



M586

M586

PEDRINI S.p.A - Via Fusine, 1 - 24060 Carobbio degli Angeli (BG) Italy
Tel. +39.035.4259111 - Fax +39.035.953280
info@pedrini.it - www.pedrini.it

TAGLIABLOCCHI PER MARMO, TRAVERTINO, ARDESIA
BLOCK CUTTER FOR MARBLE, TRAVERTINE, SLATE



TAGLIABLOCCHI PER MARMO, TRAVERTINO, ARDESIA.

BLOCK CUTTER FOR MARBLE, TRAVERTINE, SLATE.



■ Macchina a 4 colonne che lavora a blocco fermo per la produzione di filagne con larghezza max. 460/610 mm e spessore a partire da 10 mm per modulmarmo fino a 60 mm per arredo urbano.

■ Risultato dell'evoluzione tecnologica di oltre 2000 tagliablocchi già costruite, la M586 riassume tutte le caratteristiche operative oggi necessarie.

■ La M586 lavora misure extra spesso presenti nei blocchi informi e può utilizzare motori di potenza elevatissima per realizzare la massima produttività.

■ L'alta precisione dei movimenti, la facilità di uso e di manutenzione, la grande robustezza di tutti i componenti garantiscono la massima affidabilità della M586 e la sua lunga durata.

■ *This 4 columns machine was designed to work on stationary blocks for the production of 460/610 mm max. wide strips with thickness dimension comprised between 10 mm for modulmarmo and 60 mm for paving stones.*

■ *As a result of an experience which has matured throughout the technological evolution of more than 2,000 block cutters already manufactured, M586 synthesizes all the operational characteristics needed today.*

■ *M586 processes extra sizes which are quite present in irregular blocks and allows for the utilization of very large power motors that realize the maximum productivity.*

■ *The high precision movements, the simplicity of use and maintenance the extreme sturdiness of all components guarantee for M586 high reliability and life span.*

■ La tagliablocchi M586 realizza un'eccezionale produttività sui formati standard, con i sistemi di taglio "a scaletta" e "a passo falso".

■ Queste esclusive tecnologie permettono di utilizzare il motore di comando dei dischi verticali fino a 160 kW (220 HP), sfruttandone tutta la potenza per ottenere le massime velocità di avanzamento.

■ Quando la caratteristica richiesta è flessibilità in spessore e larghezza della filagna, la M586 viene utilizzata con assetto "monodisco".

■ M586 block cutter achieves exceptional productivity results on standard formats with "scaletta" and "double disc" cutting systems.

■ Such exclusive technologies allow for the utilization of up to 160 kW (220 HP) vertical discs drive motor, and to make profit of the whole motor power to obtain the maximum cutting speed.

■ In case the required characteristic is flexibility in strip thickness and width, M586 is utilized in the "single disc" set up.



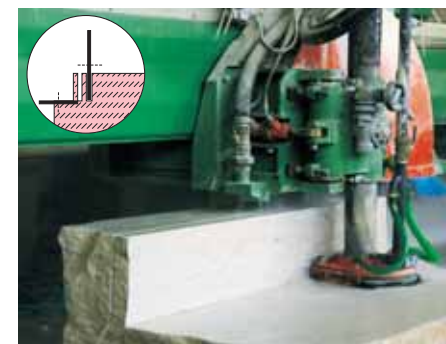
■ Sistema a scaletta

■ "scaletta" cutting system



■ Sistema a passo falso

■ "double disc" cutting system



■ Assetto monodisco

■ "single disc" cutting system



■ La struttura portante e il ponte sono costruiti in carpenteria pesante normalizzata, il carro portadischi e la relativa slitta sono realizzati in fusione di ghisa.

■ Nella struttura del ponte sono ricavate le guide a " V " con i pozzetti a pescaggio continuo per l'olio di lubrificazione e sono alloggiati i meccanismi che comandano il movimento taglio/ritorno e gli spostamenti trasversali.

■ Nel carro, realizzato in struttura chiusa molto rigida, sono direttamente ricavati l'alloggiamento per il mandrino porta dischi verticali e gli attacchi per il gruppo disco orizzontale, per il motore principale, per la slitta e per le ruote di contrasto.

■ *Frame and bridge are built in large thickness normalized steel work, disc holder trolley and its slide are built in cast iron.*

■ *" V " guides with oil pits for continuous lubrication have been machined onto bridge structure, which also houses control mechanisms for cut-return and for transversal displacements.*

■ *The trolley is made in extremely rigid closed structure. The housing for vertical disc spindle as well as the fittings for horizontal disc unit, for main motor and for contrast wheels have been directly machined onto trolley structure.*



■ Il carro portadischi è movimentato da un sistema motoriduttore/pignone/cremagliera

■ Il doppio accoppiamento a "V" con ampia superficie di contatto guida il movimento del carro lungo il ponte e ruote precaricate compattano carro e ponte realizzando così uno scorrimento a "gioco 0".

■ Un altro gruppo di ruote pre caricate che compatta anche il ponte e le due traverse contribuisce alla creazione di un sistema che realizza estrema precisione di taglio e, con il totale sfruttamento della potenza, la massima produttività

■ Il mandrino è costruito con ampio spazio per il montaggio dei dischi verticali per permettere gli assetti "a scaletta" e "a passo falso"

■ The disc holder trolley is driven through a gear motor/pinion and rack system.

■ Double "V" large surface coupling between trolley slide and bridge guide trolley movement along the bridge whilst pre loaded wheels compact trolley and bridge to realize a clearance-free sliding system

■ Another set of pre loaded wheels, that compacts bridge and the two transversal beams, contributes to create a system that realizes straight cuts and complete high power utilization that allows for machine very high productivity.

■ The vertical discs mounting area onto the spindle has been designed very large to permit the "scaletta" and "double disc" setting systems.



■ Le colonne alloggiavano le viti di precisione e anche i rinvii angolari che le comandano. Questa tecnologia costruttiva ha permesso di realizzare una elevata lunghezza della corsa verticale del gruppo traverse/ponte con colonne di lunghezza ridotta e perciò molto rigide e compatte.

■ Le viti basso coefficiente di attrito, sincronizzate da tre alberi che collegano i rinvii angolari, agiscono nelle chiocciole in lega antifrizione incorporate nei corsei che scorrono lungo le guide lavorate direttamente nella struttura delle colonne.

■ Le colonne, fortemente fissate alle fondazioni, sono irrigidite in alto da tre travi di collegamento e da due nervature di rinforzo.

■ *The columns house the precision screws as well as the relevant angle transmissions. This peculiar technology allows for a large transversal beams/bridge assembly vertical stroke to be obtained through reduced length columns that, for this reason, are very rigid and compact.*

■ *The low friction screws, that are synchronized through three shafts that connect the angle transmissions, operate into lead nuts made in antifriction alloy and fixed onto the sliders. The sliders travel along the guides that are directly machined onto columns structure.*

■ *The columns, that are solidly anchored to the foundation, are stiffened at the top through three connecting beams and two stiffening ribs.*





■ Il disco orizzontale a motorizzazione diretta è programmabile per funzionamento durante la corsa di andata o durante la corsa di ritorno o durante entrambe le corse.

■ Il raffreddamento dei dischi diamantati è realizzato da un sistema di distribuzione acqua molto razionale e facilmente ispezionabile.

■ Tutti i movimenti sono protetti da carterature fisse in materiale non attaccabile da ossidazione

■ *The direct drive horizontal disc can be programmed to work during the cutting stroke or during the return stroke or during both strokes.*

■ *Diamond discs cooling is performed through a very rational easily inspected water distribution system.*

■ *All machine movements are protected with fixed guards built in material that is not attacked by oxidation.*





■ La M586 è predisposta per il montaggio di scaricatore automatico e semiautomatico.

■ Lo scaricatore automatico a ventose, adatto anche per travertino, scorre su vie di corsa fissate in cima alle colonne. I suoi elementi operativi, sollecitati solo a trazione dal peso della filagna, lavorano in condizione di massima stabilità e non creano ingombro a terra. Lo scaricatore è controllato da PLC e programmato per scaricare la filagna in posizione verticale o orizzontale.

■ Lo scaricatore semiautomatico "a gruetta" viene comandato da tastiera manuale. Se equipaggiato con sistema a ventose scarica una filagna alla volta in posizione verticale o orizzontale. Se equipaggiato con sistema a pinza, scarica una o due filagne alla volta in posizione verticale.

■ The M586 is pre-set for the mounting of automatic and semi-automatic unloaders.

■ Sucker type automatic unloader, suitable for travertine as well, slides over the guides fixed on the top of the columns. Its operational elements are stressed only through material weight traction and this provides maximum stability whilst creating no ground space obstruction. The unloader is controlled through PLC and is programmed to unload the strips, one at a time, in vertical or horizontal position.

■ The jib-crane semiautomatic unloader is controlled through manual keyboard. Should it be equipped with a sucker system, strips will be unloaded one at a time in vertical or horizontal position. If equipped with a pincer system, it will unload one or two strips at a time in the vertical position.





■ Il pannello per la programmazione e visualizzazione dei parametri di lavorazione è montato sul quadro elettrico.

■ I motori di movimento sono controllati da inverter; gli assi di spostamento verticale e trasversale sono controllati anche da encoder.

■ Il quadro elettrico di grandi dimensioni è climatizzato con scambiatore di calore e protetto contro polvere e spruzzi d'acqua secondo I P 54.

■ La M586 è disponibile anche nelle versioni: Con ciclo automatico " a passate multiple " (MG) per il taglio di materiali particolarmente duri. Con disco orizzontale grande per il taglio di cordoli. Con corsa trasversale maggiorata per taglio di blocchi " extralarge " .

■ La macchina può essere fornita per entrata carrello longitudinale o trasversale.

■ The control panel for programming and visualizing of the cutting parameters is assembled onto the electric panel.

■ The motion motors are controlled through inverters; the vertical and transversal displacements axis are controlled through encoder as well.

■ The large size electric panel is water and dust proof in compliance with IP 54 standards and is air-conditioned by heat exchanger.

■ M586 is also available in the following versions: With "step cutting" automatic cycle (MG) to cut particularly hard materials. With large diameter horizontal disc for cutting of curbs. With oversized transversal stroke for cutting of "extralarge" blocks.

■ The machine is available for transversal or longitudinal block trolley entry.

■ Tutti i componenti sono stati sottoposti a verifiche strutturali con il metodo F E M (Finite Element Method) e la precisione con cui vengono lavorati assicura la perfetta geometria della macchina e il corretto montaggio in loco.

■ La compattezza delle saldature strutturali e dei principali organi meccanici è controllata ad ultrasuoni.

■ La protezione superficiale è ottenuta con doppio strato di vernice epossidica applicata dopo sabbiatura.

■ All the parts have undergone structural checks following the FEM (Finite Element Method) and their precision ensures perfect machine geometry and easy and correct in loco assembly.

■ The compactness of the structural welding and of the mechanical parts is ultrasound controlled.

■ The entire machine surface is protected with two layers of epoxy paint applied after the sand blasting operation.

M586

DATI TECNICI	TECHNICAL DATA	UM	M586MA	M586MS	M586MG	M586MZ
Lunghezza mass. blocco (con disco D. 1000)	Max Block length (with 1000 mm dia. disc)	mm	3600	3300	3500	3200
Altezza mass. blocco grezzo	Max raw block height	mm	2250	2250	2250	2250
Altezza mass. Spianatura blocco (con disco D. 1000)	Max. block topping height (with 1000 mm dia disc)	mm	2150	2150	2150	2150
Larghezza mass. blocco senza scaricatore	Max block width without unloader	mm	2100	2050	2000	2000
Larghezza mass. blocco con scaricatore	Max. block width with unloader	mm	1950	1900	1850	1900
Larghezza massima filagna	Max. strip width	mm	460	610	460	650
Spessore massimo filagna	Max. strip thickness	mm	60	60	60	60
Spazio utile montaggio dischi verticali	Usefull space for vertical discs mounting	mm	100	100	160	100
Diametro dischi verticali	Vertical discs diameter	mm	800/1300	800/1600	800/1300	800/1700
Motore dischi verticali	Vertical discs motor	kW	90/160	90/132	132	132
Diametro disco orizzontale	Horizontal disc diameter	mm	400	400	400	400
Motore disco orizzontale	Horizontal disc motor	kW	18,5	18,5	18,5	18,5
Motore spostamento carro	Trolley movement motor	kW	3	3	3	3
Motore asse spostamento trasversale ponte	Bridge transversal movement motor	kW	0,75	0,75	0,75	0,75
Motore spostamento verticale ponte	Bridge vertical movement motor	kW	4	4	4	4
Motore pompa entrata/ uscita disco	orizzontaleHorizontal disc in/out pump motor	kW	0,55	0,55	0,55	0,55
Motore movimento verticale disco orizzontale	Horizontal disc vertical movement motor	kW	--	--	0,55	0,55
PLC per taglio a passate	Step cutting PLC	-	--	--	Si Yes	--
Potenza installata	Installed power	kW	120/190	120/160	160	160
Acqua di raffreddamento (pressione minima 1,5 bar)	Cooling water (minimum pressare 1,5 bar)	l/min	300	300	300	300
Pressostato controllo acqua di raffreddamento	Cooling water control pressostat	-	--	--	Si Yes	--
Lunghezza macchina	Machine length	mm	9155	9155	9155	9155
Larghezza macchina	Machine width	mm	5000	5000	5000	5000
Larghezza macchina con spostamento trasversale extra	Machine width for extra transversal movement	mm	5400	5400	5400	5400
Altezza macchina	Machine height	mm	4550	4550	4550	4550
Massa appross.	Approx. mass	kg	12000	12500	12200	13000



Foto, disegni e dati tecnici sono solo indicativi. Ci riserviamo il diritto di apportare, senza preavviso, eventuali modifiche che costituiscano migliororia per le nostre macchine. 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.