum height (rough block)	mm
Altezza massima (blocco spianato, disco D.1000) Maximum height (levelled block, Disc. 1000)	mm
Dimensioni carrello portablocchi Blocks carrier trolley dimensions	mm
Lunghezza massima filagna in uscita Outfeed strip maximum length	mm
Altezza massima filagna in uscita Outfeed strip maximum height	mm
Spessore massimo con disco orizzontale diam. 350 mm Maximum thickness with horizontal disc diam. 350 mm	mm
Spessore massimo con disco orizzontale diam. 400 mm Maximum thickness with horizontal disc diam. 400 mm	mm
Numero massimo dischi verticali Maximum number of vertical discs	nr
Diametro dischi verticali Vertical discs diameter	mm
Spazio utile montaggio dischi verticali Useful space for mounting vertical discs	mm
Motore dischi verticali Vertical discs motor	kW
Motore asse spostamento carro portadischi Disc-holder trolley movement axis motor	kW
Motore asse spostamento trasversale ponte Bridge transversal movement motor	kW
Motore asse spostamento verticale ponte Bridge vertical movement motor	kW
Diametro disco orizzontale Motore disco orizzontale	mm
Motore disco orizzontale Horizontal disc motor	kW
Potenza elettrica installata Installed electrical power	kW
Acqua di raffreddamento (press.min. 1,5 bar) Cooling water (minimum pressure 1,5 bar)	l/min
Larghezza macchina Machine width	mm
Lunghezza vie di corsa Tracks length	mm
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm
Massa approssimativa (carrelli esclusi) Approximate mass (trolleys excluded)	kg



M594			
M594VJ-56	M594HN	M594VZ-56	M594HN-Z
3500	3500	3500	3500
2250	2250	2250	2250
2100	2100	2100	2100
3500 x 5000	3500 x 5000	3500 x 5000	3500 x 5000
3500	3500	3500	3500
460	460	650	650
30	30	30	30
40	40	40	40
56	-	56	-
1000 ÷ 1300	-	1000 ÷ 1700	-
999 ÷ 1010	-	999 ÷ 1010	-
160	-	200	-
4	1,5	4	1,5
3	1,1 x 2	3	1,1 x 2
3 x 2	0,75 x 2	3 x 2	0,75 x 2
-	350 ÷ 400	-	350 ÷ 400
-	15	-	15
174	20	214	20
1200	100	1200	100
11000	11000	11000	11000
13000	13000	13000	13000
5200	4700	5400	4900
31000	6000	31000	6000



M596			
M596VJ-80	M596HN	M596VK-80	M596HN-K
3500	3500	3500	3500
2250	2250	2250	2250
2100	2100	2100	2100
3500 x 4300	3500 x 5000	3500 x 4300	3500 x 5600
3500	3500	3500	3500
460	460	610	610
30	30	30	30
40	40	40	40
80	-	80	-
1000 ÷ 1300	-	1000 ÷ 1600	-
1410 ÷ 1420	-	1410 ÷ 1420	-
250	-	250	-
4	1,5	4	1,5
2,2 x 2	1,1 x 2	2,2 x 2	1,1 x 2
4 x 2	0,75 x 2	4 x 2	0,75 x 2
-	350 ÷ 400	-	350 ÷ 400
-	15	-	15
267	20	267	20
1500	100	1500	100
15200	15200	15200	15200
15500	15500	15500	15500
6250	6000	6450	6200
51000	10000	51000	10000

La tabella evidenzia I dati tecnici principali relativi all'unità dello scaricatore automatico.

The table shows the main technical data relevant to the automatic unloading unit.



Tutte le informazioni e i dati contenuti in questo documento sono e saranno considerati, a tutti gli effetti, appartenenti a Pedrini Spa ad Unico Socio e si riferiscono rigorosamente alla fabbricazione dei propri prodotti. Tutti i diritti sugli stessi sono espressamente riservati. Tali informazioni e dati saranno utilizzati da tutte le persone a cui sarà fatta la divulgazione solo per le finalità esplicite o implicite di questo documento. Se non espressamente autorizzato per iscritto da Pedrini Spa ad Unico Socio, il destinatario di questo documento non riprodurrà né pubblicherà lo stesso né alcuna parte di esso. Foto, disegni e dati tecnici sono solo indicativi. Ci riserviamo il diritto di apportare, senza preavviso, eventuali modifiche che costituiscano miglioria per le nostre macchine.



SCARICATORE - UNLOADER		M594		M596	
Dati Tecnici Technical Data	UM	M594SN	M594SN-Z	M596SN	M596SN-K
Altezza filagna Strip height	mm	300 ÷ 460	300 ÷ 650	300 ÷ 610	300 ÷ 610
Lunghezza massima filagna Strip maximum length	mm	3500	3500	3500	3500
Spessore massimo filagna Strip maximum thickness	mm	40	40	40	40
Corsa movimento ponte (asse W) Bridge movement stroke (W axis)	mm	7900	7900	8000	8000
Corsa movimento verticale ventose (asse V) Vertical suction pads movement stroke (V axis)	mm	2300	2300	2400	2400
Corsa movimento laterale ventose (asse U) Lateral suction pads movement stroke (U axis)	mm	-	-	7500	7500
Motore (asse W) con inverter vettoriale Motor (W axis) with vectorial inverter	kW	2,2	2,2	2,2	2,2
Motore (asse V) con inverter vettoriale Motor (V axis) with vectorial inverter	kW	3	3	3	3
Motore (asse U) con inverter vettoriale Motor (U axis) with vectorial inverter	kW	-	-	0,55	0,55
Motore pompa per vuoto Vacuum pump motor	kW	3	3	3	3
Dimensioni piano ventose Dimensions of suction pads table	mm	1500 x 200	1500 x 200	1500 x 220	1500 x 220
Numero ventose Number of suction pads	nr	26	26	26	26
Diametro ventose Suction pads diameter	mm	110	110	110	110
Portata massima Maximum load	kg	250	250	250	250
Potenza elettrica installata Installed electrical power	kW	8,2	8,2	8,8	8,8
Aria compressa (press.min. 6 bar) Compressed air (minimum pressure 6 bar)	NL/min	50	50	50	50
Larghezza macchina (W) Machine width (W)	mm	10000	10000	15200	15200
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	6100	6300	6300	6500
Massa approssimativa (carrelli esclusi) Approximate mass (trolleys excluded)	kg	4500	4500	7500	7500

All information and data set out in this document are and will be deemed, for all purposes, to belong to Pedrini Spa ad Unico Socio and to strictly pertain to the manufacture of its products. All rights to the same are expressly reserved. Such information and data will be used by all persons to whom disclosure will be made only for the explicit or implicit purposes of this document. Unless otherwise expressly authorized in writing by Pedrini Spa ad Unico Socio the receiver of this document will not reproduce nor publish the same nor any part there of. Pictures, drawings and technical data are merely indicative and are not binding. We reserve the right to effect any modifications to our machines without prior notice should these be deemed necessary for machine excellence.



A1220

Pedrini S.p.A. ad Unico Socio

Via delle Fusine,1
24060 Carobbio degli Angeli
Bergamo - Italy
Tel. +39 035 4259111
info@pedrini.it
www.pedrini.it



High-Tech Inside