



***MOD. 360 / 620 Hartmetall***

***AUTOMATISCHE CNC***

*90° SU DUE COLONNE - ALTA PRODUTTIVITÀ - PARAMETRI AUTOMATICI TOUCH SCREEN*

***AUTOMATISCHE CNC***

*90° DOPPELSÄULE - HOCHLEISTUNG - AUTOMATISCHE SCHNEIDPARAMETER TOUCHSCREEN*

## SEGATRICI EIN NASTRO PROGETTATE E REALIZZATE PER SPECIFICO USO DI LAME CARBIDE

### BANDSÄGEN

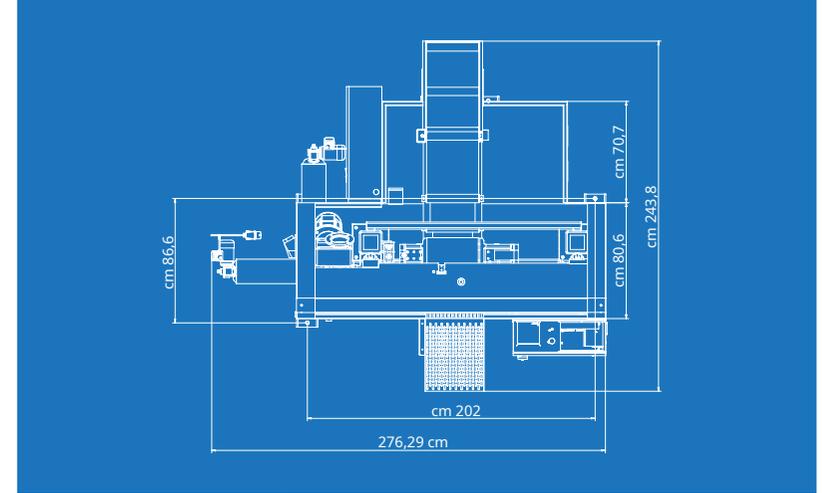
SPEZIELL FÜR DIE VERWENDUNG VON  
HARTMETALLKLINGEN ENTWICKELT

### KENNZEICHEN

- Arco, basamento, Colonne in struttura saldata e normalizzata
- Apertura e chiusura totale morse tramite cilindro oleodinamico
- Pattini Guida-Lama in Widia
- Letzte Generation der SPS mit dem Prozessor ARM40
- Programmazione Tramite Touchscreen TFT Farb-LCD da 7"
- Taglio-Automatikparameter
- Regolazione pressione morse
- Dispositivo controllo deviazione lama
- Evacuatore trucioli a Coclea
- Impiant-Kältemittel
- Spazzola pulisci nastro comandata da motore elettrico
- Impianto oleodinamico a bassa rumorosità
- Tensione nastro idraulica con regolazione manuale
- Carro Alimentatore Controllato Da Inverter ed Encoder
- Controllo di „salita/discesa rapida“ automatico
- Nastro-Bimetall
- Fine barra controllata da dispositivo elettronico a raggio laser
- Verniciatura: parte inferiore indaco RAL 5014, parte superiore rosso RAL 3001

### MERKMALE

- Bogen, Basis und Säulen werden hergestellt und dann spannungsfrei geglüht, um Schnittvibrationen stark zu reduzieren
- Vollständiges Öffnen/Schließen des Schraubstocks durch Hydraulikzylinder
- Blattführungen aus Hartmetall
- Hochmoderne SPS-Einheit mit ARM40-Verarbeitungseinheit
- Programmierung über 7" Farb-TFT-LCD-Touchscreen
- Automatische Schnittparameter
- Vizedruckeinstellung
- Blattabweichungskontrollsystem
- Schnecken-Späneförderer
- Kühlmittelsystem fluten
- Von einem Elektromotor angetriebene Bandreinigungsbürste
- Geräuscharmes Hydrauliksystem
- Hydraulische Bandspannung mit manueller Regulierung
- Hydraulischer Bugabwärtsvorschub
- Wagnervorschub mit Wechselstrommotor und Wechselrichter
- **Bimetallband**
- Stangenende gesteuert durch ein elektronisches Laserlichtgerät
- **Lackierung: Unterteil Indico RAL 5014, Oberteil Rot RAL 3001**



	360 CNC	460 CNC
Taglio-Kapazität mm	360	460
Schneidleistung mm		
Fascio (optional)	360 x 180	460 x 250
Paket (optional)		
Dimensioni Nastro LxBxH	4,425 x 34 x 1,1 mm	mm 5.120x41x1,3
Klingenabmessungen		
Velocità lama	mt/min 20÷100	mt/min 20÷100
Klingengeschwindigkeit		
Discesa rapida	mm/1' 3.500	mm/1' 3.500
Schneller Vorschub		
Discesa di lavoro	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200
Downfeed arbeiten		
Max corsa programmierbar	mm 9,999	mm 9,999
Maximale eingestellte Länge		
Motor Lama	Kilowatt 3	Kilowatt 4
Messermotor		
Motore pompa oleodinamica	kW 1,5	kW 1,5
Hydraulikpumpenmotor		
Motore pompa kältemittel	kW 0,12	kW 0,12
Kühlpumpenmotor		
Motorevakuator	kW 0,09	kW 0,09
Motor für Späneförderer		
Corsa carro alimentatore	mm 600	mm 600
Wagenhub		
Altezza Piano di Lavoro	mm 790	mm 790
Arbeitshöhe		
Ingombri LxBxH	265 x 268 x 200 cm	290 x 268 x 220 cm
Gesamtabmessungen		
Abm. di trasporto LxBxH	230 x 230 x 200 cm	260 x 230 x 220 cm
Abmessungen laden		
Peso	Kg 2.000	Kg 3.000
Gewicht		

Caratteristico für die Suche nach Modellen ist die lunghezza dello sfrido finale (di soli 20/30 mm) dato dalla presa del pezzo nella morsa del carro alimentatore. La stessa morsa allontana il pezzo dalla lama e ne evita il contatto durante la fase di risalita riducendone l'usura.

Besonderheit dieser Modelle ist die sehr kurze Reststücklänge (nur 20/30 mm) durch die Werkstückspeicherung im Vorschubwagen-Schraubstock. Derselbe Schraubstock bewegt das Stück von der Klinge weg und vermeidet ihren Kontakt während der Aufwärtsbewegung des Bogens, wodurch der Klingenschleiß reduziert wird.



## BERICHT:3:1 TEMPO DI TAGLIO RISPETTO A LAMA BIMETALLICA

**Tempo-Stimato:14 MIN. PRO MATERIAL IN F51, DURCHMESSER 150 mm**  
**COSTO DI TAGLIO:DIMEZZATO**

VERHÄLTNIS:3:1 AUS PRODUZIERENDE RESPEKT-BI-METALL-KLINGEN  
SCHNITTZEIT:AUF 150 mm RUNDMATERIAL F51, 14 MIN.  
SCHNITTKOSTEN:REDUZIERT VON DER HÄLFTE RESPEKT EINE BI-METALL-KLINGENMASCHINE

4

### KENNZEICHEN

- Arco, basamento, colonne, carro alimentatore und morse di bloccaggio in struttura di acciaio saldata e normalizzata
- Morsa anteriore di bloccaggio materiale su guide zementat e rettificate
- Salita/Discesa arco, braccio guida-lama, carro alimentatore e morse di bloccaggio su guide a ricircolo di sfere
- Pattini guida-lama in widia a comando oleodinamico
- Tensionamento oleodinamico automatico della lama con dispositivo di controllo di eventuale rottura
- Controllo deviazione lama
- Pressione morse regolabili
- Apertura e chiusura totale Morsetramite cilindri oleodinamici
- Motore lama controllato da Inverter digital
- Carro alimentatore controllato da motore con inverter e vite a ricircolo di sfere
- Avanzamento di taglio comandato da due cilindri oleodinamici ed a regolazione infinitesimale tramite un regolatore di flusso azionato da un motore in CC
- CNC di controllo di tutte le funzioni
- Impianto coolinge centralizzato
- Evacuatore trucioli eine Palette
- Impianto elettrico in Bassa Tensione, Secondo Normativa CE
- Carter di protezione di tutta la zona di lavoro  
Operazione di verniciatura con smalto goffrato a più strati: rosso RAL 3001 - blue RAL 5014

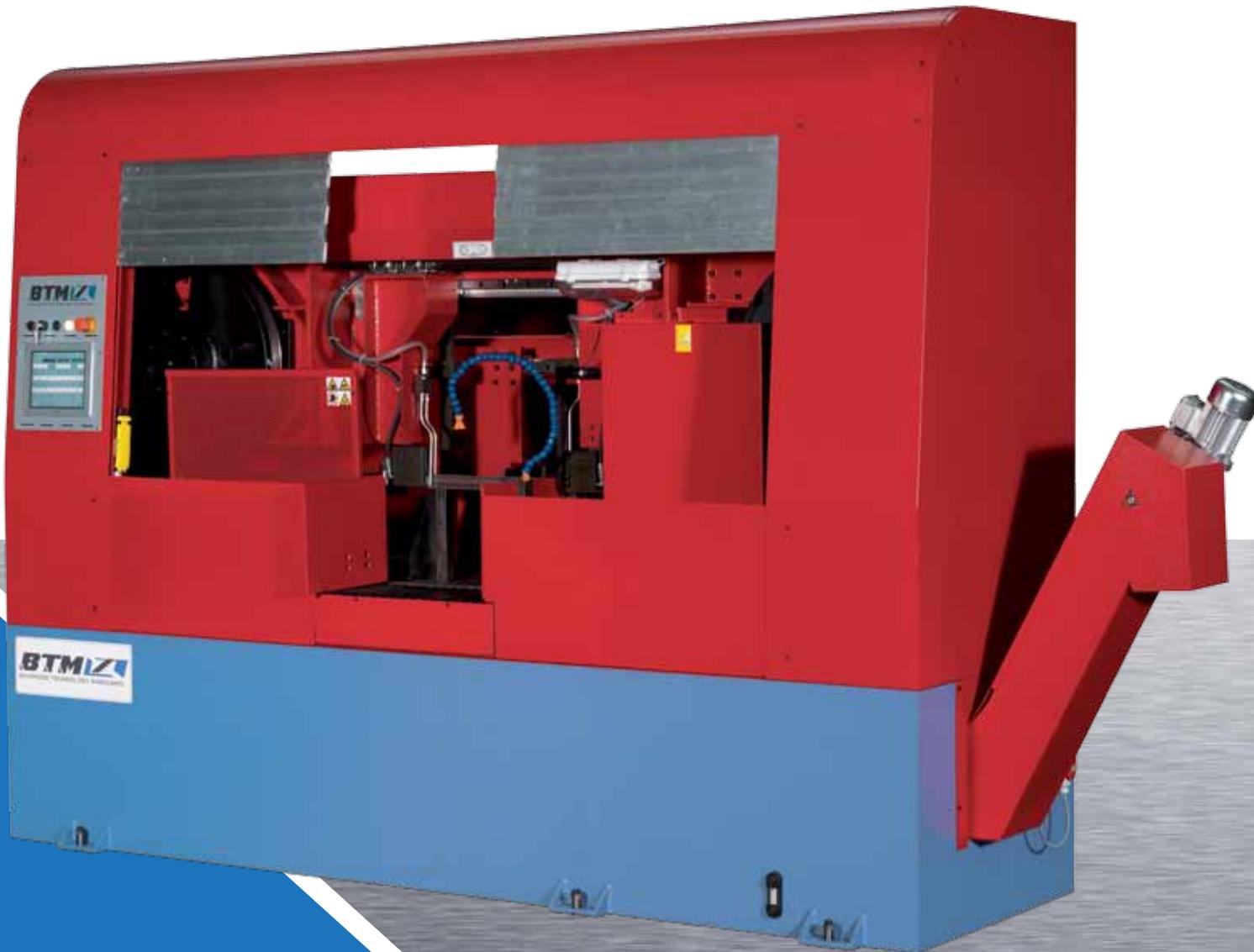
### MERKMALE

- Bogen, Basis und Säulen werden hergestellt und dann spannungsfrei geglüht, um Schnittvibrationen stark zu reduzieren
- Bogenauf-/abwärtsbewegung, Messerführungsarm, Vorschubschlitten und Spannstöcke werden auf Linearkugelführungen geführt
- Frontspanner mit gehärteten und geschliffenen Führungen
- Hartmetall-Messerführungen bei der hydraulischen Steuerung
- Automatische, hydraulische Blattspannung mit Bruchkontrolle
- Messersteuerung
- Einstellbarer Schraubstockdruck
- Vollständiges Öffnen/Schließen des Schraubstocks durch Hydraulikzylinder
- Messermotor gesteuert durch digitalen Frequenzantrieb
- Motor des Beschickungswagens, gesteuert durch Inverter und Schneckenkugeln
- Schnittabwärtsvorschub gesteuert durch zwei Hydraulikzylinder und mit stufenloser Einstellung durch Durchflussregler, der durch einen Gleichstrommotor aktiviert wird
- CNC-Steuergerät
- Kühlmittelsystem fluten
- Späneförderer mit Schaufel
- Niederspannungsanlage nach EG-Richtlinien
- Schutzgitter auf dem gesamten Arbeitsbereich.  
Geprägte Emaillierung: rot RAL 3001 - blau RAL 5014



**MACCHINA STUDIATA E REALIZZATA PER TAGLIO CARBIDE.** ENTWICKELT  
UND ENTWICKELT FÜR DIE VERWENDUNG VON HARTMETALLKLINGEN.

**NEWMODEL**



**520 CNC 620 CNC**

# 6 DATENTECHNIK / TECHNISCHE DATEN

	340 CNC	420 CNC	520 CNC	620 CNC
Taglio-Kapazität mm Schneidleistung mm	Ø 340 ∅340	Ø 420 ∅420	Ø 520 ∅520	Ø 620 ∅620
Fascio (optional) Paket (optional)	∇ 340 x 250	∇ 420 x 250	∇ 520 x 300	∇ 620 x 320
Dimensioni Nastro LxBxH Klingenabmessungen	mm 5.300x41x1,3	mm 6.300x41x1,3	mm 6.500x54x1,6	mm 8.020x54x1.6
Velocità lama Klingengeschwindigkeit	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100
Discesa rapida Schneller Vorschub	mm/1' 3.500	mm/1' 3.500	mm/1' 3.500	mm/1' 3.500
Discesa di lavoro Downfeed arbeiten	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200
Max corsa programmierbar Maximale eingestellte Länge	mm 9,999	mm 9,999	mm 9,999	mm 9,999
Motor Lama Messermotor	kW 4,0	kW 5,5	kW 7,5	kW 7,5
Motore pompa oleodinamica Hydraulikpumpenmotor	kW 2,2	kW 2,2	kW 2,2	kW 2,2
Motore pompa kältemittel Kühlpumpenmotor	kW 0,25	kW 0,25	kW 0,25	kW 0,25
Motore carro alimentatore Motor des Zuführwagens	kW 0,75	kW 0,75	kW 1,1	kW 1,1
Motorevakuator Motor für Späneförderer	kW 0,25	kW 0,25	kW 0,25	kW 0,25
Corsa carro alimentatore Wagenhub	mm 600	mm 600	mm 600	mm 600
Altezza Piano di Lavoro Arbeitshöhe	mm 790	mm 790	mm 790	mm 790
Ingombri LxBxH Gesamtabmessungen	cm 360x210x229	385 x 210 x 229 cm	385 x 210 x 229 cm	cm 474x210x243
Abm. di trasporto LxBxH Abmessungen laden	cm 360x210x229	385 x 210 x 229 cm	385 x 210 x 229 cm	cm 474x210x243
Peso Gewicht	Kg 3.500	3.800 kg	Kg 4.800	Kg 6.500

# ZUBEHÖR /ZUBEHÖR



**Rullera tipo chiuso (uscita)**  
Geschlossene Rollenbahn (Auslauf)



**Rullera tipo aperto (ingresso)**  
Offene Rollenbahn (Einlauf)

## ZUBEHÖR STANDARD

- Dispositivo controllo deviazione lama
- Regolatori pressione morsa

## ZUBEHÖR EIN RICHIESTA

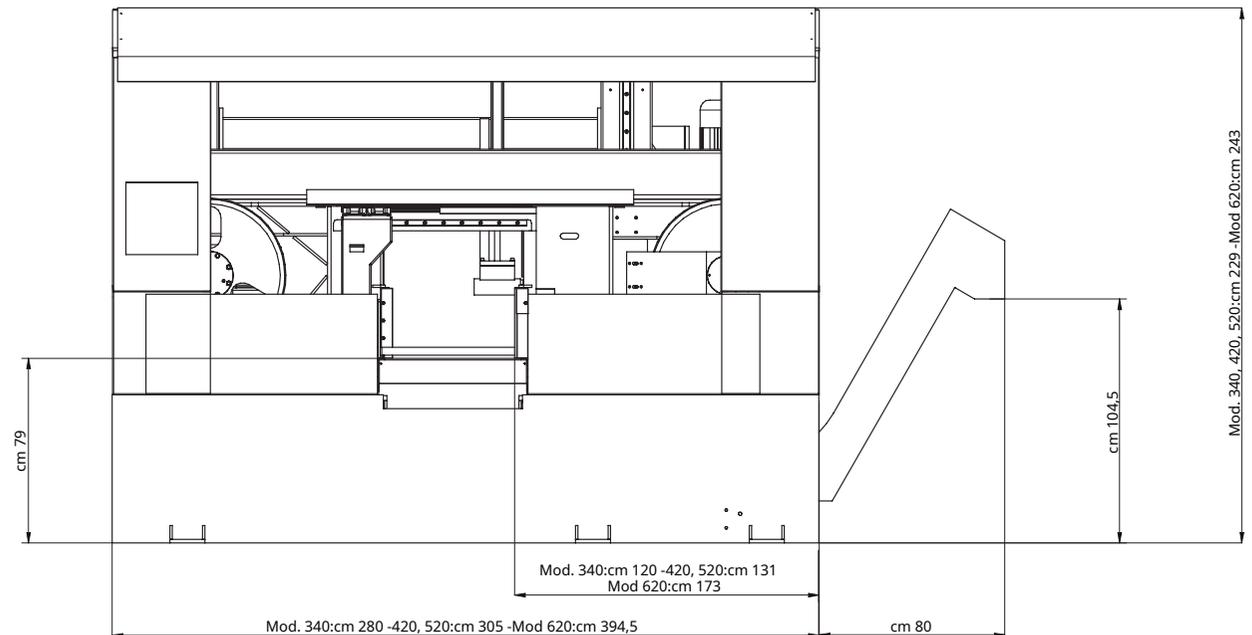
- Anz. oleodinamico per il taglio in fascio
- Nebulizzatore aria/olio
- Rulliera di ingresso e di uscita materiale in  
variousen Maßen

## STANDARDZUBEHÖR

- Vorrichtung zur Kontrolle der Blattdurchbiegung
- Vize-Druckregler

## ZUBEHÖR AUF ANFRAGE

- Hydraulischer Bündelschnitt
- Trockenkühlgerät
- Materialein-/auslaufrollenbahn in verschiedenen Größen  
erhältlich



## BTM Srl

Via F.lli Kennedy, 8 - 24060 Carobbio degli Angeli (BG) - Italien

Tel. +39 035 42 51 125 - Fax +39 035 42 52 542

[www.btm.it](http://www.btm.it) - [info@btm.it](mailto:info@btm.it)

## L'AZIENDA

BTM ist seit 1982 dall'impegno, dalla grande competenza e dalla lunga esperienza nella progettazione e costruzione di segatrici a nastro.

La linea BTM è specializzata nella realizzazione di segatrici a nastro di medie e grandi dimensioni con alte prestazioni, atte al taglio di qualsivoglia tipo di materiale, inclusi gli acciai inossidabili, e ad elevata resistenza (Astelloyd, Incoloyd, etc.)

Die Obiettivo della linea BTM ist soddisfare il cliente in termini di qualità, eidesstattliche Erklärung und Produktivität, il che nasce dalla stretta interdipendenza tra il Know-How del Team BTM e le esigenze esplicite espress dal cliente.

La progettazione, l'assemblaggio ed il collaudo delle macchine sono eseguiti totalmente all'interno dell'azienda da personale altamente specializzato.

La linea BTM ist all'avanguardia nel trovare nuovi ed innovativi processi di taglio e nel realizzare nuove macchine in prima posizione nel mercato mondiale. Nasce dalla linea BTM lo sviluppo dell'applicazione sulle segatrici dei „Parametri Automatici di Taglio“ with lame Carbide and Bimetal.

## DAS UNTERNEHMEN

Seit den Anfängen im Jahr 1982 hat BTM eine solide Erfahrung und Kompetenz in der Entwicklung, Konstruktion und Produktion von Maschinen entwickelt.

BTM ist spezialisiert auf die Entwicklung mittlerer bis großer Hochleistungs-Bandsägemaschinen. Diese Maschinen werden unter Verwendung einer sehr schweren und starken Struktur hergestellt und sind ideal, um jedes Material von leichtem bis zu hohem Widerstand wie Hastelloy oder Inconel zu schneiden.

Die enge Beziehung zwischen dem Entwicklungsteam von BTM und den endgültigen Kundenanforderungen ermöglicht es BTM, ein Produkt zu entwickeln, das die Erwartungen der Endbenutzer an Qualität, Zuverlässigkeit und Produktivität übertrifft. Das ist das ultimative Ziel von BTMs bei der Entwicklung von Sägeausrüstung.

Das Design, die Montage und die Endprüfung werden alle von hochqualifiziertem Personal in den hochmodernen Produktionsstätten von BTM durchgeführt.

BTM-Produkte stehen an der Spitze der Entwicklung für Bandsägentechnologie, und durch diesen Prozess ist BTM weltweit führend im Verkauf von Sägeausrüstung. Die Entwicklung der automatischen Schnittparameter mit Hartmetall- und Bimetalnklingen für die Bandsägemaschinen ist nur ein Beispiel für die Ingenieurskompetenz von BTM.