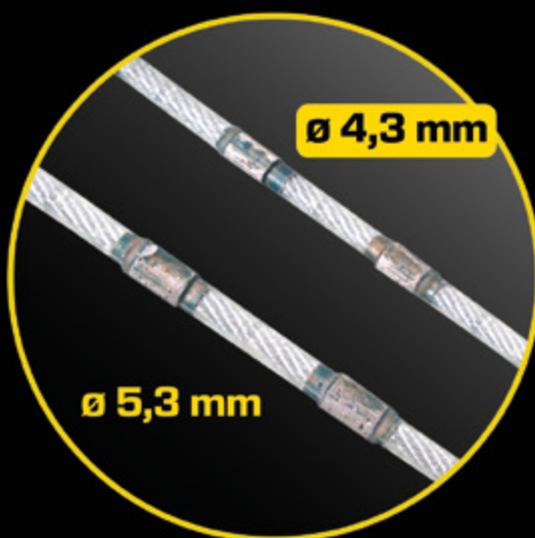


GRANITE



PATENTED

MULTIWIRE JUPITER

GS240-GF

Macchina multifilo per il taglio di blocchi di granito

Multiwire machine for granite blocks cutting

pedrini.it

in @





INDICE INDEX

I plus di JUPITER GS240	4
JUPITER GS240 advantages	
Composizione	8
Composition	
Struttura della macchina	10
Machine's structure	
Colonne	12
Columns	
Volano	14
Flywheel	
Gruppo di tensionamento dei fili	16
Wire tensioning group	
Rulli guidafile	20
Wire-guide rollers	
Lubrificazione e lavaggio dei fili	22
Wire lubrication and washing	
Zeppatura automatica	23
Automatic wedging	
Carterature intelligenti	24
Smart covers	
Carrelli portablocchi	26
Block carrier trolleys	
Pannello di controllo e quadro elettrico	28
Control panel and electric board	
Dati tecnici	30
Technical data	

DOVE L'ECCELLENZA INCONTRA LA TECNOLOGIA **WHERE EXCELLENCE MEETS TECHNOLOGY**

IT MULTIWIRE JUPITER GS240 rappresenta un'importante evoluzione tecnologica nel settore del taglio della pietra naturale.

Grazie alla sua straordinaria versatilità, MULTIWIRE JUPITER GS240 lavora con precisione quarziti, marmi e graniti, garantendo risultati eccellenti su ogni tipo di materiale. L'utilizzo del **filo da 4,3 mm** permette di ottimizzare il rendimento del blocco, raggiungendo fino a **39,2 m²/m³** con lastre di 2 cm di spessore.

Uno dei componenti distintivi della MULTIWIRE JUPITER GS240 è il **grande volano** dal diametro di 2,3 metri. L'ampio arco di contatto con i fili garantisce un **traino uniforme e preciso**, essenziale durante il taglio dei blocchi.

MULTIWIRE JUPITER GS240 è il risultato del know-how tecnologico di Pedrini che, grazie a un intenso lavoro di ricerca, sviluppo e test, ha dato vita a una macchina innovativa e altamente affidabile. L'adozione delle migliori soluzioni tecniche ha permesso di ottenere vantaggi significativi, tra cui un minore consumo energetico e una riduzione degli scarti di lavorazione.

EN MULTIWIRE JUPITER GS240 represents a significant technological innovation in the natural stone cutting industry.

Thanks to its exceptional versatility, MULTIWIRE JUPITER GS240 delivers precise cutting on quartzites, marbles, and granites, ensuring excellent results across all types of stone. The use of a **4.3 mm wire** allows for optimized block yield, reaching up to **39.2 m²/m³** with 2 cm thick slabs.

One of the standout features of the MULTIWIRE JUPITER GS240 is its **large flywheel**, with a diameter of 2.3 meters. The wide wire contact arc assures **smooth and accurate traction**, which is essential during block cutting.

MULTIWIRE JUPITER GS240 is the result of Pedrini's technological know-how, developed through extensive research, testing, and innovation. The adoption of the most advanced technical solutions has led to significant benefits, including reduced energy consumption and minimized processing waste.



IT Con la nuova GS240 con filo da 4,3 mm è stato ottimizzato il processo di taglio anche dei materiali caratterizzati da zone a durezza variabile che possono provocare la deviazione del filo, come ad esempio gneiss e scisti di origine metamorfica.

EN With the new GS240 equipped with a 4.3 mm wire, the cutting process has been optimized even for materials with areas of variable hardness, which can cause wire deviation-such as gneiss and metamorphic schists.

56

FILI
WIRES

64

FILI
WIRES

72

FILI
WIRES

80

FILI
WIRES



ECOSOSTENIBILITÀ ED EFFICIENZA: UNO SGUARDO AL FUTURO. SUSTAINABILITY AND EFFICIENCY: A LOOK TO THE FUTURE.

IT La **GS240**, grazie alle innovazioni tecnologiche applicate, consente di ridurre la potenza elettrica installata e, allo stesso tempo, di aumentare il numero di lastre prodotte per ogni blocco tagliato.

Tra i principali vantaggi:

- Risparmio energetico: consumo elettrico ridotto di oltre il 15% in kWh/m²
- Riduzione dei fanghi di scarto: meno rifiuti da smaltire in discarica
- Maggiore produttività: più lastre ottenute da ogni blocco lavorato

Una soluzione in perfetta sintonia con gli obiettivi di efficientamento energetico promossi dal piano Transizione 5.0.

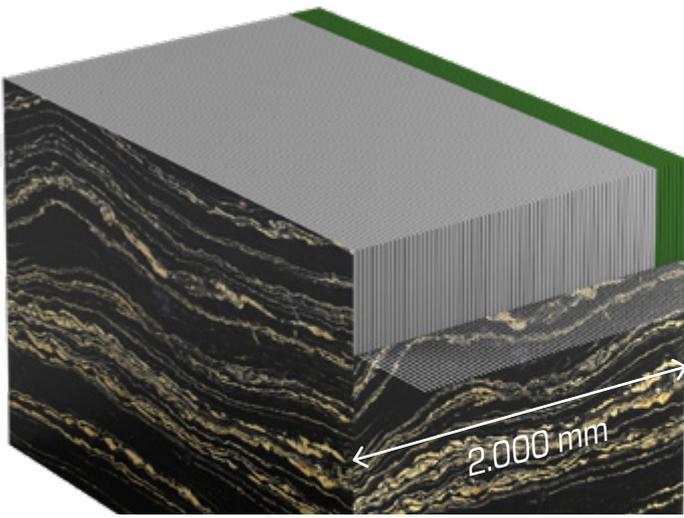
EN Thanks to the technological innovations applied, the multiwire **GS240** reduces installed electrical power while increasing the number of slabs produced from each block.

Key advantages include:

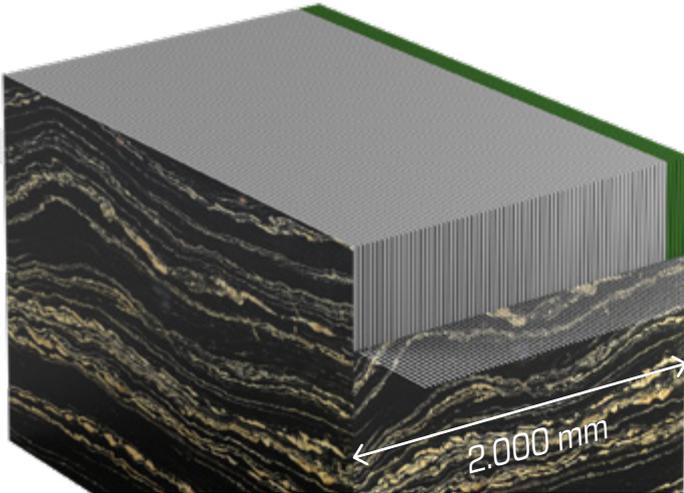
- Energy savings: Over 15% reduction in electricity consumption (kWh/m²)
- Reduced sludge waste: Less material to landfills
- Higher productivity: More slabs obtained from each processed block

A solution perfectly aligned with the energy efficiency goals promoted by the Transition 5.0 plan.

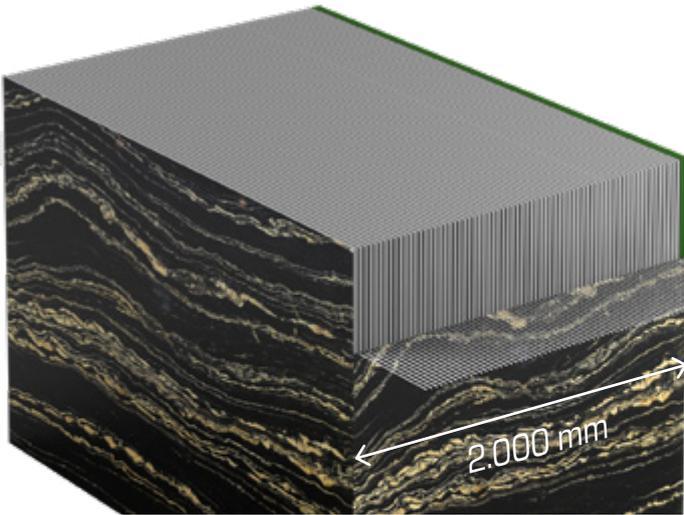




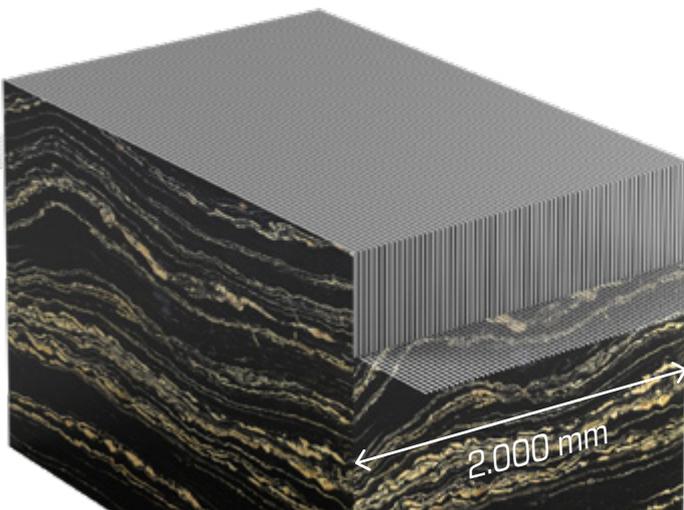
FILO DA 4,3 MM - 77 LASTRE
4,3 MM WIRE - 77 SLABS



FILO DA 5,3 MM - 74 LASTRE
5,3 MM WIRE - 74 SLABS



FILO DA 6,3 MM - 71 LASTRE
6,3 MM WIRE - 71 SLABS



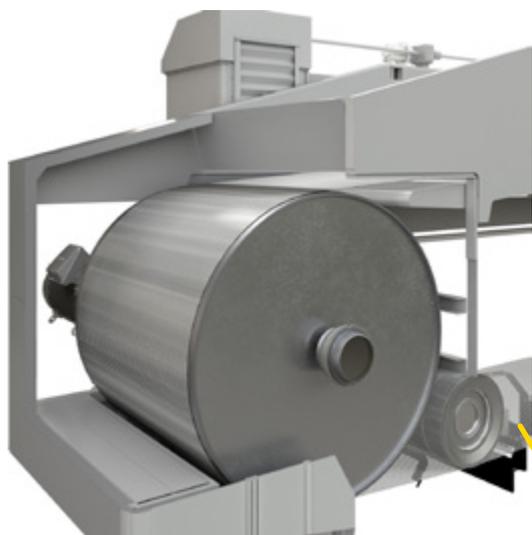
FILO DA 7,3 MM - 69 LASTRE
7,3 MM WIRE - 69 SLABS

Composizione

Composition

PATENTED

RULLI GUIDAFILO
WIRE-GUIDE ROLLERS

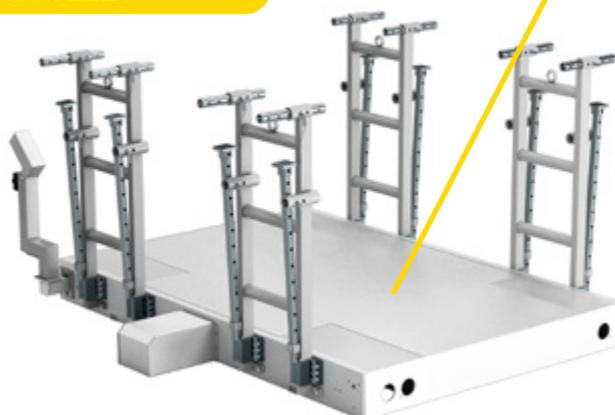


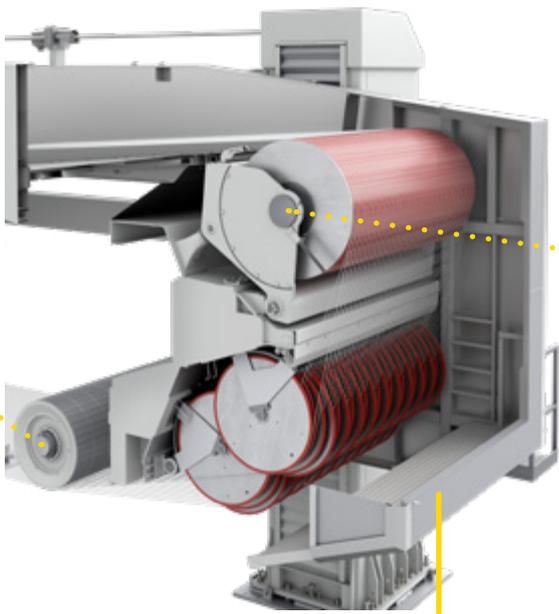
PATENTED

VOLANO - RUOTA MOTRICE
FLYWHEEL - DRIVING GROUP



CARRELLO PORTABLOCCHI
BLOCK CARRIER TROLLEY

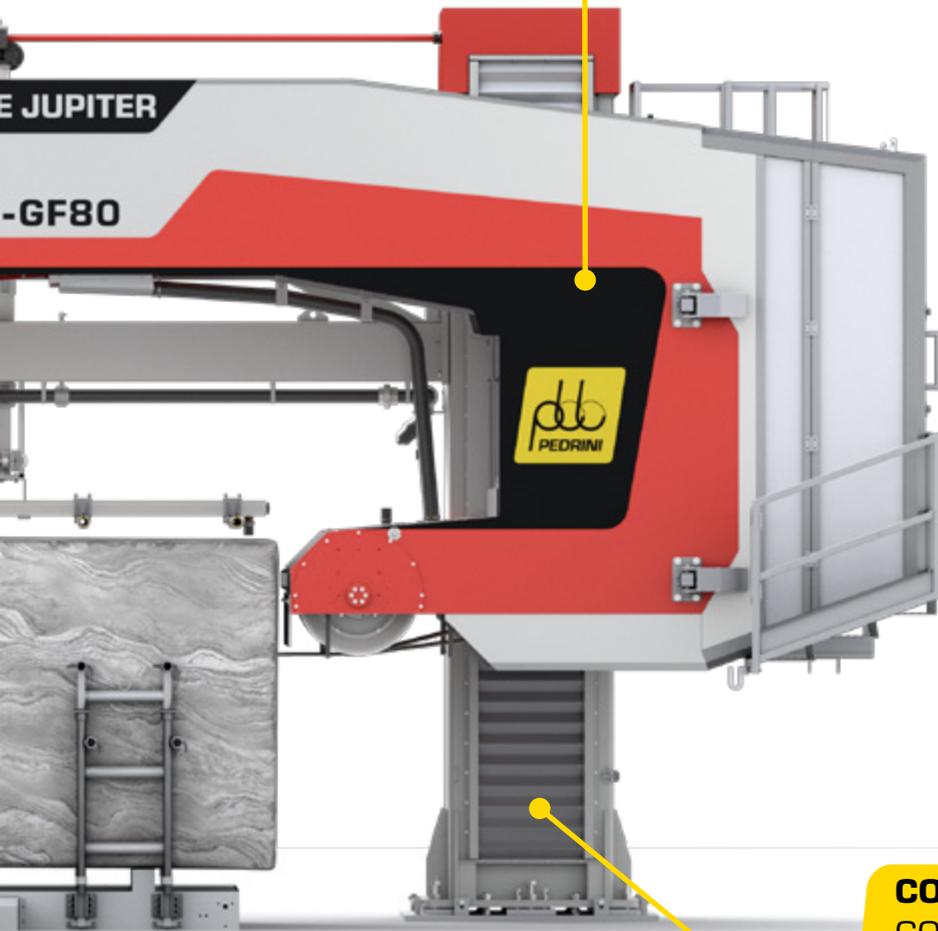




TENSIONAMENTO MASTER
MASTER TENSIONING

PATENTED

GRUPPO TENSIONAMENTO
TENSIONING GROUP



COLONNE
COLUMNS



Struttura della macchina

Machine's structure



STRUTTURA SOLIDA, PERFORMANCE EVOLUTE

SOLID STRUCTURE, ADVANCED PERFORMANCE

IT **GS240** è costituita da una struttura a portale composta da due colonne ed una traversa di collegamento realizzate in robusta carpenteria, sottoposta a trattamento termico per conferire stabilità.

EN **GS240** consists of a gantry structure made up of two columns and a connecting transversal beam made of robust steelwork, heat-treated for stability.

IT La caratteristica **connessione strutturale ad arco** collega il gruppo motrice con il gruppo di tensionamento dei fili, garantendo un **perfetto allineamento** fra le due parti mobili.

Durante la costruzione le componenti strutturali della macchina vengono sottoposte a numerose verifiche, controlli e lavorazioni tra cui:

- Verifica FEM (Finite Element Method)
- Controlli su saldature e materiali
- Sabbiatura
- Protezione con fondo zincante
- Lavorazione meccanica di precisione
- Verniciatura finale a tre strati

EN The characteristic **structural arch connection** connects the driving unit with the wire tensioning unit, ensuring **perfect alignment** between the two moving parts.

During construction, the structural components of the machine are subject to several checks, tests and machining operations, including:

- FEM (Finite Element Method)
- Welds and materials checks
- Sandblasting
- Galvanizing protection
- Precision machining
- Three-layer final coating



COLONNE **COLUMNS**

IT Le colonne e la traversa superiore incorporano gli elementi per il movimento verticale della macchina e per l'ancoraggio della stessa alle opere di fondazioni.

EN The columns and the upper transversal beam incorporate the elements for the machine vertical movement and for machine securing it to the foundations.



IT Il movimento di salita/discesa dei fili avviene grazie a viti verticali di grosso diametro, realizzate con finitura di precisione e antiusura, installate nelle robuste colonne della multifilo.

Le viti mettono in movimento i corsoi verticali della macchina agendo su chiocchie in lega speciale fornite di sistema anticaduta controllato da sensori. Le viti verticali sono azionate da un motore azionato tramite inverter e controllato con encoder.

Il movimento sincrono delle viti è garantito da alberi di collegamento.

La lubrificazione degli scorrimenti corsoi e delle chiocchie è messa in atto con un sistema automatico centralizzato.

Robusti soffiotti a scorrimento verticale sono a protezione delle parti meccaniche e possono essere facilmente aperti per l'ispezione.

I modelli da 56 a 80 fili hanno una coppia di viti verticali per ogni colonna.

EN The wires up/down movement is achieved by a large-diameter vertical screws, manufactured with a precision, wear-resistant finish, installed in the robust columns of the multi-wire machine.

The screws set the vertical courses of the machine in motion by acting on special alloy nuts equipped with an anti-fall system controlled by sensors. The vertical screws are driven by an inverter-driven motor controlled by an encoder. The synchronous movement of the screws is guaranteed by connection shafts.

The lubrication of the slideways and nuts is carried out by a centralised automatic system.

Robust, vertically sliding bellows protect the mechanical parts and can be easily opened for inspection.

The 56- to 80- wire models have one pair of vertical screws for each column.



VOLANO **FLYWHEEL**

IT Uno dei componenti principali della multifilo è il **grande volano dal diametro di 2,3 metri** che, azionato dal motore principale della macchina controllato da inverter, mette in rotazione i fili diamantati.

Grazie all'**ampio arco di contatto** con i fili, realizza in modo omogeneo, esente da vibrazioni e con **precisione assoluta** il traino dei fili durante la fase di taglio attraverso il blocco.

Ogni volano prodotto da Pedrini è stato verificato con controllo elettronico della bilanciatura alla velocità periferica di utilizzo di 35 m/s.

EN One of the main components of the multiwire machine is the **2.3 metres diameter large flywheel** which, driven by the main motor of the machine controlled by an inverter, rotates the diamond wires.

Thanks to the **wide wire contact arc**, it ensures uniform, vibration-free, and **highly precise** wire traction during the block cutting phase.

Each flywheel manufactured by Pedrini has been checked with electronic balance control at the peripheral speed of 35 m/s.



COPERTURA DEL VOLANO

COVERING OF THE FLYWHEEL

IT Pedrini ha brevettato un sistema di copertura del volano mediante fasce modulari composte da un materiale di alta tecnologia resistente all'abrasione. Il sistema a moduli e il relativo metodo di applicazione permettono di **sostituire rapidamente anche una sola fascia di copertura**.

Le fasce modulari hanno scanalature per poter posizionare rapidamente i fili con il passo relativo allo spessore che si intende produrre. Questo consente di produrre lastre di spessore da 2 a 10 cm.

EN Pedrini patented a flywheel covering system using modular bands made of a high-tech, abrasion-resistant material.

The module system and its application method make it possible to **quickly replace even a single covering band**.

Modular bands have grooves to quickly position the wires with the right pitch according to the thickness to produce. This makes it possible to produce slabs from 2 to 10 cm thicknesses.

PATENTED



GRUPPO DI TENSIONAMENTO DEI FILI WIRES TENSIONING GROUP

IT Il **gruppo di tensionamento idraulico** dei fili diamantati **brevettato da Pedrini** rappresenta il cuore tecnologico di GS240. Il tensionamento è infatti il risultato di un'azione combinata e contemporanea di molti componenti e tecnologie che, insieme, realizzano le condizioni necessarie per utilizzare correttamente i fili diamantati riducendone l'usura e tagliare con assoluta precisione. Il gruppo tenditore è azionato da una centralina idraulica e da pistoni ed è composto da:

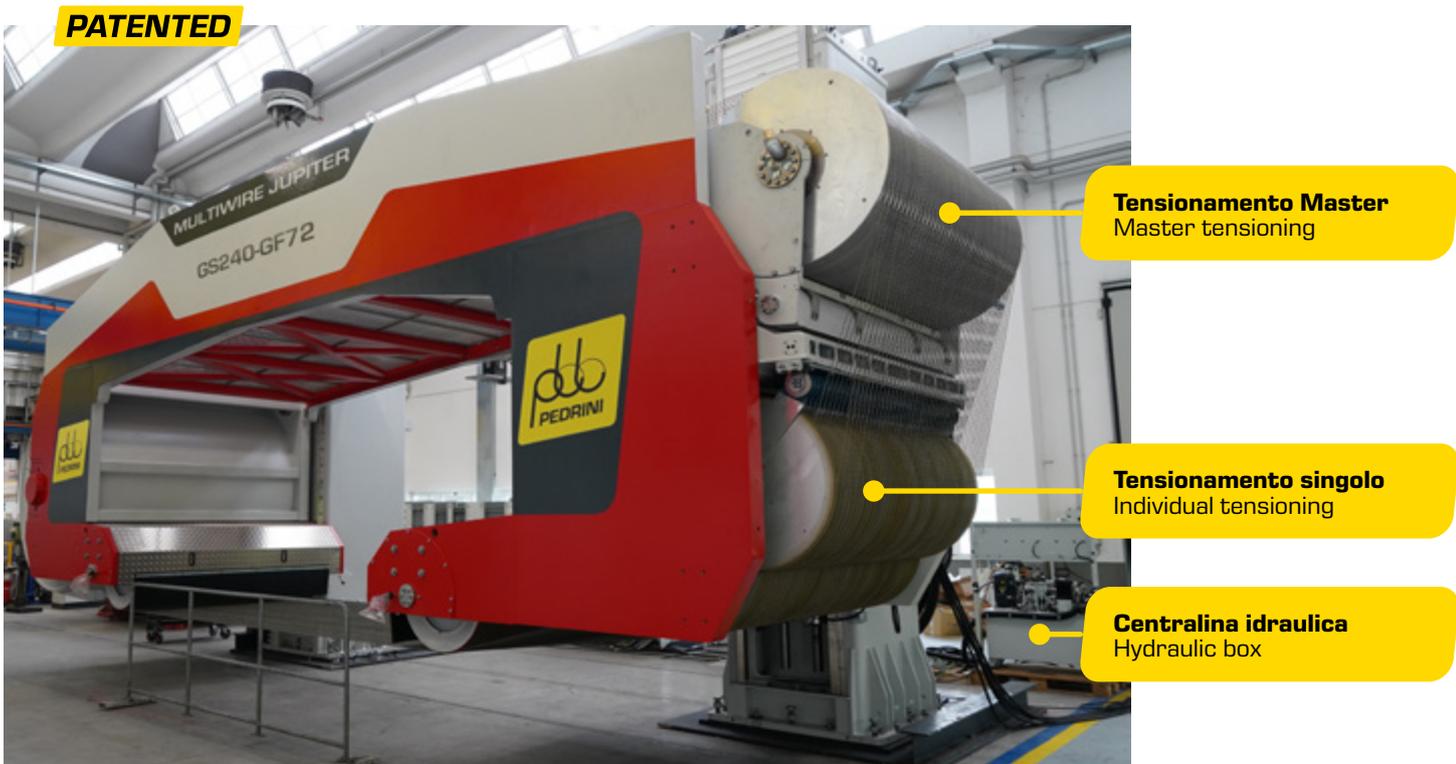
- un rullo tenditore superiore chiamato **Master**, utilizzato per un primo tensionamento generale e per le operazioni di montaggio dei fili diamantati
- una serie di singole ruote tenditrici, una per ogni filo, utilizzate per mantenere il tensionamento di ogni singolo filo durante il taglio

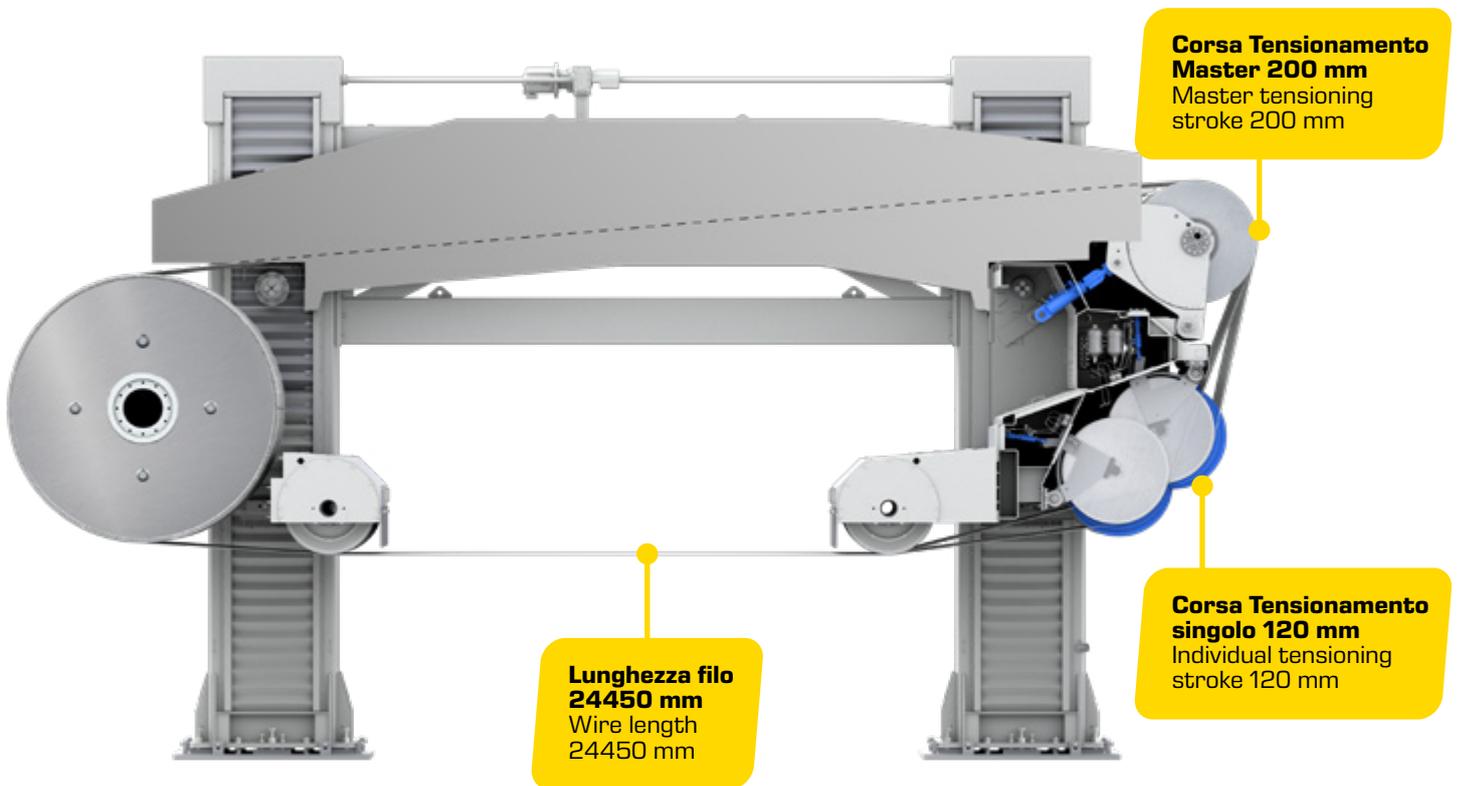
Ogni ruota è ricoperta da una speciale gomma studiata per durare a lungo e garantire un corretto passaggio del filo sul centro della ruota.

EN The diamond wire **hydraulic tensioner patented by Pedrini** is the technological heart of GS240. The tensioning is in fact the result of the combined and simultaneous action of many components and technologies which, together, create the necessary conditions for the correct use of the diamond wires, reducing wear and cutting with the utmost accuracy. The tensioning group is activated by a hydraulic box and pistons and consists of:

- an upper tensioning roller named **Master**, used for a first general tensioning and for the diamond wires installation
- a set of individual tensioning wheels, one for each wire, used to maintain the tension on each wire during cutting

Each wheel is covered with a special moulded rubber, designed to be long-lasting and to ensure correct passage of the wire along its circumference.





IT I vantaggi del gruppo di tensionamento Pedrini:

- corsa del gruppo tensionamento Master di 200 mm per facilitare il montaggio, lo smontaggio e il riposizionamento dei fili
- corsa delle ruote singole di tensionamento 120 mm
- rotazione delle piastre di tensionamento su cuscinetti in assenza di attrito
- distribuzione uniforme e precisa della tensione, fino a 170 kg su ogni filo diamantato, preservandone l'integrità
- basso costo di manutenzione

EN The advantages of Pedrini tensioning unit:

- 200 mm Master tensioning wheel stroke for easy wire assembly, disassembly and repositioning
- 120 mm stroke of each tensioning wheels
- tensioning plates rotation on bearings without friction
- uniform and accurate tension distribution up to 170 kg on each diamond wire preserving its integrity
- low maintenance costs

TENSIONAMENTO MASTER MASTER TENSIONING

IT Il gruppo per tensionamento Master, montato nella parte superiore della macchina, è composto da un insieme di ruote indipendenti con diametro 1050 mm, è azionato da due pistoni idraulici laterali e si muove incernierato su due perni.

Il Master permette di effettuare il primo **pre-tensionamento dei fili diamantati** in maniera uniforme.

EN The Master tensioning unit mounted on the top of the machine consists of a set of independent wheels with a diameter of 1050 mm. It is activated by two lateral hydraulic pistons and moves hinged on two pivots.

The Master enables the initial and uniform **pre-tensioning of the diamond wires**.



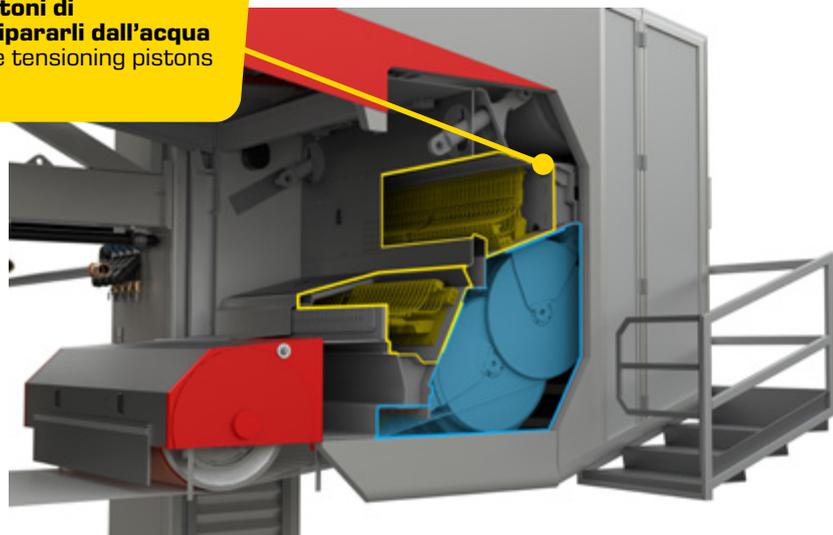
TENSIONAMENTO SINGOLO INDIVIDUAL TENSIONING

IT Il tensionamento di ogni filo avviene grazie a ruote azionate da singoli pistoni idraulici che mantengono costante la tensione programmata di ogni filo. I pistoni idraulici sono riparati dall'acqua con apposite pareti metalliche di protezione. Ogni ruota, costruita in una particolare lega di alluminio, è fissata a una piastra incernierata su un perno. Ogni ruota è dotata di un **perno di rotazione, brevettato da Pedrini**, di facile ispezione e manutenzione.

EN The tensioning of each wire is carried out by wheels driven by individual hydraulic pistons which keep the programmed tension of each wire constant. Each wheel, made of a special aluminium alloy, is fixed to a plate hinged on a pivot. Each wheel is equipped with a **rotation pivot, patented by Pedrini**, which is easy to inspect and maintain.



Camera di protezione dei pistoni di tensionamento singolo per ripararli dall'acqua
Protection area to shield single tensioning pistons from water





RULLI GUIDAFILO **WIRE-GUIDE ROLLERS**

IT I rulli guidafilo di GS240 sono ruote rivestite in gomma con scanalature opportunamente sagomate per guidare i fili diamantati e mantenerli alla distanza predefinita.

Sono collocati sia all'entrata che all'uscita dei fili dal blocco tagliato allo scopo di eliminare le vibrazioni del filo e produrre lastre con spessore preciso.

I rulli hanno un diametro di 800 mm e sono composti da moduli montati su un corpo unico rotante.

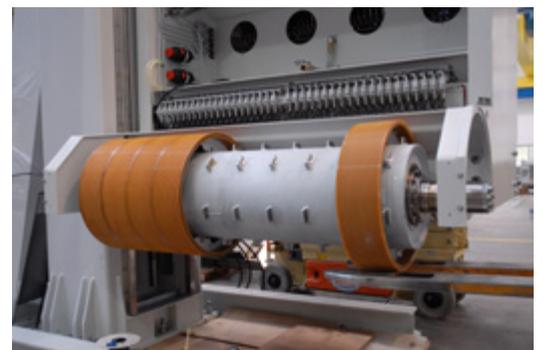
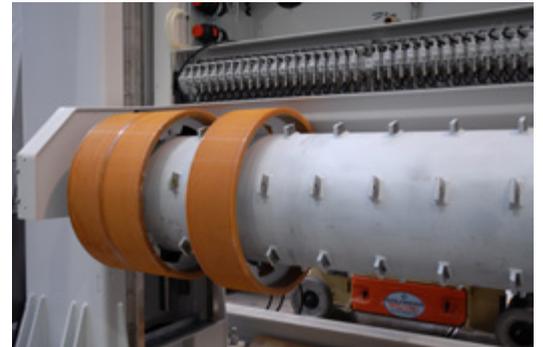
L'uso di rulli guidafilo modulari permette la sostituzione parziale in caso di consumi accidentali dei canali.

EN GS240 wire-guide rollers are rubberized wheels with suitably shaped grooves to guide the diamond wires and keep them at the pre-set distance.

They are positioned at the entry and exit of the block cut in order to eliminate wire vibration and produce slabs with accurate thickness.

The rollers have a 800 mm diameter and consist of modular sections mounted on a single rotating piece.

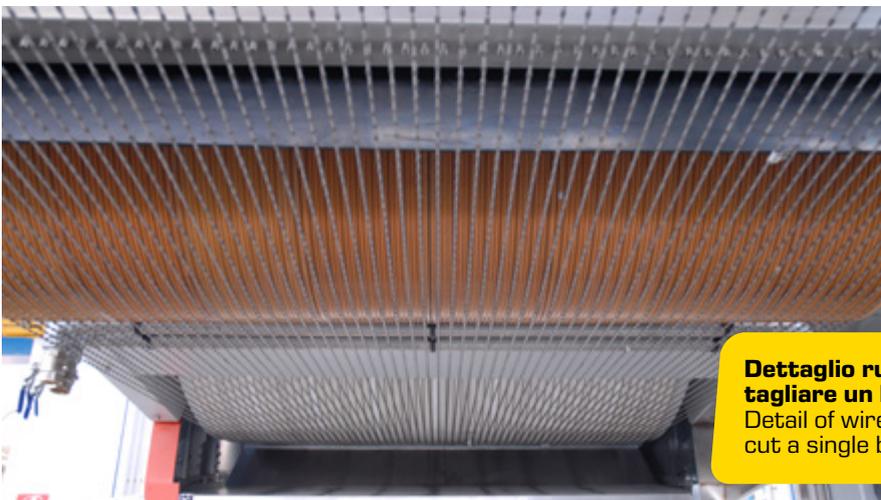
The use of modular wire-guide rollers allows partial replacement in the event of accidental groove wear.





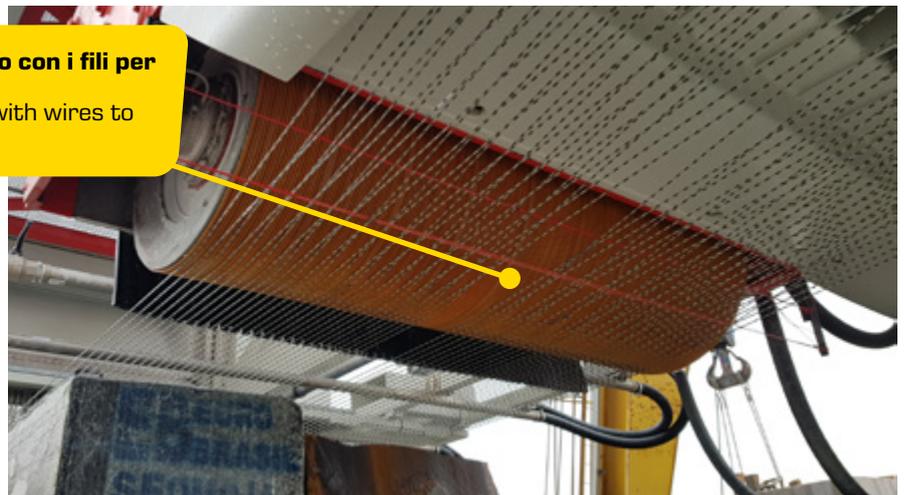
IT Pedrini ha brevettato un particolare sistema a pettine regolabile, posizionato all'uscita del taglio, che impedisce il trascinamento accidentale di eventuali residui di materiale.

EN Pedrini patented a special adjustable comb system, positioned at the exit of the cut, that prevents the accidental dragging of stone waste.



Dettaglio rullo guidafilo attrezzato con i fili per tagliare un blocco singolo
Detail of wire-guide roller equipped with wires to cut a single block

Dettaglio rullo guidafilo attrezzato con i fili per tagliare due blocchi affiancati
Detail of wire-guide roller equipped with wires to cut two blocks placed side by side



LUBRIFICAZIONE E LAVAGGIO DEI FILI WIRE LUBRICATION AND WASHING

IT La multifilo GS240 è equipaggiata con un **sistema brevettato da Pedrini per la lubrificazione ad acqua dei fili diamantati** nella zona di taglio.

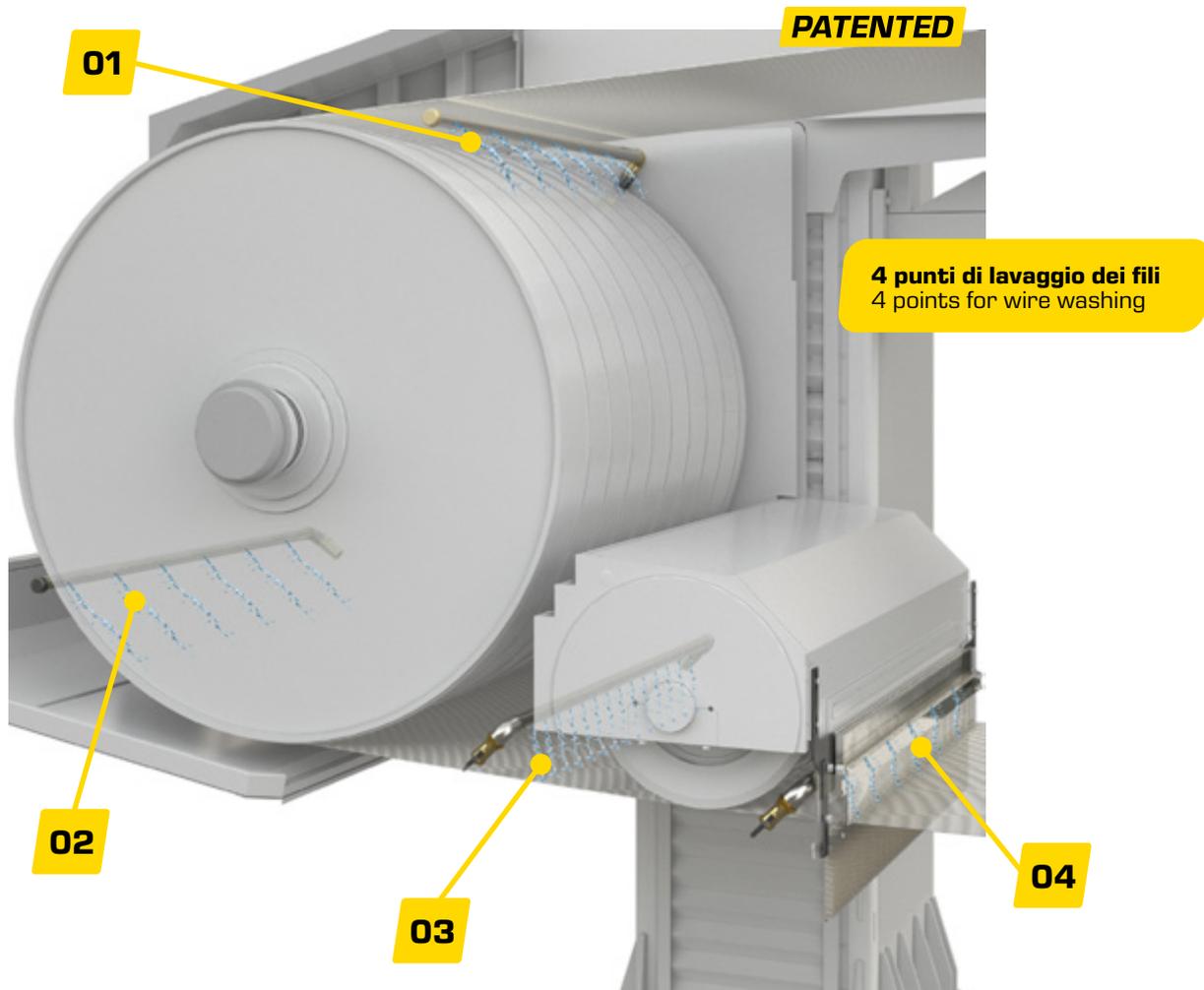
Il particolare sistema consiste nel lavaggio dei fili con acqua in pressione all'uscita dal taglio garantendo:

- aumento della durata e dell'efficienza del filo diamantato
- riduzione delle incrostazioni sulla parte interna della macchina
- riduzione dell'usura delle coperture del volano

EN GS240 multiwire machine is equipped with a **system patented by Pedrini for water lubrication of the diamond wires** in the cutting area.

This particular system consists of washing of wires with pressurised water at the exit of the cut, ensuring:

- the increase of the diamond wire life and efficiency
- the reduction in fouling on the inside of the machine
- the reduction in wear of the flywheel covers





ZEPATURA AUTOMATICA AUTOMATIC WEDGING

IT Il sistema di zepatura permette di mantenere distanziate le lastre senza arrestare la macchina durante il ciclo di taglio.

Il gruppo è composto da una serie di separatori inseriti in corrispondenza dei tagli prodotti dai fili e può essere utilizzato in due modalità:

- **Automatica:** il braccio porta zeppe si abbassa automaticamente dopo un tempo/cala programmato dall'inizio del taglio. Qualora ci fossero anomalie nell'inserimento delle zeppe, la macchina si arresta autonomamente.
- **Semi-automatica:** l'operatore deve posizionare il braccio di zepatura comandando manualmente la discesa mediante appositi selettori.

EN The wedging system allows to keep slabs at a certain distance without stopping the machine during the cutting cycle.

The unit is made up of a series of spacers with a variable position according to the wire location and can be used in two ways:

- **Automatic mode:** the wedge-holding arm automatically lowers after a programmed time/downfeed from the start of cutting. The machine stops automatically in case of irregularities when inserting the wedges
- **Semiautomatic mode:** the operator positions the wedge arm and manually controls the descent using special selectors.



CARTERATURE INNOVATIVE **SMART COVERS**

IT Il design ergonomico delle carterature di GS240, realizzate interamente in **acciaio inox**, consente di proteggere le parti in movimento e di contenere l'acqua usata durante il taglio convogliandola verso le zone di scarico.

EN The ergonomic design of GS240 covers, made entirely of **stainless steel**, protects moving parts and holds the water used during cutting by channelling it to the discharge areas.





IT Due ampie porte permettono il facile accesso dell'operatore durante il montaggio e smontaggio dei fili diamantati. Apposite scalette sono state installate per facilitare l'accesso quando la macchina è in posizione bassa e si opera il cambio fili.

EN Two large doors allow easy access for the operator during setting and removal of the diamond wires. Special ladders have been installed to facilitate access when the machine is in a low position during wires change.

CARRELLI PORTA-BLOCCHI **BLOCK CARRIER TROLLEY**

IT I carrelli porta-blocchi per i differenti modelli di GS240 sono disponibili in due misure scelte a seconda della dimensione dei blocchi da tagliare.

- GS305-L220, larghezza utile per carico blocchi 2200mm
- GS305-L250, larghezza utile per carico blocchi 2500mm

I carrelli si muovono lungo binari perpendicolari ai fili diamantati (entrata frontale). È disponibile l'opzione di disporre i binari parallelamente ai fili diamantati (entrata laterale).

A richiesta possono essere costruiti carrelli frontali speciali con uno spazio maggiore per il carico blocchi.

Un avvolgicavo per la gestione del carrello direttamente dal quadro elettrico di comando è disponibile con diverse lunghezze a seconda della necessità.

EN Block carrier trolleys for the different GS240 models are available in two sizes depending on the blocks dimensions to be cut.

- GS305-L220, necessary width for block loading 2200mm
- GS305-L250, necessary width for block loading 2500mm

Trolleys move along tracks perpendicular to the diamond wires (front entry). An option is available to arrange tracks parallel to the diamond wires (side entry). On request, special frontal trolleys with a larger block loading space can be manufactured.

A cable winding unit for operating the trolley directly from the control panel is available with different lengths as necessary.



Entrata carrello frontale
Trolley front entry



Entrata carrello laterale
Trolley side entry



Pannello di controllo Control Panel



PANNELLO DI CONTROLLO E QUADRO ELETTRICO CONTROL PANEL AND ELECTRIC BOARD

IT Il programma di gestione di GS240 controlla tutte le funzioni della macchina e permette una **registrazione dei dati di produzione e di funzionamento**. I parametri del ciclo di taglio sono programmabili e visibili mediante PLC e interfaccia grafica touch-screen a colori (HMI).

Programmi del ciclo di taglio:

- Inserimento dati e dimensioni del blocco
- Gestione della velocità di cala e della velocità periferica del filo
- Impostazioni per inizio taglio progressivo con un aumento automatico della velocità fino al raggiungimento della quota programmata
- Impostazione quota di inserimento della zeppatura automatica
- Stato di tensione e assorbimento in Ampere dei singoli fili
- Impostazioni per il fine taglio e uscita fili
- Tempistiche di ciclo previste

Sicurezze ed emergenze:

- in caso di superamento delle soglie programmate la macchina si arresta segnalando l'anomalia sul display
- i dati di produzione ed i segnali di allarme sono registrati in archivi dedicati
- un ciclo di arresto è attivato automaticamente in caso di particolari anomalie o di interruzione dell'alimentazione idrica
- controllo dello stato di usura delle chiocciole e delle viti per il movimento verticale
- spostamento del carrello porta blocchi azionabile solo a macchina ferma

EN GS240 management program controls all machine functions and allows **production and operating data to be recorded**. The cutting cycle parameters are programmable and visible by means of a PLC and a colour touch-screen interface (HMI).

Cutting cycle programs:

- Data entry and block dimensions
- Management of cutting speed and wire peripheral speed
- Settings for progressive cutting start with automatic speed increase until the programmed quota is reached
- Setting of insertion quota for automatic wedging
- Voltage status and absorption in amperes for each wire
- Settings for end of cut and wire output
- Programmed cycle times

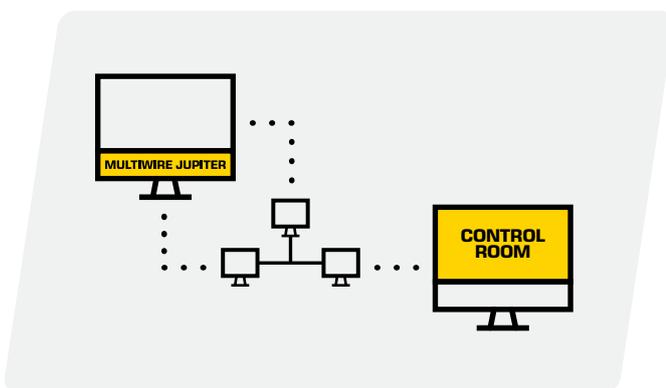
Safety and emergency:

- if the programmed thresholds are exceeded, the machine automatically stops, indicating the anomaly on the display
- production data and alarm signals are recorded in dedicated archives
- a stop cycle is automatically activated in case of particular anomalies or water supply interruption
- control of the wear status of the lead nuts and screws operating the vertical movement
- movement of the block carrier trolley that can only be operated when the machine is stopped



IT Il quadro elettrico principale e la centralina idraulica sono posizionati separatamente in prossimità della macchina e devono essere protetti in una cabina chiusa e climatizzata. All'interno del quadro elettrico sono contenuti tutti i comandi e le strumentazioni elettriche ed elettroniche, tra cui l'inverter di grandi dimensioni per l'azionamento del motore principale che permette di gestire e di regolare la velocità di taglio. Una pulsantiera remota permette le varie movimentazioni manuali a bordo macchina.

EN The main electrical panel and the hydraulic control unit are located separately near the machine and must be protected in a closed, air-conditioned cabin. The electrical panel contains all the electrical and electronic controls and equipment, including the large inverter for the main motor driving, which controls and regulates the wires cutting speed. A remote keypad allows the various manual movements aboard the machine.



CONTROL ROOM

IT Il monitor di JUPITER GS240 può essere interfacciato a un altro computer in rete locale LAN per la visualizzazione e l'eventuale gestione delle statistiche produttive.

EN The screen of JUPITER GS240 can be interfaced to another computer on a local LAN network for the display and possible management of production statistics.



TELESERVICE

IT In termini di diagnostica, il computer di JUPITER GS240 può essere connesso direttamente al servizio assistenza Pedrini tramite teleservice.

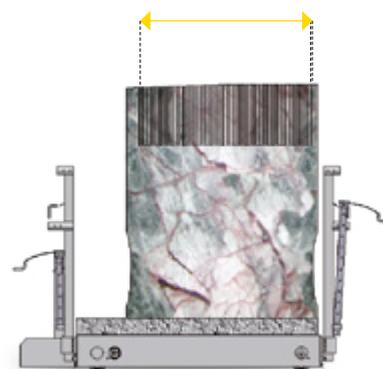
EN In terms of diagnostics, JUPITER GS240 computer can be directly connected to Pedrini's after-sales department via teleservice.

DATI TECNICI TECHNICAL DATA

GS240-GF56

Dati Tecnici Technical Data	UM	P85 Ø 4,3	P88 Ø 4,3	P90 Ø 5,3
Lunghezza massima di taglio Max. cutting length	mm	3600	3600	3600
Altezza massima di taglio Max. cutting height	mm	2200	2200	2200
Spessore nominale lastre Slabs nominal thickness	cm	2	2 ÷ 3	2 ÷ 3
Passo gole guidafile Pitch of wire guide grooves	mm	8,5	8,8	9,0
Massimo numero fili diamantati (per spessore lastra base) Max diamond wires quantity (standard slab thickness)	nr	56	56	56
Larghezza gruppo fili Wires set width	mm	1406	1456	1490
Diametro perla diamantata Diamond bead diameter	mm	4,3	4,3	5,3
Lunghezza del filo diamantato Diamond wire length	mm	24450	24450	24450
Tensione massima su singolo filo diamantato Max. individual diamond wire tension	Kg	140	140	170
Velocità fili diamantati Diamond wires speed	m/s	20 ÷ 35	20 ÷ 35	20 ÷ 35
Potenza motore principale Main motor power	kW	160	160	200
Potenza elettrica installata Installed electrical power	kW	175	175	215
Acqua di raffreddamento (pressione richiesta min. 3,5 bar) Cooling water (minimum required pressure 3,5 bar)	l/min	1200	1200	1400
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (minimum pressure 6 bar)	l/min	50	50	50
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	11900	11900	11900
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	6900	6900	6900
Massa approssimativa Approximative mass	Kg	45000	45000	45000

Ø 4,3 |↔| 1406 mm
Ø 5,3 |↔| 1456 mm



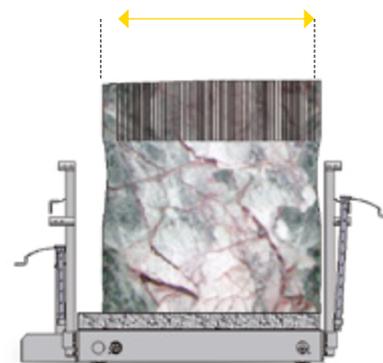
GS305 – L220

Carrello portablocchi
Block carrier trolley

GS240-GF64

Dati Tecnici Technical Data	UM	P85 Ø 4,3	P88 Ø 4,3	P90 Ø 5,3
Lunghezza massima di taglio Max. cutting length	mm	3600	3600	3600
Altezza massima di taglio Max. cutting height	mm	2200	2200	2200
Spessore nominale lastre Slabs nominal thickness	cm	2	2 ÷ 3	2 ÷ 3
Passo gole guidafile Pitch of wire guide grooves	mm	8,5	8,8	9,0
Massimo numero fili diamantati (per spessore lastra base) Max diamond wires quantity (standard slab thickness)	nr	64	64	64
Larghezza gruppo fili Wires set width	mm	1610	1667	1706
Diametro perla diamantata Diamond bead diameter	mm	4,3	4,3	5,3
Lunghezza del filo diamantato Diamond wire length	mm	24450	24450	24450
Tensione massima su singolo filo diamantato Max. individual diamond wire tension	Kg	140	140	170
Velocità fili diamantati Diamond wires speed	m/s	20 ÷ 35	20 ÷ 35	20 ÷ 35
Potenza motore principale Main motor power	kW	160	160	200
Potenza elettrica installata Installed electrical power	kW	175	175	215
Acqua di raffreddamento (pressione richiesta min. 3,5 bar) Cooling water (minimum required pressure 3,5 bar)	l/min	1400	1400	1600
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (minimum pressure 6 bar)	l/min	50	50	50
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	11900	11900	11900
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	6900	6900	6900
Massa approssimativa Approximative mass	Kg	47000	47000	47000

Ø 4,3 ↔ 1610 mm
Ø 5,3 ↔ 1667 mm



GS305 – L220

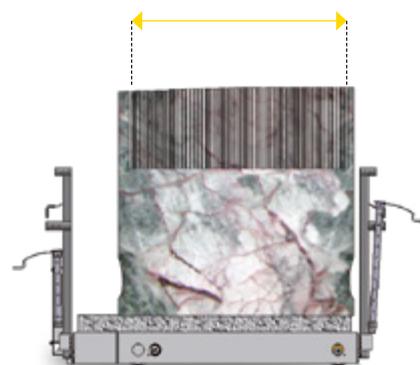
Carrello portabloccchi
Block carrier trolley

DATI TECNICI TECHNICAL DATA

GS240-GF72

Dati Tecnici Technical Data	UM	P85 Ø 4,3	P88 Ø 4,3	P90 Ø 5,3
Lunghezza massima di taglio Max. cutting length	mm	3600	3600	3600
Altezza massima di taglio Max. cutting height	mm	2200	2200	2200
Spessore nominale lastre Slabs nominal thickness	cm	2	2 ÷ 3	2 ÷ 3
Passo gole guidafile Pitch of wire guide grooves	mm	8,5	8,8	9,0
Massimo numero fili diamantati (per spessore lastra base) Max diamond wires quantity (standard slab thickness)	nr	72	72	72
Larghezza gruppo fili Wires set width	mm	1814	1878	1922
Diametro perla diamantata Diamond bead diameter	mm	4,3	4,3	5,3
Lunghezza del filo diamantato Diamond wire length	mm	24450	24450	24450
Tensione massima su singolo filo diamantato Max. individual diamond wire tension	Kg	140	140	170
Velocità fili diamantati Diamond wires speed	m/s	20 ÷ 35	20 ÷ 35	20 ÷ 35
Potenza motore principale Main motor power	kW	200	200	200
Potenza elettrica installata Installed electrical power	kW	215	215	215
Acqua di raffreddamento (pressione richiesta min. 3,5 bar) Cooling water (minimum required pressure 3,5 bar)	l/min	1600	1600	1600
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (minimum pressure 6 bar)	l/min	50	50	50
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	11900	11900	11900
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	6900	6900	6900
Massa approssimativa Approximative mass	Kg	49000	49000	49000

Ø 4,3 |↔| 1814 mm
Ø 5,3 |↔| 1878 mm

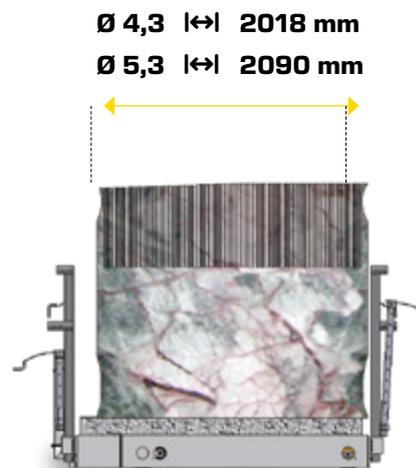


GS305 – L250

Carrello portablocchi
Block carrier trolley

GS240-GF80

Dati Tecnici Technical Data	UM	P85 Ø 4,3	P88 Ø 4,3	P90 Ø 5,3
Lunghezza massima di taglio Max. cutting length	mm	3600	3600	3600
Altezza massima di taglio Max. cutting height	mm	2200	2200	2200
Spessore nominale lastre Slabs nominal thickness	cm	2	2 ÷ 3	2 ÷ 3
Passo gole guidafilo Pitch of wire guide grooves	mm	8,5	8,8	9,0
Massimo numero fili diamantati (per spessore lastra base) Max diamond wires quantity (standard slab thickness)	nr	80	80	80
Larghezza gruppo fili Wires set width	mm	2018	2090	2138
Diametro perla diamantata Diamond bead diameter	mm	4,3	4,3	5,3
Lunghezza del filo diamantato Diamond wire length	mm	24450	24450	24450
Tensione massima su singolo filo diamantato Max. individual diamond wire tension	Kg	140	140	170
Velocità fili diamantati Diamond wires speed	m/s	20 ÷ 35	20 ÷ 35	20 ÷ 35
Potenza motore principale Main motor power	kW	200	200	250
Potenza elettrica installata Installed electrical power	kW	215	215	265
Acqua di raffreddamento (pressione richiesta min. 3,5 bar) Cooling water (minimum required pressure 3,5 bar)	l/min	1800	1800	2000
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (minimum pressure 6 bar)	l/min	50	50	50
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	11900	11900	11900
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	6900	6900	6900
Massa approssimativa Approximative mass	Kg	56000	56000	56000



GS305 – L250

Carrello portablocchi
Block carrier trolley

IT 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. 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.

EN Pictures, drawings and technical data are merely indicative and are not binding. We reserve the right to affect any modifications to our machines without prior notice should these be deemed necessary for machine excellence. 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 thereof.



A0725

PEDRINI S.p.A. ad Unico Socio

Via delle Fusine, 1
24060 Carobbio degli Angeli (BG) - Italia
T. +39 035 4259111 | F. +39 035 953280
info@pedrini.it | pedrinispa@pec.it

pedrini.it



ISO 9001:2015 - Cert. n° 1915