



09/2012

SEMIAUTOMATICHE H34 - H41

SEMIAUTOMATIC H34 - H41 | SEMIAUTOMATIQUES H34 - H41

SEGATRICI A NASTRO - BAND SAWS - SCIES A RUBAN

*Fusione tra tecnologia e tradizione
per offrire al cliente la migliore soluzione.*

*Fusion of technology and tradition so to offer our
customers the best solution*

*Fusion entre technologie et tradition pour offrir
au client la solution la meilleure.*



L'Azienda - The Company - l'Entreprise



La FMB nasce nel 1982. In un mercato dominato da segatrici a disco è tra le prime a proporre le segatrici a nastro. Grazie alla sua capacità di evolversi, di ricercare prodotti innovativi e di adeguare le caratteristiche delle macchine alle esigenze dell'utilizzatore, si impone rapidamente sul suo mercato emergendo come leader del settore. Costruita secondo i criteri più moderni, improntati alla ricerca della massima funzionalità, ha razionalmente suddiviso gli spazi tra le aree preposte alla nascita del prodotto - quali progettazione, produzione e collaudo - e gli uffici commerciali, amministrativi, magazzino e spedizione.

Ad oggi la nostra gamma prevede 30 modelli, con una capacità di taglio da Ø 220 mm a Ø 630 mm, ed una serie completa di soluzioni per la movimentazione del materiale. In tutti questi anni i concetti base dei nostri macchinari sono sempre rimasti gli stessi: qualità, solidità ed affidabilità. Ancora oggi, nei nuovi modelli da noi presentati durante la fine dello scorso anno, abbiamo mantenuto queste nostre caratteristiche ed i cambiamenti apportati sono solo la conseguenza del progresso tecnologico.



F.M.B. was set up in 1982 and was one of the very first companies to propose band sawing machines at a time when the market was dominated by circular saws. Since then, thanks to its great ability to evolve, to research innovative products and to modify the machine to suit the customer's actual needs, F.M.B. has become a leading company in this sector. Its buildings represent the best in modern design, concentrating on maximum practicality and with sufficient space for all departments necessary to the creation of a new product: engineering, production and testing. Not to mention the commercial and administration office block, warehouse and dispatch area.

Our present range is made of 30 models whose cutting capacity goes from Ø 220 mm up to Ø 630 mm together with a complete set of solutions for material handling.

In all these years the basic concepts of our machines have always been the same: quality, solidity and reliability. Even today, our new models, introduced at the end of last year, have these same characteristics and the changes they present are simply the consequence of technological progress.



La F.M.B. naît en 1982 et propose, parmi les premiers à les fabriquer, les tronçonneuses à ruban dans un marché dominé par les tronçonneuses à disque. Grâce à sa capacité d'évolution, de recherche de produits innovants et d'adaptation des caractéristiques de ses machines aux exigences des utilisateurs, elle s'impose rapidement dans sa spécialité, ressortant comme leader dans ce domaine. Construite selon les critères les plus modernes, reflétant la recherche de la plus grande fonctionnalité, elle a rationnellement partagé l'espace entre les sites destinés à la naissance du produit - conception, production et contrôle - et les bureaux commerciaux, administratifs, magasin et service expédition. Aujourd'hui notre gamme comprend 30 modèles avec une capacité de coupe de Ø 220 mm à Ø 630 mm, et une série complète de solutions pour la manutention du matériel. Pendant tous ces ans les concepts de base de nos machines ont toujours resté les mêmes: qualité, solidité et fiabilité. Même aujourd'hui, les nouveaux modèles par nous présentés pendant la fin de l'année dernière, ont maintenu ces mêmes caractéristiques et les innovations apportées ne sont que la conséquence du progrès technologique.

La Progettazione - Engineering - La Conception

I prodotti F.M.B. sono il risultato non solo di approfonditi studi, supportati dall'utilizzo di modernissimi sistemi computerizzati, ma anche di rigorose prove statiche sulla macchina.

La F.M.B., consapevole di quanto sia importante la continua evoluzione delle macchine, investe notevolmente in risorse umane e tecnologiche dedicando particolare impegno alla ricerca e progettazione.

All our products are the result of in-depth studies and sophisticated computer systems, plus stringent practical trials and tests.

F.M.B. is always well aware of how important it is to be able to offer a continuously evolving machine - that's why we've invested heavily in our technical and engineering office.

Les produits F.M.B. ne sont pas seulement le résultat d'études approfondies, effectuées avec des moyens informatisés très modernes, mais aussi d'essais rigoureux des machines.

La F.M.B., consciente de l'importance de l'évolution permanente des machines, investit considérablement en ressources humaines et technologiques, consacrant une ardeur particulière à la recherche et à la conception.

La Qualità - Process Quality - Le Qualite

Per garantire il massimo livello qualitativo, ogni componente delle macchine F.M.B. viene severamente controllato in ciascuna fase del suo percorso: dal momento in cui si presenta, anche come materiale grezzo, a quando si procede alla sua lavorazione, al trattamento termico alla finitura fino all'assemblaggio.

Poiché la qualità di un prodotto nasce anche dalla qualità delle parti che lo compongono, F.M.B. ha selezionato negli anni fornitori totalmente affidabili e di altissimo livello.

Ogni singola macchina viene collaudata minuziosamente in ciascun particolare meccanico ed elettrico; specifiche apparecchiature rilevano gli assorbimenti e le eventuali anomalie.

To guarantee maximum quality, each and every component in F.M.B. sawing machines is subjected to a series of stringent tests during every stage of the production cycle ranging from the raw material, machining and treatment to the finishing processes and assembly.

Knowing that the quality of a product depends heavily on the quality of its components, all F.M.B. suppliers have always been carefully selected to guarantee absolute quality of materials and reliability.

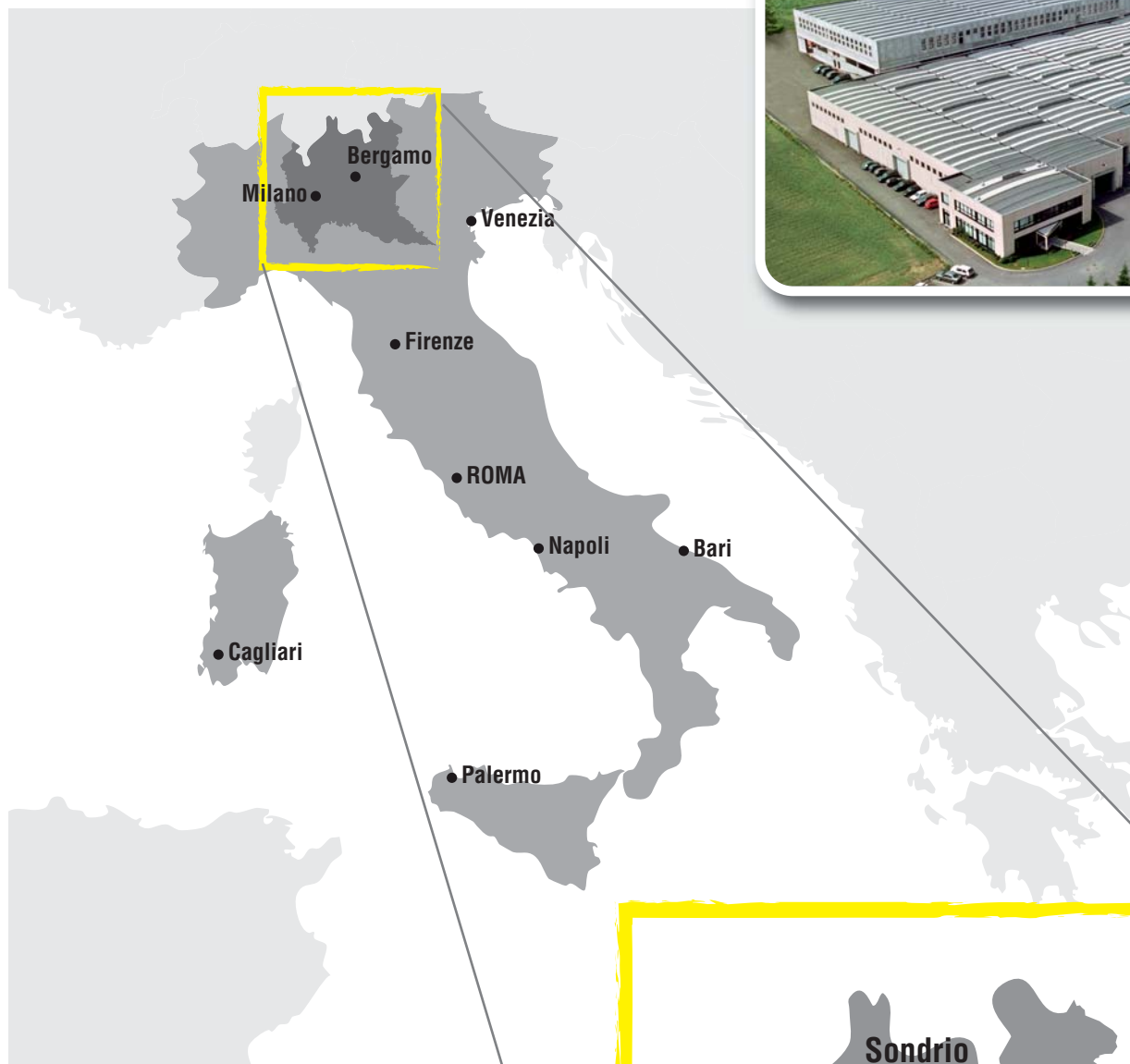
Each machine is thoroughly tested, with mechanical calibration, and electrical tests using special instruments to check the absorption rates and to keep a look-out for any anomalies

Pour garantir le plus haut niveau de qualité, chaque composant des machines FMB est rigoureusement contrôlé à chaque phase de son élaboration: de l'arrivée - même sous forme de matière brute - pendant l'usinage, le traitement thermique, la finition, jusqu'à l'assemblage. Puisque la qualité d'un produit dépend aussi de la qualité de ses composants, F.M.B. a sélectionné, au fil des ans, des fournisseurs totalement fiables et de très haute compétence.

Chaque machine est minutieusement contrôlée dans chaque composant mécanique ou électrique; des appareils spécifiques relèvent les absorptions et décèlent la moindre anomalie.

DAL 1982

SINCE 1982 • DEPUIS 1982



F.M.B. s.r.l.

Via Lodi 7

24044 Dalmine - BERGAMO

Phone +39 035 370555

Fax +39 035 370668

www.fmb.it



MANUALI

MANUALS • MANUELLES



PHOENIX



TRITON



ANTARES



ORION



TITAN+G



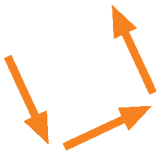
SATURN+G



PEGASUS+G+VHZ

SEMIAUTOMATICHE H27

SEMIAUTOMATIC H27 • SEMIAUTOMATIQUES H27



CENTAURO



SIRIUS



CYGNUS



CALIPSO



OMEGA



MAJOR+VHZ



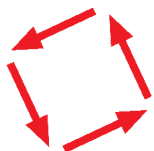
GALACTIC+VHZ



MERCURY+VHZ



SATURN+VHZ



AUTOMATICHE

AUTOMATIC • AUTOMATIQUES



ZEUS+VHZ



JUPITER+VHZ



PEGASUS+VHZ+CNC



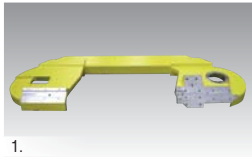
POLARIS+VHZ+CNC



SCORPIO CNC

DOTAZIONE STANDARD H34

EQUIPMENT H34 • EQUIPEMENT STANDARD H34



1.

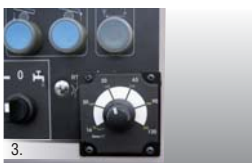
Struttura arco realizzata in 3 parti:

- Testata folle in alluminio per diminuire peso.
- Traversa in acciaio strutturale.
- Testata motore in ghisa per diminuire le vibrazioni durante il taglio.



2.

Riduttore ad ingranaggi a denti inclinati cementati rettificati e lubrificati con grasso a lunga durata. L'albero di ingresso è realizzato con acciaio legato, cementato e temprato; quello in uscita con acciaio bonificato. Rendimento del riduttore pari a 95% contro il rendimento pari a 55% di un riduttore a vite senza fine comunemente utilizzato su segatrici a nastro.



3.

Variatore di velocità elettronico VHZ per un'ampia scelta di velocità lama.



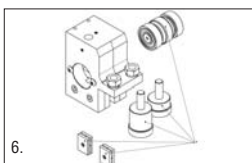
4.

La tensione del nastro è aggiustabile: un sistema dinamometrico è in grado di segnalare in modo immediato e visivo il raggiungimento del valore di tensione corretto per il nastro, e un finecorsa interrompe la rotazione dei volani in caso di rottura del nastro.



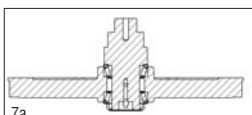
5.

Attacco cilindro oleodinamico arco con snodo sferico per un lineare avanzamento della discesa arco (escluso modello Pluton).



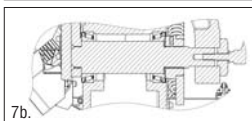
6.

Il corpo guida lama è combinato: cuscinetti verticali sfalsati per un primo raddrizzamento, placchette in metallo duro (19x25 mm) di contenimento regolabili e un perno in metallo duro posto sul dorso della lama a contrasto dello sforzo di taglio (questo aumenta considerevolmente la durata della lama rispetto ad un contrasto strisciante). Queste caratteristiche permettono un'elevata precisione verticale nel taglio.



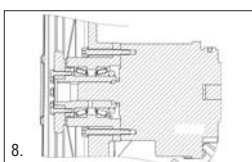
7a.

a) Volano folle sostenuto da una coppia di cuscinetti conici.



7b.

b) Perno di fulcro dell'arco sostenuto da due cuscinetti conici precaricati in modo da ottenere regolarità e rigidità della discesa arco durante il taglio (escluso modello Pluton).



8.

Fissaggio del volano motore ad un gruppo flangia con cuscinetti conici contrapposti.

Head structure in three parts:

- Idle head in aluminum as less heavy
- Cross beam in structural steel
- Motor head in cast iron to reduce vibrations during the cut.

Gear box with inclined rectified cemented and lubricated with long lasting grease teeth gears. Input shaft in hardened carburized compound steel; output shaft in austempered steel. Gear box efficiency equal to 95% while efficiency of a worm screw gear box commonly used on band saw machines is equal to 55% .

Electronic speed variator VHZ for a wide choice in blade speed.

Adjustable blade tensioning; a dynamometric system immediately signals, showing it on a small plate, when the correct blade tensioning has been reached, and a limit switch stops wheels rotation in case of blade rupture.

Hydraulic head cylinder connection with ball joint for a linear head drop (not on Pluton model).

Blade guide combined structure: vertical staggered bearings for a first straightening, adjustable containment hard metal tips (19x25 mm) and a hard metal pin placed on the back of the blade to contrast the cutting force (thanks to this solution, the pin rotates instead of scraping, blade duration considerably increases). These characteristics allow a high vertical precision in cutting.

a) Fly wheel supported by a couple of conical bearings.

b) Head pivot supported by two pre-loaded conical bearings so to have a regular and steady head descent during cutting (not on Pluton model).

Motor wheel fixed to a flange group by opposing conical bearings.

Structure archet en 3 parties:

- Tête en aluminium pour en réduire le poids
- Traversa en acier structural
- Tête moteur en fonte pour réduire les vibrations pendant la coupe

Réducteur à engrenages aux dents inclinées, cémentées, rectifiées et lubrifiées avec de la graisse à longue durée. L'arbre d'entrée est en acier allié, cémenté et trempé; celui de sortie est en acier trempé et revenu. Le rendement de ce réducteur est de 95% contrairement au rendement d'un réducteur à vis sans fin généralement utilisé sur des scies à ruban qui est de 55%.

Variateur de vitesse électronique VHZ pour un ample choix dans la vitesse lame.

La tension du ruban est réglable : un système dynamométrique est à même de signaler visuellement et immédiatement le moment où la tension correcte du ruban est atteinte, et un fin de course bloque la rotation des volants en cas de rupture lame.

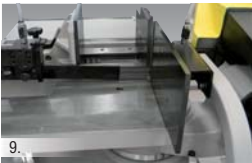
Attelage vérin archet hydraulique avec joint à rotule pour une descente de l'archet plus linéaire (sauf pour le mod. Pluton).

Le corps du guide lame est combiné: roulements verticaux décalés pour un premier dressage, plaquettes de limitation réglables en métal dur (19x25 mm) et un roulement proportionné placé sur le dos du ruban pour opposer la force de coupe (avec ce type de roulement, qui ne frotte pas mais tourne sur le ruban, la durée du ruban même augmente considérablement). Ces caractéristiques permettent d'avoir des coupes en verticale extrêmement précises.

a) Volant fou soutenu par un couple de roulements coniques.

b) Pivot de l'archet soutenu par deux roulements coniques bandés afin d'avoir une descente de l'archet régulière et rigide pendant la coupe. (sauf pour le mod. Pluton).

Fixage du volant moteur à un groupe bride avec roulements coniques opposés.



Ganasce sostituibili in caso di usura.

Replaceable jaws in case of wear.

Mâchoires remplaçables en cas d'usure.



Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e valvola bilanciata di regolazione discesa in posizione frontale.

Head feeding system with hydraulic cylinder and front valve for feeding regulation.

Système de mouvement archet par vérin hydraulique et soupape équilibrée de contrôle descente placée en position frontale.



Il quadro comandi è in posizione ergonomica sul fronte macchina per poter comodamente comandare le funzionalità e le emergenze. Se il quadrante comandi fosse posizionato in alto dietro la morsa, durante i tagli a gradi non sarebbe raggiungibile dall'operatore.

Control panel in ergonomic position on the front of the machine so to easily control all functions and alarms. If the control panel was placed up behind the vice, in case of degrees cuts it could not be reached by the operator.

Le panneau des commandes est placé en position ergonomique sur le devant de la machine pour pouvoir contrôler au mieux les fonctions et les alarmes. Si le cadre des commandes était placé en haut derrière l'étau, en cas de coupes à degrés il ne pourrait pas être joignable par l'opérateur.

OPTIONAL H34



VAT

Visualizzatore angolo di taglio
Cutting angle display
Visualisation de l'angle de coupe



SENS

Sensore rotazione nastro
Blade rotation sensor
Contrôle de defilement
du ruban par detecteur

	VAT	SENS	LX	DOTM	NB1	RPM1	PRI	RPL	IAP
HERCULES+VHZ		0	0	0	0	0			
PEGASUS+VHZ	0	0	0	0	0	0			
PEGASUS DS+VHZ	x	0	0	0	0	0			
PLUTON+VHZ		0	0		x	x	0	0	0

0 = optional / x = standard



LX

Illuminazione linea di taglio con laser
Laser lighting for cutting line
Projection de la ligne coupe par leaser



DOTM

Dispositivo oleodinamico per taglio a pacco
Oleodynamic device for bundle cutting
Serrage vertical hydraulique pour paquets



NB 1

Nebulizzatore per la lubrificazione lama
Sprayer for blade lubrication
Micro pulverisation du ruban



IAP

Impianto di aspirazione Pluton
Suction system Pluton
Système d'aspiration Pluton



RPM 1

Regolazione pressione morsa
Vice pressure adjustment
Reglage de la pression de serrage de l'étau



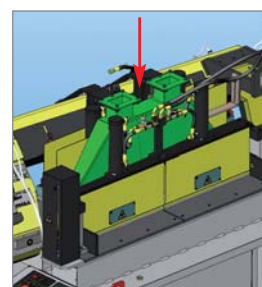
PRI

Rullo idraulico Pluton
Hydraulic roller for Pluton
Rouleau hydraulique Pluton



RPL

Ralla Pluton
Pluton footstep bearing
Rotation socle Pluton



IAP

Impianto di aspirazione Pluton
Suction system Pluton
Système d'aspiration Pluton

HERCULES+VHZ

Segatrice a nastro semiautomatica per tagli a 0°.

Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e valvola bilanciata di regolazione discesa in posizione frontale per ottimizzare il taglio.

Semiautomatic band saw for cutting at 0°.

Head feeding system with hydraulic cylinder and balanced valve for feeding regulation placed in frontal position for cut optimizing.

Scie à ruban semi-automatique pour coupes à 0°.

Système mouvement archet par vérin hydraulique et soupape équilibrée de réglage descente en position frontale pour optimiser la coupe.

OPTIONAL
OPTIONALS • OPTIONS

SENS
LX
DOTM
NB 1
RPM1













CAPACITÀ DI TAGLIO
CUTTING CAPACITY • CAPACITÉ DE COUPE

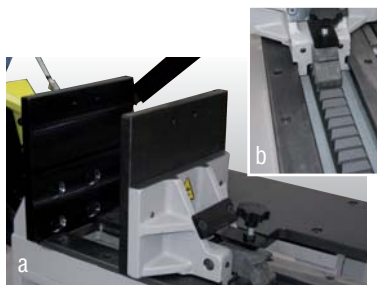
	● Ø mm	a ■ axb mm b	a ■ axb mm b	a ■ axb mm b
0°	320	320	320x500	320x500



CARATTERISTICHE TECNICHE
TECHNICAL CHARACTERISTICS • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

 mm	 m/1'	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 KG	 a x b x c m	 h±10 mm	 OPTIONAL a b mm a x b
4120x34x1,1	16÷120	4,0 3,0	0,08 0,06	0,5 0,36	0,18 0,13	800	1,0x2,4x1,6	950	200x480

CARATTERISTICHE PRINCIPALI
 MAIN FEATURES • CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



a) Morsa chiusura materiale a posizionamento manuale con sistema di scorrimento rapido a cremagliera e cilindro idraulico di blocco/sblocco rapido del materiale.

a) Material clamping vice with manual positioning and fast sliding rack system with hydraulic cylinder for rapid material lock/unlock.

a) Etou blocage matériel à déplacement manuel pourvu de système de glissement rapide à crémaillère et vérin hydraulique de blocage/déblocage rapide du matériel.



b) Ampi piatti temprati e sostituibili, garantiscono la durata del piano di appoggio materiale.

b) Large replaceable tempered plates, assure a long lasting work top.

b) De larges plats tempérés et remplaçables assurent la durée du plan d'appui matériel.



Spazzola motorizzata per la pulizia della lama con regolazione facile e pratica.

Blade cleaning motorized brush easy to regulate and practical.

Brosse motorisée pour le nettoyage du ruban facile à régler et pratique.



Fincorsa di alzata dell'arco regolabile.

Head lift limit switches.

Fin de course remonte archet réglables.



La lama è protetta su tutta la sua lunghezza.

The blade is entirely covered with a protection guard.

Le ruban est entièrement couvert par un carter de protection.



a) Vasca refrigerante di 30 litri posizionata all'interno del basamento facilmente raggiungibile per la pulizia e il riempimento.

a) 30 l coolant tank placed inside the basement easy to move for cleaning and filling.

a) Bac réfrigérant capacité 30 l placé dans le bâti facile à déplacer pour nettoyage et remplissage.



b) Rubinetti per la distribuzione del refrigerante posti su entrambi i guidalama.

b) Coolant dispenser taps placed on both blade guides.

b) Robinets pour la distribution du réfrigérant placés sur tous deux les guide-lames.



Piano appoggio della morsa con gradino per evitare la caduta dei pezzi tagliati.

Vice support surface with small step preventing cu pieces drop.

Plan d'appui étou avec petite marche pour prévenir toute chute des pièces coupées.

F.M.B. si riserva il diritto di modificare i dati indicati senza necessità di preavviso. - F.M.B. srl reserves the right to modify any data quoted above without previous notice. - F.M.B. srl se réserve d'apporter toutes modifications quelconque sans aucun préavis.

PEGASUS+VHZ

Segatrice a nastro semiautomatica per tagli da 0° a 60° a destra.

Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e valvola bilanciata di regolazione discesa in posizione frontale per ottimizzare il taglio.

Rotazione arco con fermi di battuta a 0° e 60°.

Scala graduata per lettura angolo e robusta leva di bloccaggio.

Semiautomatic band saw machine to cut from 0° to 60° right.

Head feeding system with hydraulic cylinder and balanced valve for feeding regulation placed in frontal position for cut optimizing.

Head rotation angle stop at 0° and 60°.

Graduated scale for angle reading and rugged in construction locking lever.

Scie à ruban semi-automatique pour coupes de 0° à 60° à droite.

Système mouvement archet par vérin hydraulique et soupape équilibrée de réglage descente en position frontale pour optimiser la coupe.

Rotation archet avec épaulements d'arrêt à 0° et 60°.

Echelle graduée pour lecture de l'angle et robuste levier de blocage.



OPTIONAL
OPTIONALS • OPTIONS

VAT
SENS
LX
DOTM
NB 1
RPM1

CAPACITÀ DI TAGLIO











CUTTING CAPACITY • CAPACITÉ DE COUPE

	● Ø mm	a ■ axb mm b	a ■ axb mm b	a ■ axb mm b
0°	320	320	320x510	320x510
45° →	320	300	190x360	290x340
60° →	200	150	150x240	150x240

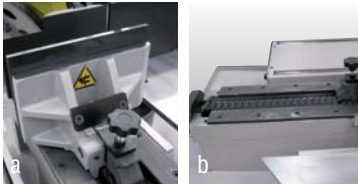


CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL CHARACTERISTICS • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

 mm	 m/1'	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 KG	 a x b x c m	 h±10 mm	 OPTIONAL a b mm a x b
4120x34x1,1	16÷120	4,0 3,0	0,08 0,06	0,5 0,36	0,18 0,13	850	1,3x2,3x1,7	950	200x480

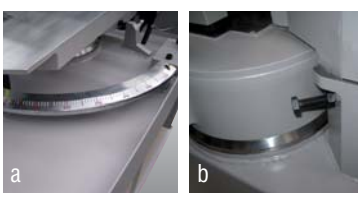
CARATTERISTICHE PRINCIPALI
MAIN FEATURES • CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



a) Morsa chiusura materiale a posizionamento manuale con sistema di scorrimento rapido a cremagliera e cilindro idraulico di blocco/sblocco rapido del materiale.
b) Ampi piatti temprati e sostituibili, garantiscono la durata del piano di appoggio materiale.

a) Material clamping vice with manual positioning and fast sliding rack system with hydraulic cylinder for rapid material lock/unlock.
b) Large replaceable tempered plates, assure a long lasting work top.

a) Etau blocage matériel à déplacement manuel pourvu de système de glissement rapide à crémaillère et vérin hydraulique de blocage/déblocage rapide du matériel.
b) De larges plats tempérés et remplaçables assurent la durée du plan d'appui matériel.



a) La lettura dei gradi per i tagli inclinati è sempre visibile da posizione comoda dal posto operatore.
b) Battute meccaniche per la rotazione rapida dell'arco a 0° e 60°.

a) Easy degrees reading during inclined cuts always visible from the operator position.
b) Mechanical lips for a fast head rotation at 0° and 60°degrees.

a) La lecture des degrés pendant les coupes inclinées est toujours et aisément visible du poste de l'opérateur.
b) Epaulements mécaniques pour une rotation rapide de l'archet à 0° et 60°.



Spazzola motorizzata per la pulizia della lama con regolazione facile e pratica.

Blade cleaning motorized brush easy to regulate and practical.

Brosse motorisée pour le nettoyage du ruban facile à régler et pratique.



Fincorsa di alzata dell'arco regolabile.

Head lift limit switches.

Fin de course remonte archet réglables.



La lama è protetta su tutta la sua lunghezza.

The blade is entirely covered with a protection guard.

Le ruban est entièrement couvert par un carter de protection.



Comoda posizione della leva di blocco/sblocco dell'arco per i tagli inclinati.

Head lock/unlock lever for inclined cuts in a practical position.

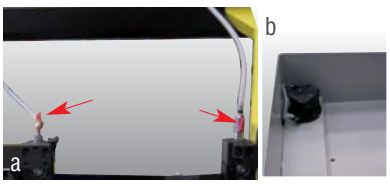
Levier de blocage/déblocage archet pour coupes inclinées en position commode.



2 rulli per l'appoggio del materiale in lato carico posizionati sul basamento.

2 material supporting rollers placed on the loading side of the basement.

2 rouleaux d'appui matériel placés sur le bâti en côté charge-ment.



a) Rubinetti per la distribuzione del refrigerante posti su entrambi i guidalama.
b) Vasca refrigerante di 80 litri integrata nella parte superiore del basamento con foro di scarico.

a) Coolant dispenser taps placed on both blade guides.
b) 80 l coolant tank placed inside the upper part of the basement with exhaust hole.

a) Robinets pour la distribution du réfrigérant placés sur tous deux les guide-lames.
b) Bac réfrigérant capacité 80 l placé dans la partie supérieure du bâti avec dégorge-ment.

F.M.B. si riserva il diritto di modificare i dati indicati senza necessità di preavviso. - F.M.B. srl reserves the right to modify any data quoted above without previous notice. - F.M.B. srl se réserve d'apporter toutes modifications quelconques sans aucun préavis.

PEGASUS DS+VHZ

IT Segatrice a nastro semiautomatica per tagli da 0° a 60° a destra e da 0° a 60° a sinistra. Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e valvola bilanciata di regolazione discesa in posizione frontale per ottimizzare il taglio. Rotazione arco con lettura digitale dei gradi e fermi di battuta a -60°/ -45°/ 0°/+45°/+ 60°.

UK Semi automatic band saw machine for cutting from 0° to 60° both on the right and on the left. Head feeding system with hydraulic cylinder and balanced valve for feeding regulation placed in frontal position for cut optimizing. Head rotation with degrees digital reading and lip stops at -60°/ -45°/ 0°/+45°/+ 60°.

FR Scie à ruban semi-automatique pour coupes de 0° à 60° soit à droite soit à gauche. Système mouvement archet par vérin hydraulique et soupape équilibrée de réglage descente en position frontale pour optimiser la coupe. Rotation archet à lecture digitale des degrés et épaulements d'arrêt à -60°/ -45°/ 0°/+45°/+ 60°.



DOTAZIONE STANDARD
EQUIPMENT • EQUIPEMENT STANDARD
VAT

OPTIONAL
OPTIONALS • OPTIONS

SENS
LX
DOTM
NB 1
RPM1











CAPACITÀ DI TAGLIO CUTTING CAPACITY • CAPACITÉ DE COUPE

	● Ø mm	a ■ axb mm	a ■ axb mm	a ■ axb mm
0°	320	320	320x510	-
45° →	320	320	200x350	-
60° →	220	220	130x230	-
← 45°	320	270	-	320x270
← 60°	180	160	-	180x150

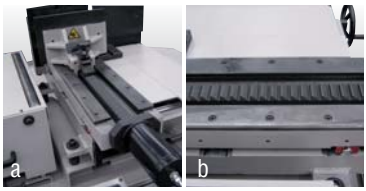
L. max = 400



CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL CHARACTERISTICS • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

 mm	 m/1'	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 KG	 a x b x c m	 h±10 mm	 OPTIONAL a b mm a x b
4470x34x1,1	16÷120	4,0 3,0	0,08 0,06	0,5 0,36	0,18 0,13	1100	1,4x2,2x1,7	950	200x480

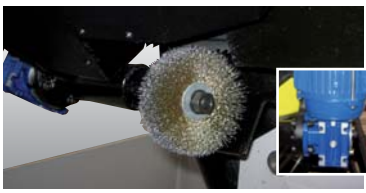
CARATTERISTICHE PRINCIPALI
MAIN FEATURES • CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



IT
a) Morsa chiusura materiale a posizionamento manuale con sistema di scorrimento rapido a cremagliera e cilindro idraulico di blocco/sblocco rapido del materiale.

UK
a) Material clamping vice with manual positioning and fast sliding rack system with hydraulic cylinder for rapid material lock/unlock.

FR
a) Etiau blocage matériel à déplacement manuel pourvu de système de glissement rapide à crémaillère et vérin hydraulique de blocage/déblocage rapide du matériel.



b) Ampi piatti temprati e sostituibili, garantiscono la durata del piano di appoggio materiale.

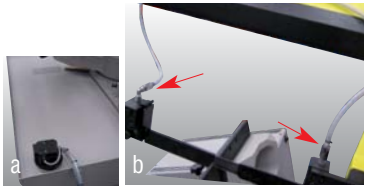
b) Large replaceable tempered plates, assure a long lasting work top.

b) De larges plats tempérés et remplaçables assurent la durée du plan d'appui matériel.

Spazzola motorizzata per la pulizia della lama con regolazione facile e pratica.

Blade cleaning motorized brush easy to regulate and practical.

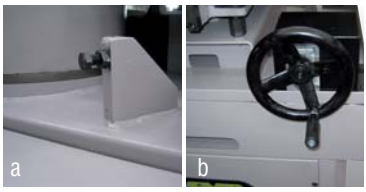
Brosse motorisée pour le nettoyage du ruban facile à régler et pratique.



a) Vasca refrigerante di 80 litri integrata nella parte superiore del basamento con foro di scarico.
b) Rubinetti per la distribuzione del refrigerante posti su entrambi i guidalama.

a) 80 l coolant tank placed inside the upper part of the basement with exhaust hole.
b) Coolant dispenser taps placed on both blade guides.

a) Bac réfrigérant capacité 80 l placé dans la partie supérieure du bâti avec dégorgeant.
b) Robinets pour la distribution du réfrigérant placés sur tous deux les guide-lames.



a) Battute meccaniche per la rotazione rapida dell'arco a 0° e, sia a destra che a sinistra a 45° e 60°.
b) Rotazione manuale dell'arco tramite volantino posto in posizione ergonomica e di agevole accesso, con visualizzazione digitale sul pannello comandi dell'angolo di taglio.

a) Mechanical lips for a fast head rotation at 0° and, both on the right and on the left, at 45° and 60°.
b) Manual head rotation by hand wheel placed in ergonomic and easy to reach position, with digital display of the cutting angle on the control panel.

a) Epaulements mécaniques pour la rotation rapide de l'archet à 0° et, soit à droite soit à gauche à 45° et 60°.
b) Rotation manuelle de l'archet par volant à main placé en position ergonomique facile à joindre, avec affichage de l'angle de coupe sur le panneau de contrôle.



2 rulli per l'appoggio del materiale in lato carico posizionati sul basamento.

2 material supporting rollers placed on the loading side of the basement.

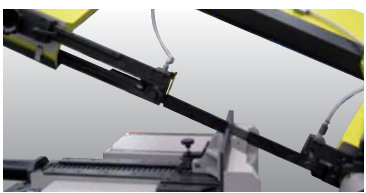
2 rouleaux d'appui matériel placés sur le bâti en côté chargement.



Comoda posizione della leva di blocco/sblocco dell'arco per i tagli inclinati.

Head lock/unlock lever for inclined cuts in a practical position.

Levier de blocage/déblocage archet pour coupes inclinées en position commode.



La lama è protetta su tutta la sua lunghezza.

The blade is entirely covered with a protection guard.

Le ruban est entièrement couvert par un carter de protection.



Encoder per memorizzare la posizione di inizio e ritorno dell'altezza lama.

Encoder to memorize both up and down head limit positions.

Encodeur pour mémoriser la position archet bas, archet haut.



Pannello elettronico per la gestione della macchina.
Il display visualizza:
• quantità dei tagli
• velocità della lama
• angolo di taglio
• allarmi
Selezione lubrificazione: attivata, disattivata, minimale (con optional NB1).
In caso di perdita di memoria è reprogrammabile senza intervento tecnico (tramite porta USB).

Electronic control panel for machine control.
On the display are shown:
• cuttings quantity
• blade speed
• cutting angle
• alarms
Lubricant selection: on, off, nebulized (with NB1 optional).
In case of data loss, it can be reprogrammed without technical intervention (through USB slot).

Panneau électronique pour la gestion de la scie. L'afficheur montre:
• le nombre des coupes
• la vitesse lame
• l'angle de coupe
• les alarmes.
Sélection lubrification: activée, éteinte, nébulisée (avec option NB1).
En cas de perte de données, il peut être reprogrammé sans intervention d'un technicien (par entrée clé

F.M.B. si riserva il diritto di modificare i dati indicati senza necessità di preavviso. - F.M.B. srl reserves the right to modify any data quoted above without previous notice. - F.M.B. srl se réserve d'apporter toutes modifications quelconques sans aucun préavis.

PLUTON+VHZ

Segatrice a nastro semiautomatica per tagli a 0° di pannelli coibentati e grigliati.

Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e valvola bilanciata di regolazione discesa in posizione frontale per ottimizzare il taglio.

Lama inclinata di 4° rispetto al piano.

Fincorsa di taglio regolabile e fincorsa alzata lama regolabile con apertura morsa temporizzata.

Semiautomatic band saw for cutting at 0° of insulated boards and wire nettings.

Head feeding system with hydraulic cylinder and balanced valve for feeding regulation placed in frontal position for cut optimizing.

Blade inclined of 4° as for the surface.

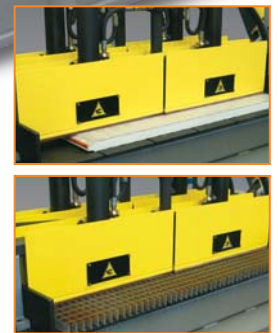
Adjustable cutting and head lift limit switches with temporized vice opening.

Scie à ruban semi-automatique pour coupes à 0° de panneaux calorifugés et grillages.

Système mouvement archet par vérin hydraulique et soupape équilibrée de réglage descente en position frontale pour optimiser la coupe.

Ruban incliné de 4° par rapport au plan de travail.

Fin de course de coupe et fin de course remonte archet réglables avec ouverture étai temporisée.



DOTAZIONE STANDARD

EQUIPMENT • EQUIPEMENT STANDARD

NB1

RPM1

OPTIONAL

OPTIONALS • OPTIONS

IAP

LX

PRI

RPL

SENS

CAPACITÀ DI TAGLIO

CUTTING CAPACITY • CAPACITÉ DE COUPE

	● Ø mm	a ■ a x b mm b	a ■ a x b mm b	a ■ a x b mm b
0°	-	-	200x1200	-

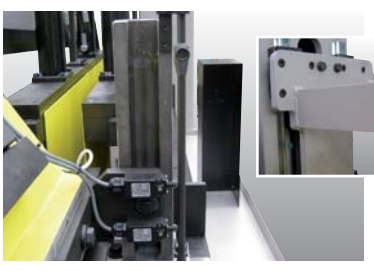


CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL CHARACTERISTICS • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

 mm	 m/1'	 HP/KW	 HP/KW	 KG	 a x b x c m	 h ± 10 mm
5600x34x1,1	40÷160	4,0 3,0	1,5 1,1	1500	1,2x2,7x1,7	890

CARATTERISTICHE PRINCIPALI
MAIN FEATURES • CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



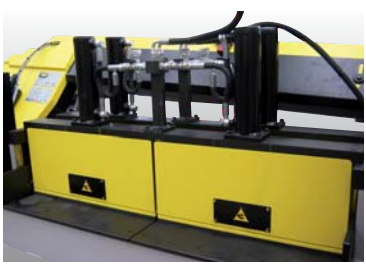
Discesa arco su colonna a doppia guida lineare.
Guida in ghisa ad U e cuscinetti nella parte anteriore.



Head drop on column, double linear guide.
Cast iron U shaped guide and bearings in the front side.



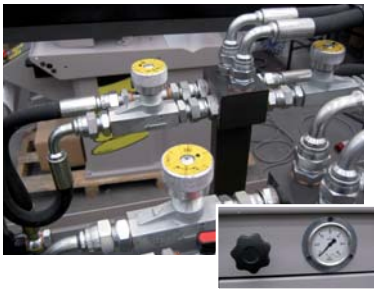
Descente archet sur colonne et double guide linéaire.
Guide à U en fonte et roulements dans le côté antérieur.



N°4 premotori verticali per il bloccaggio materiale (cilindri idraulici) a selezione indipendente, con apertura temporizzata.

No.4 material clamping vertical pushers (hydraulic cylinders) that can be singularly operated, with opening temporized.

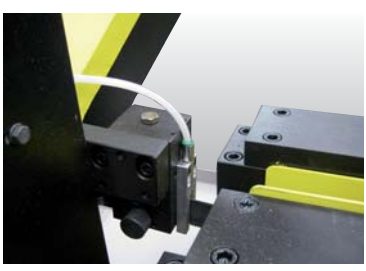
N°4 presseoirs verticaux de blocage matériel (vérin hydraulique) à contrôle indépendant avec ouverture temporisée.



Possibilità di selezionare il premotore da utilizzare e la pressione di chiusura tramite valvola di regolazione posta a fianco del quadro comandi (RPM1).

Possibility to select the pusher to be used and the clamping pressure using the pressure relief valve placed on the side of the control panel (RPM1).

Possibilité de sélectionner le presseoir voulu et la pression de blocage par une soupape de réglage placée sur le côté du panneau de contrôle (RPM1).



Dispositivo di lubrificazione della lama di taglio a nebulizzazione minimale di olio NB1.

Blade lubricating device NB1 oil nebulizer.

Dispositif de lubrification du ruban à arrosage minimal d'huile NB1.



Rullo per l'appoggio del materiale in lato carico posizionato sul basamento.

Material supporting roller placed on the loading side of the base ment.

Rouleau d'appui matériel placés sur le bâti en côté chargement.



Pannello elettronico per la gestione della macchina:
• Quantità dei tagli
• Velocità della lama
• Allarmi
Selezione lubrificazione: disattivata o minimale (NB1).
Aggiornabile o riprogrammabile senza intervento tecnico ma tramite porta USB.

Electronic control panel for machine control :
• Cuttings number
• Blade speed
• Alarms
Lubrificant selection: on, off, minimal (with NB1 optional).
It can be programmed once again or updated with no technical intervention but just using the pen drive input.

Panneau électronique pour le contrôle de la machine:
• Nombre des coupes
• Vitesse lame
• Alarms
Sélection lubrifiant: activée, non activée, minimale (avec option NB1).
Le panneau peut être mis à jour ou reprogrammé sans intervention technique mais juste par clé USB.

F.M.B. si riserva il diritto di modificare i dati indicati senza necessità di preavviso. - F.M.B. srl se réserve d'apporter toutes modifications quelconques sans aucun préavis.

ATALANTA+VHZ

Segatrice a nastro semiautomatica per tagli a 0°.

Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e con regolazione di pressione e avanzamento di taglio regolabile.

Morsa di chiusura materiale a posizionamento idraulico.

Variatione elettronica della velocità di rotazione lama.

Semiautomatic band saw for cutting at 0°.

Head feeding system with hydraulic cylinder, pressure setting and adjustable cutting feeding.

Material clamping vice hydraulically moved.

Electronic variation of the blade rotation speed.

Scie à ruban semi-automatique pour coupes à 0°.

Système mouvement archet par vérin hydraulique avec réglage de pression et avance coupe réglable.

Etau blocage matériel à déplacement hydraulique.

Variation électronique de la vitesse de rotation lame.



DOTAZIONE STANDARD
EQUIPMENT • EQUIPEMENT STANDARD
ST

OPTIONAL
OPTIONALS • OPTIONS

SENS
DOTM
RPM1
TI
LX
SD
NB 1 BOX
VDA

CAPACITÀ DI TAGLIO

CUTTING CAPACITY • CAPACITÉ DE COUPE

	● Ø mm	a ■ a x b mm b	a ■ a x b mm b	a ■ a x b mm b
0°	410	410	410x420	-



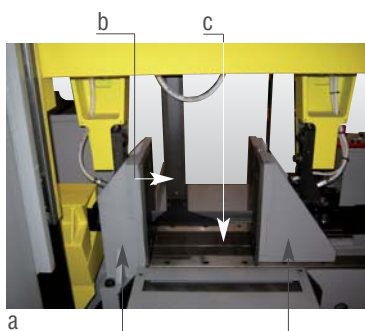
CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL CHARACTERISTICS • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR	MOTOR
mm	m/1'	HP/KW	HP/KW	HP/KW	HP/KW	KG	a x b x c m	h±10 mm	OPTIONAL a b mm a x b				
4900x41x1,3	16÷120	5,4	4,0	0,12	0,09	1,5	1,1	0,18	0,13	2000	2,7x2,0x2,1	750	250x420

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

MAIN FEATURES • CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



a) Morsa chiusura materiale dotata di cilindro idraulico e chiusura da entrambi i lati della lama, con ganasce sostituibili in caso di usura.

b) Dispositivo di avvicinamento rapido della lama al materiale ad inizio ciclo.

c) Lama senza inclinazione adatta per taglio di pieni.



a) Material clamping vice provided with hydraulic cylinder and closing on both sides of the blade with jaws replaceable in case of wear.

b) Fast blade approach device at cycle start.

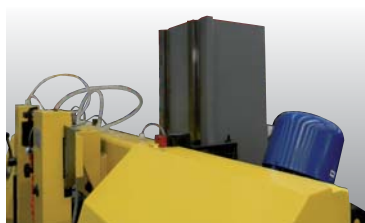
c) Blade inclined not proper for full pieces cutting.



a) Etau blocage matériel pourvu de vérin hydraulique et fermeture sur toutes deux les côtés du ruban, avec mâchoires remplaçables en cas d'usure.

b) Dispositif de descente rapide de la lame sur la pièce au début cycle.

c) Ruban pas incliné indiqué pour coupe de pleins.



Discesa arco su colonna quadrata e doppia guida lineare. Colonna riempita con cemento per garantire stabilità ed assenza di vibrazioni durante il taglio.

Head drop on square column, double linear guide. Column full of concrete for a total stability and absence of vibrations during the cut. Cochlear screw chips collector with independent feeding and motor.

Descente archet sur colonne carrée et double guide linéaire. Colonne remplie de ciment pour assurer pleine stabilité et absence de vibrations pendant la coupe.



Scaricatore trucioli a tappeto azionato da motoriduttore.

Mat chips conveyor moved by a gearbox.

Evacuateur de copeaux à tapis actionné par motoréducteur.



Velocità del nastro regolabile tramite potenziometro posto sul pannello comandi.

Blade speed adjustable by potentiometer placed on the control panel.

Vitesse ruban réglable par potentiomètre placé sur le panneau de contrôle.



Fincorsa di taglio regolabile e fincorsa di alzata lama autoregolato.

Adjustable cutting limit switch and blade lift self-adjusted limit switch.

Fin de course de coupe réglable et fin de course remonte archet autorégulé.



Rulliera con n° 8 rulli per l'appoggio del materiale in lato carico posizionata sul basamento, piano d'appoggio complessivo di 1200 mm.

Roller table with 8 rollers for material support placed on the loading side of the basement, for a total supporting surface of 1200 mm.

Table à rouleaux avec n° 8 rouleaux pour l'appui du matériel placée sur le bâti côté chargement, surface d'appui totale de 1200 mm.



Vasca refrigerante di 140 litri integrata nel basamento.

140 l coolant tank placed inside the basement.

Bac réfrigérant capacité 140 l placé dans le bâti.

F.M.B. si riserva il diritto di modificare i dati indicati senza necessità di preavviso. - F.M.B. srl reserves the right to modify any data quoted above without previous notice. - F.M.B. srl se réserve d'apporter toutes modifications quelconques sans aucun préavis.

OLIMPIUS 1+VHZ

IT Segatrice a nastro semiautomatica per tagli a 0°.

Nastro inclinato di 5° per favorire il taglio di profilati.

Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e con regolazione di pressione e avanzamento di taglio regolabile.

Morsa di chiusura materiale a posizionamento motorizzato.

Variatione elettronica della velocità di rotazione lama.

UK Semiautomatic band saw for cutting at 0°.

Blade inclined of 5° to help section bars cut.

Head feeding system with hydraulic cylinder, pressure setting and adjustable cutting feeding.

Motorized clamping material vice in tough cast iron.

Electronic variation of the blade rotation speed.

FR Scie à ruban semi-automatique pour coupes à 0°.

Ruban incliné de 5° pour favoriser la coupe de grillages.

Système mouvement archet par vérin hydraulique avec réglage de pression et avance coupe réglable.

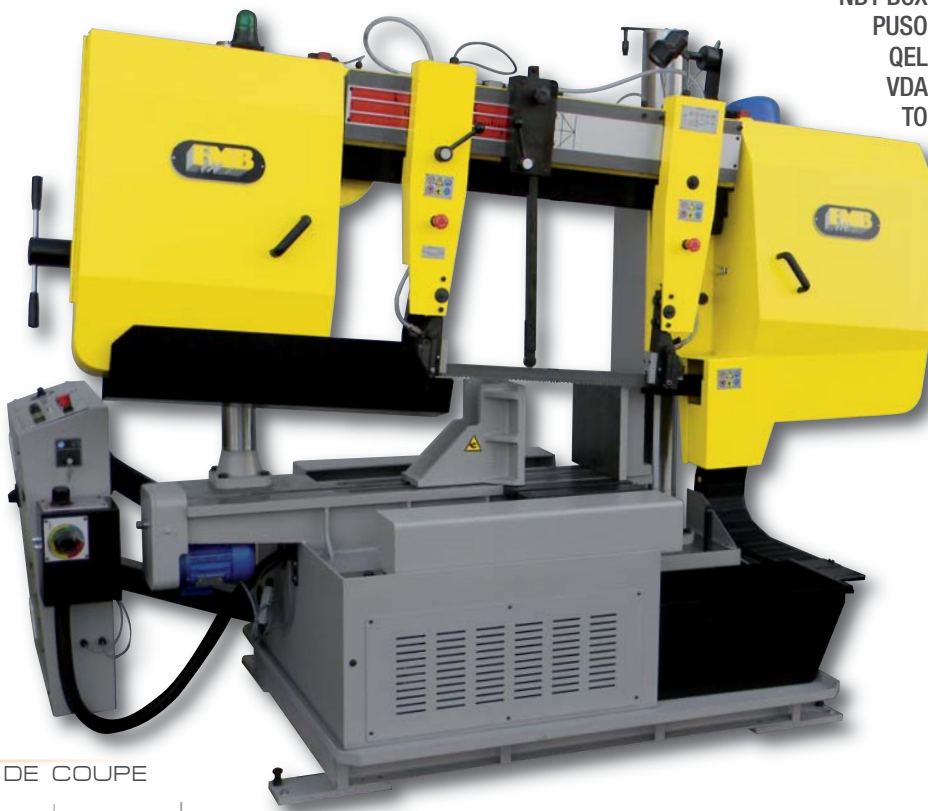
Etau blocage matériel à déplacement motorisé.

Variation électronique de la vitesse de rotation lame.

DOTAZIONE STANDARD
EQUIPMENT • EQUIPEMENT STANDARD
PAO

OPTIONAL
OPTIONALS • OPTIONS

SENS
TI
ST
LX
RTR
RRTR
TP
GTP
M2
SH0
SD
NB1 BOX
PUS0
QEL
VDA
TO



CAPACITÀ DI TAGLIO CUTTING CAPACITY • CAPACITÉ DE COUPE

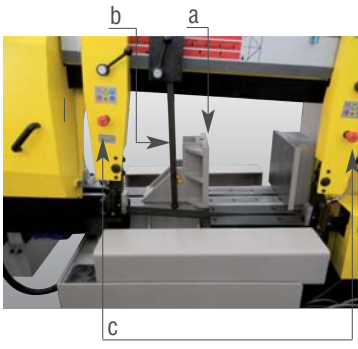
	● Ø mm	a ■ a x b mm b	a ■ a x b mm b	a ■ a x b mm b
0°	510	460	450x750	-
SH0 0°	540	500	500x700	-



CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL CHARACTERISTICS • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MOTOR	MOTOR	HP/KW	HP/KW	HP/KW	HP/KW	HP/KW	HP/KW	KG	a x b x c m	h ± 10 mm	OPTIONAL mm a x b
mm	m/1'										
5450x41x1,3	16÷120	5,4 4,0	0,12 0,09	1,5 1,1	0,5 0,36	0,18 0,13	2120	2,9x1,5x2,3	705	430x700	

CARATTERISTICHE PRINCIPALI
MAIN FEATURES • CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



- a) Solida morsa in ghisa per la chiusura materiale con movimentazione motorizzata.
- b) Dispositivo antivibrazione nastro per ridurre la rumorosità durante il taglio.
- c) 2 comandi di emergenza supplementari vicini alla zona di taglio.



- a) Tough cast-iron material clamping motorized vice.
- b) Blade anti-vibration device to reduce noise during the cut.
- c) 2 additional alarms near the cutting area.



- a) Solide étau en fonte pour le blocage du matériel à déplacement motorisé.
- b) Dispositif anti vibration ruban pour réduire le bruit pendant la coupe.
- d) 2 commandes d'urgence supplémentaires placées près de la zone de coupe



Lampada di illuminazione della zona di taglio per facilitare le operazioni dell'operatore.

Cutting area lighting to help operator's work.

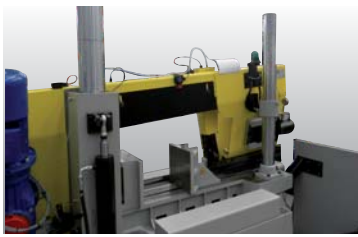
Lampe d'éclairage de la zone de coupe pour aider l'opérateur pendant son travail.



Dispositivo con snodo sferico per consentire l'assorbimento di tensione della struttura dell'arco ed avere una regolare linearità della discesa di taglio.

Device with ball joint studied to absorb any head blade tension so to have a linear head drop during the cut.

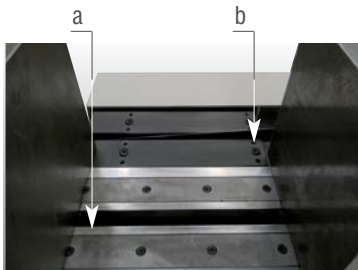
Dispositif avec joint sphérique qui permet d'absorber la tension de la structure de l'archet et avoir une descente de l'archet parfaitement linéaire pendant la coupe.



Discesa arco su due colonne cromate con lubrificazione centralizzata manuale.

Head descent on two chromate columns with manual central lubricating system.

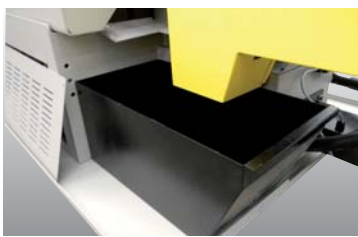
Descente archet sur deux colonnes chromées avec système de lubrification centralisé manuel.



- a) Ampii piatti temprati e sostituibili garantiscono la durata del piano di appoggio materiale.
- b) Piano di uscita per appoggio materiale tagliato.

- a) Large replaceable tempered plates, assure a long lasting work top.
- b) Unloading side cut material supporting surface.

- a) De larges plats tempérés et remplaçables assurent la durée du plan d'appui matériel.
- b) Plan d'appui matériel coupé en coté déchargement



Vasca raccogli trucioli estraibile, con capacità 80 lt.

Pull-out chips collector, with capacity 80 lt.

Evacuateur copeaux extractible, capacité 80 lt.

F.M.B. si riserva il diritto di modificare i dati indicati senza necessità di preavviso. - F.M.B. srl reserves the right to modify any data quoted above without previous notice. - F.M.B. srl se réserve d'apporter toutes modifications quelconques sans aucun préavis.

OLIMPIUS 2+VHZ

IT Segatrice a nastro semiautomatica per tagli da 0° a 45° a destra.

Nastro inclinato di 5° per favorire il taglio di profilati.

Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e con regolazione di pressione e avanzamento di taglio regolabile.

Morsa di chiusura materiale a posizionamento motorizzato.

Variatione elettronica della velocità di rotazione lama.

UK Semiautomatic band saw for cutting from 0° to 45° right.

Blade inclined of 5° to help section bars cut.

Head feeding system with hydraulic cylinder, pressure setting and adjustable cutting feeding.

Motorized material clamping vice.

Electronic variation of the blade rotation speed.

FR Scie à ruban semi-automatique pour coupes de 0° à 45° à droite.

Ruban incliné de 5° pour favoriser la coupe de grillages.

Système mouvement archet par vérin hydraulique avec réglage de pression et avance coupe réglable.

Etau blocage matériel à déplacement motorisé.

Variation électronique de la vitesse de rotation lame.



DOTAZIONE STANDARD
EQUIPMENT • EQUIPEMENT STANDARD
VAT

OPTIONAL
OPTIONALS • OPTIONS

SENS
TI
ST
LX
RTR
RRTR
TP
GTP
M2G
MA02
SH0
SD
NB1 BOX
PA0
PUS0
QEL
VDA
TO

CAPACITÀ DI TAGLIO













CUTTING CAPACITY • CAPACITÉ DE COUPE

	● Ø mm	a ■ axb mm b	a ■ axb mm b	a ■ axb mm b
0°	510	460	450x750	-
SHO 0° →	540	500	500x700	-
45° →	430	400	-	430x400



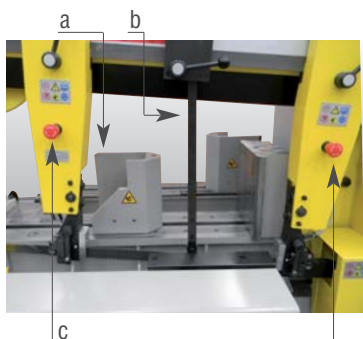
CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL CHARACTERISTICS • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

 mm	 m/1'	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 HP/KW	 KG	 a x b x c m	 h±10 mm	 OPTIONAL a b mm a x b
5450x41x1,3	16÷120	5,4 4,0	0,12 0,09	1,5 1,1	0,5 0,36	0,18 0,13	2600	2,9x1,7x2,3	800	430x700	

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

MAIN FEATURES • CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



- a) Solida morsa in ghisa per la chiusura materiale con movimentazione motorizzata.
- b) Dispositivo antivibrazione nastro per ridurre la rumorosità durante il taglio.
- c) 2 comandi di emergenza supplementari vicini alla zona di taglio.



- a) Tough cast-iron material clamping vice.
- b) Blade anti-vibration device to reduce noise during the cut.
- c) 2 additional alarms near the cutting area.



- a) Solide étau en fonte pour le blocage du matériel à déplacement motorisé.
- c) Dispositif anti vibration ruban pour réduire le bruit pendant la coupe.
- d) 2 commandes d'urgence supplémentaires placées près de la zone de coupe



Lampada di illuminazione della zona di taglio per facilitare le operazioni dell'operatore.

Cutting area lighting to help operator's work.

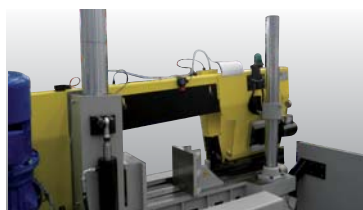
Lampe d'éclairage de la zone de coupe pour aider l'opérateur pendant son travail.



Dispositivo con snodo sferico per consentire l'assorbimento di tensione della struttura dell'arco ed avere una regolare linearità della discesa di taglio.

Device with ball joint studied to absorb any head blade tension so to have a linear head drop during the cut.

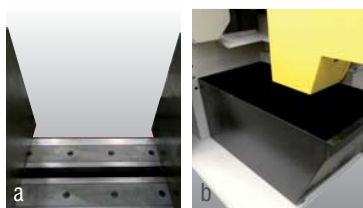
Dispositif avec joint sphérique qui permet d'absorber la tension de la structure de l'archet et avoir une descente de l'archet parfaite-ment linéaire pendant la coupe.



Discesa arco su due colonne cromate con lubrificazione centralizzata manuale.

Head descent on two chromate columns with manual central lubricating system.

Descente archet sur deux colonnes chromées avec système de lubrification centralisé manuel.



a) Ampi piatti temprati e sostituibili garantiscono la durata del piano di appoggio materiale.

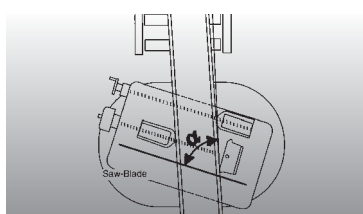
a) Large replaceable tempered plates, assure a long lasting work top.

a) De larges plats tempérés et remplaçables assurent la durée du plan d'appui matériel.

b) Vasca raccogli trucioli estraibile, con capacità 80 lt.

b) Pull-out chips collector, with capacity 80 lt.

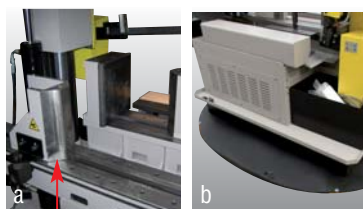
b) Evacuateur copeaux extractible, capacité 80 lt.



Angolazione del taglio perfetta e visualizzata, predisposta senza necessità di allineamenti laboriosi: la macchina si autocentra autonomamente alla chiusura della morsa.

Precise and visualized cutting angle, reached without laborious alignments: automatic self-centring of the machine at vice closing.

Angle de coupe parfait et bien visualisé, préparé sans alignements laborieux: centrage automatique de la scie au moment de la fermeture de l'étau.



a) Riscontro per la determinazione dell'angolo di taglio in lato carico (45° a sinistra).

a) Loading side striker for cutting angle calculation (45° left).

a) Butée pour la détermination de l'angle de coupe côté chargement (45° à gauche).

b) Rotazione del basamento su ralla e fermo meccanico di sicurezza.

b) Basement rotation on footstep bearing and mechanical safety stop.

b) Rotation du bâti sur crapaudine et arrêt mécanique sécurisé.

F.M.B. si riserva il diritto di modificare i dati indicati senza necessità di preavviso. - F.M.B. srl se réserve d'apporter toutes modifications quelconques sans aucun préavis.

OLIMPIUS 3+VHZ

Segatrice a nastro semiautomatica per tagli a 0° a 45° a destra e sinistra.

Nastro inclinato di 5° per favorire il taglio di profilati.

Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e con regolazione di pressione e avanzamento di taglio regolabile.

Morsa di chiusura materiale a posizionamento motorizzato.

Variatione elettronica della velocità di rotazione lama.

Semiautomatic band saw for cutting from 0° to 45° right and left.

Blade inclined of 5° to help section bars cut.

Head feeding system with hydraulic cylinder, pressure setting and adjustable cutting feeding.

Motorized material clamping vice.

Electronic variation of the blade rotation speed.

Scie à ruban semi-automatique pour coupes de 0° à 45° à droite et à gauche.

Ruban incliné de 5° pour favoriser la coupe de grillages.

Système mouvement archet par vérin hydraulique avec réglage de pression et avance coupe réglable.

Etau blocage matériel à déplacement motorisé.

Variation électronique de la vitesse de rotation lame.



DOTAZIONE STANDARD
EQUIPMENT • EQUIPEMENT STANDARD
VAT

OPTIONAL
OPTIONALS • OPTIONS

SENS
TI
ST
LX
RTR
RRTR
TP
GTP
MA03
SHO
SD
NB1 BOX
PA0
QEL
VDA
TO

CAPACITÀ DI TAGLIO CUTTING CAPACITY • CAPACITÉ DE COUPE

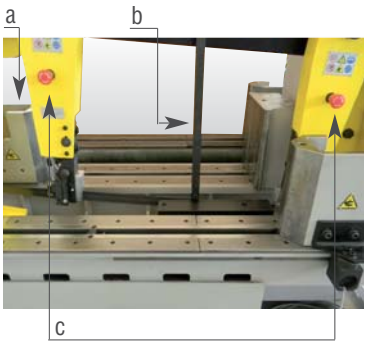
	● Ø mm	a ■ a x b mm b	a ■ a x b mm b	a ■ a x b mm b
0°	510	460	450x750	-
SHO 0° →	540	500	500x700	-
45° →	430	400	-	430x400
← 45°	300	300	-	300x300



CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL CHARACTERISTICS • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MOTOR	MOTOR	HP/KW	HP/KW	HP/KW	HP/KW	HP/KW	HP/KW	KG	a x b x c m	h ± 10 mm	OPTIONAL a b mm a x b				
mm	m/1'														
5450x41x1,3	16÷120	5,4	4,0	0,12	0,09	1,5	1,1	0,5	0,36	0,18	0,13	2800	2,9x1,7x2,3	800	430x700

CARATTERISTICHE PRINCIPALI
MAIN FEATURES • CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



- a) Solida morsa in ghisa per la chiusura materiale con movimentazione motorizzata.
- b) Dispositivo antivibrazione nastro per ridurre la rumorosità durante il taglio.
- c) 2 comandi di emergenza supplementari vicini alla zona di taglio.

- a) Tough cast-iron material clamping mechanism with motorized movement.
- b) Blade anti-vibration device to reduce noise during the cut.
- c) 2 additional alarms near the cutting area.

- a) Solide étau en fonte pour le blocage du matériel à déplacement motorisé.
- b) Dispositif anti vibration ruban pour réduire le bruit pendant la coupe.
- c) 2 commandes d'urgence supplémentaires placées près de la zone de coupe.



Lampada di illuminazione della zona di taglio per facilitare le operazioni dell'operatore.

Cutting area lighting to help operator's work.

Lampe d'éclairage de la zone de coupe pour aider l'opérateur pendant son travail.



Dispositivo con snodo sferico per consentire l'assorbimento di tensione della struttura dell'arco ed avere una regolare linearità della discesa di taglio.

Device with ball joint studied to absorb any head blade tension so to have a linear head drop during the cut.

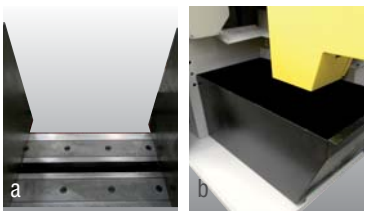
Dispositif avec joint sphérique qui permet d'absorber la tension de la structure de l'archet et avoir une descente de l'archet parfaite-linéaire pendant la coupe.



Discesa arco su due colonne cromate con lubrificazione centralizzata manuale.

Head descent on two chromate columns with manual central lubricating system.

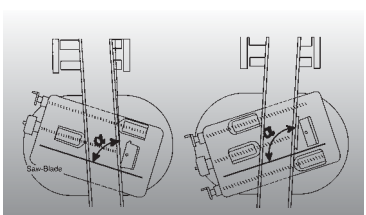
Descente archet sur deux colonnes chromées avec système de lubrification centralisé manuel.



- a) Piano in uscita per appoggio materiale tagliato.
- b) Vasca raccogli trucioli estraibile, con capacità 80 lt.

- a) Unloading side cut material supporting surface.
- b) Pull-out chips collector, with capacity 80 lt.

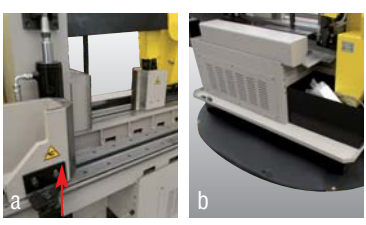
- a) Plan en côté déchargement pour l'appui du matériel coupé.
- b) Evacuateur copeaux extractible, capacité 80 lt.



Angolazione del taglio perfetta e visualizzata, predisposta senza necessità di allineamenti laboriosi: la macchina si autocentra autonomamente alla chiusura della morsa.

Precise and visualized cutting angle, reached without laborious alignments: automatic self-centering of the machine at vice closing.

Angle de coupe parfait et bien visualisé, préparé sans alignements laborieux: centrage automatique de la scie au moment de la fermeture de l'étau.



- a) Riscontro per la determinazione dell'angolo di taglio in lato carico (45° a sinistra) e scarico (45° a destra).
- b) Rotazione del basamento su ralla e fermo meccanico di sicurezza.

- a) Striker for cutting angle calculation on both loading (45° left) and unloading (45° right) sides.
- b) Basement rotation on footstep bearing and mechanical safety stop.

- a) Butée pour la détermination de l'angle de coupe côté chargement (45° à gauche) et déchargement (45° à droite)
- b) Rotation du bâti sur crapaudine et arrêt mécanique sécurité.

F.M.B. si riserva il diritto di modificare i dati indicati senza necessità di preavviso. - F.M.B. srl reserves the right to modify any data quoted above without previous notice. - F.M.B. srl se réserve d'apporter toutes modifications quelconques sans aucun préavis.

DESCRIZIONE OPTIONAL

OPTIONALS DESCRIPTION • DESCRIPTION OPTIONS



DOTM

Dispositivo di bloccaggio verticale del materiale dotato di cilindro di bloccaggio idraulico a posizionamento manuale, solo per taglio a 0°. Durante il ciclo di taglio il cilindro verticale lavora simultaneamente alla morsa di bloccaggio materiale, per garantire stabilità durante il taglio a pacco.

Device for vertical clamping of the material, hydraulic cylinder and manual positioning, only for 0° cutting. During the cutting cycle the vertical cylinder works together with the vice for the material clamping, to assure stability during bundle cutting.

Dispositif de blocage vertical du matériel pourvu de vérin de fixation hydraulique à décalage manuel, juste pour coupe à 0°. Pendant la coupe le vérin vertical travaille en même temps que l'étau de blocage matériel, pour assurer stabilité pendant la coupe à paquet.

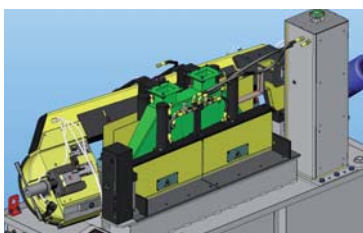


GTP

Ganasce speciali ad altezza 430mm per il taglio a pacco su Olimpus 1, 2, 3.

Special jaws 430 mm height for bundle cut on Olimpus 1, 2, 3.

Mâchoires spéciales hauteur 430mm pour la coupe à paquet sur Olimpus 1, 2, 3.



IAP

Per eliminare i fumi residui del taglio di pannelli coibentati è applicabile sulla Pluton+VHZ un sistema di aspirazione. Questo dispositivo è composto da: una cappa d'aspirazione, posizionata sopra i premitori materiale, e da un gruppo d'aspirazione con sistema di raccolta del materiale aspirato.

In order to eliminate the smokes generated by the insulating panels cut, a suction system can be applied on the Pluton+VHZ. This device is made up of: suction hood above the devices to press the material and a suction group with a system to collect the intaken material.

Un système d'aspiration peut être appliqué sur la Pluton+VHZ afin d'éliminer les fumées résiduelles de la coupe de panneaux isolés. Ce dispositif est composé d'une hotte d'aspiration, positionnée sur les dispositifs de blocage matériel, et d'un groupe d'aspiration pourvu de système de collecte du matériel aspiré.

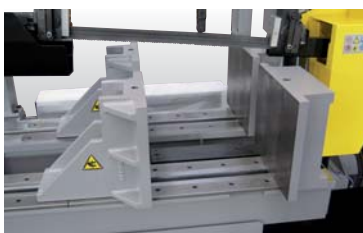


LX

Dispositivo di illuminazione della linea di taglio con raggio laser. La linea tracciata sul materiale consente una facile individuazione della zona interessata al taglio.

The option LX facilitates the operator during the cutting phase: a luminous red line (laser light) is projected on the piece locked in the vice to exactly display where the blade will make the cut.

L'option LX facilite l'opérateur pendant la coupe: une ligne lumineuse rouge (rayon laser) est projetée sur la pièce bloquée dans l'étau afin de visualiser exactement où la lame devra couper.



M2

Sulla segatrice Olimpus 1 è disponibile una morsa aggiuntiva per il bloccaggio del materiale in lato scarico. Questa soluzione consente il bloccaggio del pezzo da entrambi i lati della lama e la rifilatura della parte terminale del materiale da tagliare.

On machine Olimpus 1 it is available a second vice for material clamping in unloading side. This solution allows the material clamping on both sides of the blade and the trimming of the end of the material.

Sur la scie Olimpus 1 il est possible d'avoir un étau supplémentaire pour mieux bloquer le matériel en coté déchargement. Cette solution permet de bloquer la pièce sur toutes deux les cotés du ruban et d'avoir le rognage de la partie terminale du matériel à couper.



M2G

Sulla segatrice Olympus 2 è disponibile una morsa per il bloccaggio del materiale in lato scarico che consente il bloccaggio del materiale anche durante tagli a gradi da 0°-45°. Questa soluzione consente il bloccaggio del pezzo da entrambi i lati della lama e la rifilatura della parte terminale delle travi.



Sur la scie Olympus 2 il est possible d'avoir un étau en coté déchargement qui permet le blocage du matériel même lors de coupes à degrés de 0°-45°. Cette solution permet le blocage de la pièce sur les deux cotés du ruban et le rognage de la partie terminale des barres.



On machine Olympus 2 it is available a second vice for material clamping in unloading for degree cut . This solution allows the material clamping on both sides of the blade and the trimming of the end of the material.

MA02

Motorizzazione della movimentazione del fermo gradi sulla segatrice Olympus 2+VHZ.

Per poter tagliare a gradi da 0° a +45° in maniera più facile e meno faticosa si può movimentare il riscontro, anziché con la rotazione manuale del volantino (macchina standard), con l'ausilio di un motore elettrico. Tramite i pulsanti sul pannello ("+" e "-") l'operatore posiziona il riscontro in prossimità dei gradi desiderati. L'avvicinamento finale, con una precisione al 1/10 di grado, viene fatto manualmente tramite il volantino.

Motorization cutting angle Olympus 2+VHZ .

To obtain a degree cut from 0° to +45° in the easiest and less hard way, the striker can be moved by means of an electric motor instead of using the manual hand wheel (standard machine). By the pushbuttons on the control panel ("+" and "-") the operator can place the striker near the desired degrees. The final approach, with a precision of 1/10 of degree, is made manually by the hand wheel.

Décalage motorisé de la butée sur la scie Olympus 2 +VHZ.

Afin de pouvoir couper à degrés de 0° à +45° dans la manière la plus simple et moins fatigante, il est possible de décaler la butée en utilisant, au lieu du petit volant (machine standard), un moteur électrique. Par les poussoirs sur le panneau ("+" et "-") l'opérateur positionne la butée en proximité des degrés souhaités. L'approche finale, avec une précision de 1/10 de degré, est faite manuellement par le volant à main.



MA03

Motorizzazione della movimentazione dei fermi gradi sulla segatrice Olympus 3+VHZ.

Per poter tagliare a gradi da -45° a +45° in maniera più facile e meno faticosa si possono movimentare entrambi i riscontri, anziché con la rotazione manuale del volantino (la macchina standard), con l'ausilio di un motore elettrico. Tramite i pulsanti sul pannello ("+" e "-") l'operatore posiziona il riscontro in prossimità dei gradi desiderati. L'avvicinamento finale, con una precisione al 1/10 di grado, viene fatto manualmente tramite il volantino.

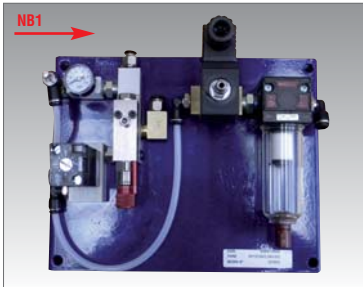
Motorization cutting angle Olympus 3+VHZ.

To obtain a degree cut from -45° a +45° in the easiest and less hard way, both strikers can be moved by means of an electric motor instead of using the manual hand wheel (standard machine). By the pushbuttons on the control panel ("+" and "-") the operator can place the striker near the desired degrees. The final approach, with a precision of 1/10 of degree, is made manually by the hand wheel.

Décalage motorisé des arrêts degrés sur la scie Olympus 3+VHZ. Afin de pouvoir couper à degrés de -45° à +45° dans la manière la plus simple et moins fatigante, toutes deux les butées peuvent être décalés en utilisant, au lieu du petit volant (machine standard), un moteur électrique.

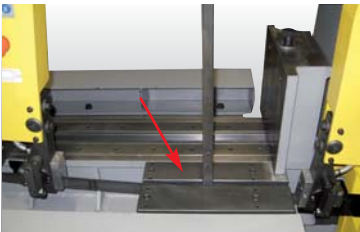
Par les poussoirs sur le panneau ("+" et "-") l'opérateur positionne la butée en proximité des degrés souhaités. L'approche finale, avec une précision de 1/10 de degré, est faite manuellement par le volant à main.





NB1 / NB1 BOX

La segatrice può essere dotata di un impianto di refrigerazione della lama e del taglio che consiste in un flusso d'aria, continuamente in azione, che ha la duplice funzione di trasportare l'olio al punto di lubrificazione e di provvedere al raffreddamento della lama. L'olio, iniettato nel flusso d'aria ad intervalli regolari, copre le superfici che devono essere lubrificate riducendo l'usura e l'attrito.



PAO

Piano aggiuntivo tra lama e morsa per Olympus 2, 3.



PRI

Per agevolare l'avanzamento del pezzo da tagliare sul piano, sulla parte posteriore della segatrice è presente un rullo idraulico che, durante la fase di carico del pezzo (in caso debbano essere tagliati dei laminati molto lunghi), sale di alcuni millimetri per agevolare le operazioni di carico. Nel momento in cui il pezzo deve essere bloccato (ossia alla pressione del tasto di chiusura morsa) il rullo si abbassa. Una volta terminata la fase di taglio e sbloccato il pezzo il rullo si rialza nuovamente per agevolare l'operazione di ricarica.



PUSO

Piano aggiuntivo, in lato scarico, per il taglio di materiale pesante, su Olympus 1, 2.



The band saw can be equipped of a blade and cutting cooling device that is a constant air flux that has the double function to carry the oil to the lubricating point and to cool the blade. The oil, injected into the air flux at regular intervals, covers the surfaces that are to be lubricated reducing friction and wear and tear.

Additional plate between blade and vice for Olympus 2, 3.

To ease the feeding of the piece to be cut on the surface, on the rear part of the band saw machine is located a roller that during the piece loading phase (if very long rolled sections are to be cut) is lifted a few millimeters in order to facilitate loading operations. When the piece must be blocked (while pressing the vices closed push button) the roller lowers itself. At the end of the cutting phase and after the piece has been released, the roller is lifted again to ease the reloading operation.

Additional level, on the unloading side, to cut heavy material, on Olympus 1, 2.



La scie peut être pourvue d'un système de réfrigération de la lame et de la coupe, à savoir un flux d'air constant qui a la double fonction de porter l'huile au point de lubrification et de refroidir le ruban. L'huile injecté dans le flux d'air à intervalles réguliers, couvre les surfaces qui doivent être lubrifiées en réduisant l'usure et le frottement.

Surface supplémentaire entre lame et étau pour Olympus 2, 3.

Afin de favoriser l'avancement de la pièce à couper sur le plan, sur la partie arrière de la scie il y a un rouleau qui, pendant la phase de chargement de la pièce, monte de quelques millimètres (au cas où il faudrait couper des laminés très longs) de sorte à faciliter les opérations de chargement. Dans le moment où la pièce doit être bloquée (c'est-à-dire lors de la pression de la touche de fermeture étaux) le rouleau descend. Une fois la phase de coupe terminée et la pièce débloquée, le rouleau va remonter pour faciliter l'opération de chargement.

Plan supplémentaire, côté déchargement, pour la coupe de matériel lourd, sur Olympus 1, 2.



QEL

Nelle versioni “a leggìo” il pannello di comando può essere posizionato a seconda delle necessità di produzione del cliente.



RPL

Con l'optional RPL la segatrice Pluton+VHZ è montata su una ralla di rotazione per poter effettuare il taglio a gradi.



RPM1

La regolazione della pressione di chiusura della morsa RPM1, decrescente dalla massima pressione delle macchine standard, viene utilizzata nel taglio di materiali aventi spessori sottili e quindi facilmente deformabili. Non è possibile diminuire il valore di pressione, regolato dal pressostato dell'impianto oleodinamico, al di sotto dei 6 bar (valore di sicurezza).



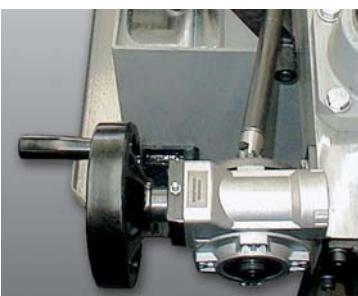
RTR

L'optional RTR consente di spostare il materiale da tagliare manualmente, ma in modo sicuro e non faticoso. Tramite una leva eccentrica si solleva, dal basamento, il materiale, anche molto pesante, e, con l'ausilio di un volantino manuale si può movimentare il pezzo da tagliare avanti o indietro, un giro di volantino corrisponde a un giro di rullo.



RRTR

Come l'optional RTR, ma con un riduttore per aumentare la precisione di avanzamento del pezzo (4 giri del volantino equivalgono a un giro del rullo).



In the pulpit control panel version, the control panel may be placed according to the production necessities of the customer.

With the optional RPL, the saw Pluton+VHZ pivots on a footstep bearing for degrees cutting.

The closing pressure adjustment of the vice RPM1, decreasing from the standard machine max. pressure, is used for materials having thin thickness and consequently that can be easily deformed. It is not possible to reduce the pressure value adjusted by the hydraulic system pressure switch under the safety value of 6 bar.

The RTR optional allows to move the material to be cut manually in a safe and easy way. By means of an eccentric lever, the material rises from the basement, even when very heavy, and with the help from a manual hand wheel the piece to be cut can be moved forward and backwards, A hand wheel turn corresponds to a roller turn.

As the optional RTR, but with a gear box to increase the piece feeding precision (4 hand wheel turns correspond to a roller turn).



Pour les versions “à pupitre”, le panneau de commande peut être placé selon les nécessités de production du client.

Avec l'option RPL, la scie Pluton+VHZ tourne sur un disque placé au dessous du socle pour la coupe à degré.

Le réglage de la pression de fermeture de l'étau RPM1, qui est décroissante par rapport à la pression maximum des machines standard, est employé pour la coupe de matériaux ayant des épaisseurs minces et qui sont donc aisément déformables. Il n'est pas possible de réduire la valeur de pression, qui est réglée par le pressostat de l'équipement oléodynamique, au-dessous de 6 bars (valeur de sécurité).

L'option RTR permet de déplacer le matériel à couper manuellement mais de façon sûre et non difficile. A l'aide d'un levier excentrique on soulève, du bâti, le matériel, même très lourd, et, au moyen d'un volant manuel on peut déplacer la pièce à couper avant ou arrière, un tour du petit volant correspond à un tour de rouleau.

Comme l'option RTR, mais avec un réducteur pour augmenter la précision d'avance de la pièce (4 tours du petit volant correspondent à un tour du rouleau).



SD

Esistono materiali con strutture fisiche complesse (esempio: grosse travi) che generano forti tensioni interne.

Durante il taglio queste tensioni si possono liberare causando torsioni della lama, blocco del taglio o rottura della lama/del motore.

L'optional "stress detector - SD", rileva la condizione di stress dall'aumento di ampere del motore.

Prima che la situazione diventi critica, l'SD fa rialzare leggermente la lama dal materiale e poi la fa discendere per un taglio senza problemi. Durante questi passaggi la lama non smette mai di girare.

L'intervallo di tempo in cui la lama si solleva dal materiale è stabilito dal Cliente.

Some materials have a compound physics (for instance: big bars) generating strong inner tensions.

During the cut these tensions may get free causing blade torsions, cutting stop, blade and / or motor breaking.

The "SD -stress detector" optional surveys this stress from the motor ampere increase.

Before the situation gets critical, the SD slightly lifts the blade from the material and then makes it get down for a no trouble cutting.

During all these phases the blade keeps turning.

The lapse of time of blade lifting is chosen by the Customer.

Il y a des matériaux qui ont des structures physiques complexes (par exemple de grandes poutrelles) qui engendrent de fortes tensions internes.

Pendant la coupe ces tensions peuvent se libérer en causant torsion du ruban, arrêt pendant la coupe ou rupture du ruban/ du moteur. L'option « SD -stress detector » relève la condition de stress par la hausse des ampères du moteur. Avant que la situation devient critique, l'option SD soulève légèrement le ruban de la pièce à couper pour le faire redescendre tout de suite après la coupe sera effectuée sans aucun problème. Lors de cette opération le ruban continue à tourner.

L'interval de temps pendant lequel le ruban se soulève de la pièce est décidé par l'opérateur.



SENS

L'optional SENS è montato sul volano folle. Nel caso in cui la lama si afflosciasse, perché non correttamente tesa dal tenditore o se si bloccasse nel pezzo da tagliare, il ciclo di lavoro verrebbe immediatamente bloccato. In tal modo, l'optional SENS, preserva il volano motore e la lama stessa.

The SENS optional is assembled on the flywheel. In case the blade collapses due to an insufficient tension exerted by the stretcher or in case it goes stuck into the piece during the cut, the work cycle would immediately stop. In this way the SENS optional protects the motor wheel and the blade itself.

L'option "SENS" est assemblée sur le volant fou. Au cas où le ruban se détend, car pas tendu correctement par le tendeur, ou se bloque dans la pièce à couper, le cycle de travail serait arrêté immédiatement. De cette façon, l'option SENS, préserve le volant moteur et le ruban aussi.



SHO

Con questo optional la segatrice viene attrezzata per poter tagliare materiale tondo fino ad un diametro di 540 mm, per Olympus 1, 2, 3.

This option allows the band saw machine to cut round material with a diameter up to 540 mm (21.3 inch) for Olympus 1, 2, 3.

Avec cette option la scie est équipée pour pouvoir couper du matériel rond jusque un diamètre de 540 mm, pour Olympus 1, 2, 3.



ST

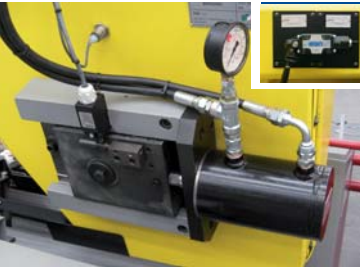
Scaricatore trucioli a tappeto azionato da motoriduttore.

Mat chips conveyor moved by a gearbox.

Evacuateur de copeaux à tapis actionné par motoréducteur.

**TI**

L'optional TI consente di effettuare il tiraggio della lama sempre in modo corretto. A macchina spenta, la lama si rilassa evitando un inutile lavoro statico.

**TO**

Sull'arco è posizionato un tastero che consente, durante il ciclo, l'avvicinamento rapido della lama fino a pochi millimetri sopra il pezzo da tagliare. Il taglio viene poi effettuato alla velocità impostata dall'operatore. Terminato il taglio l'arco va riposizionato manualmente dall'operatore all'altezza desiderata.

**TP**

La morsa verticale optional TP viene inserita, sopra la morsa della segatrice, per tenere stabilmente il materiale da tagliare: sia qualora fosse un pezzo singolo sagomato che un insieme di più pezzi.

**VAT**

Questo optional permette di visualizzare, tramite un display digitale, l'angolo di taglio con un accuratezza ai decimi di grado. Con la targa graduata presente sulle macchine standard questa operazione non è possibile. Inoltre offre la possibilità di una buona visuale di lettura in caso di scarsa illuminazione.

**VDA**

Con questo optional viene visualizzata la velocità di discesa del taglio in mm/1' su un apposito display.



The option TI allows carrying out the blade tensioning always correctly and when the machine is off, it allows the blade to loosen avoiding a useless static work.

A feeler placed on the head allows, during the cycle, the rapid approach of the blade to a few millimeters above the piece to be cut. The cut is then made at the speed set by the operator. After cutting, the head is repositioned manually by the operator at the desired height.

The optional TP vertical pusher, fitted above the saw vice, is used to ensure a better grip on the material to be cut. The device is particularly useful for bundle cutting.

This optional allows to read, by means of a digital display, the cutting angle with an accuracy to tenths of a degree. With the graduated plate placed the standard machine, this is not possible. It also allows a good view of reading in low light.

The cutting download movement speed is shown in mm/1' on a special display by means of this option.



L'option TI permet de tendre la lame toujours de façon correcte et, avec la machine en arrêt, la lame se détend en évitant un travail statique inutile.

Sur l'archet est placé un tâteur qui, pendant le cycle, permet une approche rapide du ruban de quelques millimètres au dessous de la pièce à usiner. La coupe est ensuite effectuée à la vitesse définie par l'opérateur. Une fois terminée la coupe, l'archet est déplacé manuellement par l'opérateur à l'hauteur souhaitée.

Le serrage vertical optionnel TP est monté sur l'étau de la machine à scier pour bloquer davantage le matériau à couper. Il est particulièrement utile pour la coupe à paquet.

Cette option permet d'afficher l'angle de coupe avec une précision au dixième de degré. Avec la plaque graduée comme celle placée sur les scies standard, cette opération ne serait pas possible. En outre elle assure une bonne vue de lecture en cas de faible éclairage.

A l'aide de cette option on visualise la vitesse de descente de la coupe en mm/1' sur un afficheur approprié.

DOTAZIONE STANDARD H41

EQUIPMENT H41 • EQUIPEMENT STANDARD H41



Struttura arco realizzata in carpenteria pesante in acciaio a spessore.

Head structure in heavy carpentry in sheet steel thickness.

Structure archet en charpenterie lourde en acier épais.



Riduttore ad ingranaggi a denti inclinati cementati rettificati e lubrificati con grasso a lunga durata. L'albero di ingresso è realizzato con acciaio legato, cementato e temprato; quello in uscita con acciaio bonificato. Rendimento del riduttore pari a 95% contro il rendimento pari a 55% di un riduttore a vite senza fine comunemente utilizzato su segatrici a nastro.

Gear box with inclined rectified cemented and lubricated with long lasting grease teeth gears. Input shaft in hardened carburized compound steel; output shaft in austempered steel. Gear box efficiency equal to 95% while efficiency of a worm screw gear box commonly used on band saw machines is equal to 55%.

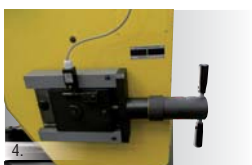
Réducteur à engrenages à dents inclinées, cimentées, rectifiées et lubrifiées avec de la graisse à longue durée. L'arbre d'entrée est en acier allié, cimenté et trempé; celui de sortie est en acier trempé et revenu. Le rendement de ce réducteur est de 95% contrairement au rendement d'un réducteur à vis sans fin généralement utilisé sur des scies à ruban qui est de 55%.



Variatore di velocità elettronico VHZ con regolatore analogico per scegliere la velocità lama.

Electronic speed variator VHZ with analogical regulator for blade speed choosing.

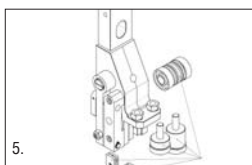
Variateur de vitesse électronique VHZ avec régulateur analogique pour choisir la vitesse lame.



La tensione del nastro è aggiustabile: un sistema dinamometrico è in grado di segnalare in modo immediato e visivo il raggiungimento del valore di tensione corretto per il nastro, e un finecorsa interrompe la rotazione dei volani in caso di rottura del nastro.

Adjustable blade tensioning; a dynamometric system immediately signals, showing it, when the correct blade tensioning has been reached, and a limit switch stops wheels rotation in case of blade rupture.

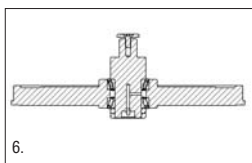
La tension du ruban est réglable; un système dynamométrique est à même de signaler visuellement et immédiatement le moment où la tension correcte du ruban est atteinte, et un fin de course bloque la rotation des volants en cas de rupture lame.



Il corpo guida lama è combinato: cuscinetti verticali sfalsati per un primo raddrizzamento, placchette in metallo duro (19x30 mm) di contenimento regolabili e un perno in widia posto sul dorso della lama a contrasto dello sforzo di taglio (questo aumenta considerevolmente la durata della lama rispetto ad un contrasto strisciante). Queste caratteristiche permettono un'elevata precisione verticale nel taglio. Pattini guidalama con due posizioni selezionabili tramite comoda levetta: una di lavoro già pretarata da FMB e una neutra per il cambio lama.

Blade guide combined structure: vertical staggered bearings for a first straightening, adjustable containment hard metal tips (19x30 mm) and a carbide pin placed on the back of the blade to contrast the cutting force (thanks to this solution, the pin rotates instead of scraping, blade duration considerably increases). These characteristics allow a high vertical precision in cutting. Blade guide slides with double position selection lever: one working position already calibrated by FMB and the other neutral for blade replacing.

Le corps du guide lame est combiné: roulements verticaux décalés pour un premier dressage, plaquettes de limitation réglables en métal dur (19x30 mm) et un roulement en carbure proportionné placé sur le dos du ruban pour opposer la force de coupe (grâce à ce type de roulement, qui ne frotte pas mais tourne sur le ruban, la durée du ruban même augmente considérablement). Ces caractéristiques permettent d'avoir des coupes en vertical extrêmement précises. Pattini guidalama con due posizioni selezionabili tramite comoda levetta: una di lavoro già pretarata da FMB e una neutra per il cambio lama.



Volano folle sostenuto da una coppia di cuscinetti conici.

Fly wheel supported by a couple of conical bearings.

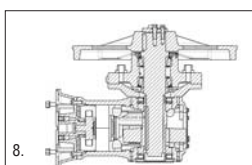
Volant fou soutenu par un couple de roulements coniques.



Attacco cilindro oleodinamico arco con snodo sferico per un lineare avanzamento della discesa arco.

Hydraulic head cylinder connection with ball joint for a linear head drop.

Attelage vérin archet hydraulique avec joint à rotule pour une descente de l'archet plus linéaire.



Volano motore sostenuto da una coppia di cuscinetti a rulli conici precaricati, in grado di reggere lo sforzo di tensionamento del nastro evitando che tale sforzo vada a scaricarsi direttamente sul riduttore.

Motor wheel supported by a couple of pre-loaded conical rollers bearings absorbing the blade tensioning so that this latter does not directly discharge on the gear box.

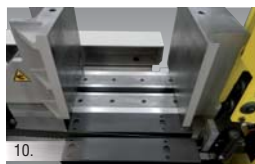
Volant moteur soutenu par un couple de roulements à rouleaux coniques pré-chargés, à même de soutenir la tension du ruban en évitant que telle tension se décharge directement sur le réducteur.



Spazzola motorizzata per la pulizia della lama con regolazione facile e pratica.

Blade cleaning motorized brush easy to regulate and practical.

Brosse motorisée pour le nettoyage du ruban facile à régler et pratique.



Ampi piatti temprati e sostituibili, garantiscono la durata del piano di appoggio materiale.

Large replaceable tempered plates, assure a long lasting work top.

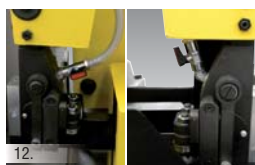
Larges plats tempérés et remplaçables assurent la durée du plan d'appui matériel.



Sistema di movimentazione arco con cilindro idraulico e valvola bilanciata di regolazione discesa a doppia regolazione per ottimizzare il taglio.

Head feeding system with hydraulic cylinder and a double setting balanced valve for feeding regulation for cut optimizing.

Système mouvement archet par vérin hydraulique et soupape équilibrée de réglage descente à double réglage pour optimiser la coupe.



Rubinetti per la distribuzione del refrigerante posti su entrambi i guidalama.

Coolant dispenser taps placed on both blade guides.

Robinets pour la distribution du réfrigérant placés sur tous deux les guide-lames.



Piano di lavoro e comandi posizionati in modo da ottenere la migliore ergonomia.

Work top and control panel placed in the most ergonomic position.

Plan de travail et commandes placés en sorte d'avoir la plus grande ergonomie.



Selettore a chiave per la manutenzione.

Maintenance key selector.

Sélecteur à clé avec position entretien.



Robusto basamento in carpenteria con lamiera a spessore e sponde contenimento trucioli.

Tough basement in carpentry in sheet metal thickness with chips collector sides.

Robuste bâti en charpenterie en tôles épaisses et bandes recueille coupeaux.

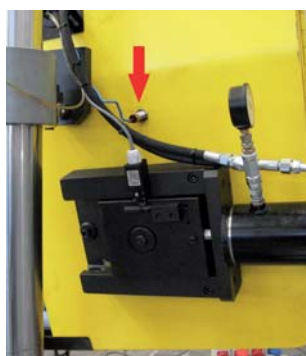
OPTIONAL H41

	VAT	DOTM	RPM1	SENS	TI	ST	LX	RTR	RRTR	TP	GTP	M2	M2G	MAO2	MAO3	SHO	SD	NB1BOX	PAO	PUSO	QEL	VDA	TO
ATALANTA+VHZ		0	0	0	0	X	0										0	0			0	0	X
OLIMPUS 1+VHZ				0	0	0	0	0	0	0	0					0	0	0	X	0	0	0	0
OLIMPUS 2+VHZ	X			0	0	0	0	0	0	0	0		0	0		0	0	0	0	0	0	0	0
OLIMPUS 3+VHZ	X			0	0	0	0	0	0	0	0				0	0	0	0	0		0	0	0

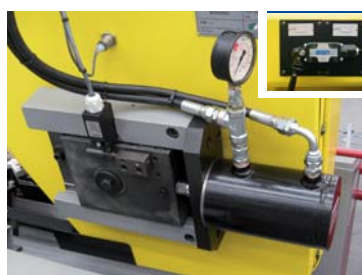
o = optional / x = standard



RPM1
Regolazione pressione morsa
Vice pressure adjustment
Reglage de la pression de serrage de l'etau



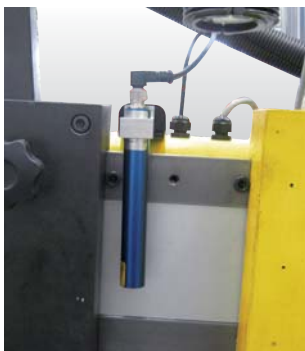
SENS
Sensore rotazione nastro
Blade rotation sensor
Contrôle de defilement
du ruban par detecteur



TI
Tenditore idraulico
Hydraulic blade tension
Tendeur hydraulique du ruban



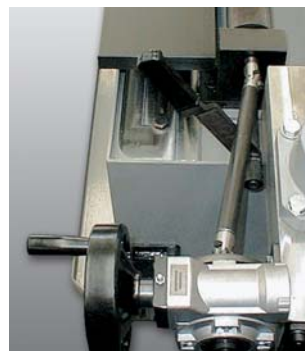
ST
Scaricatore trucioli
Swarf conveyor
Evacuateur de copeaux



LX
Illuminazione linea di taglio con laser
Laser lighting for cutting line
Projection de la ligne coupe par leaser



RTR
Rullo trascinamento Olimpus
Eccentric drive roller Olimpus
Rouleau entraineur Olimpus



RRTR
Rullo trascinamento con riduttore Olimpus
RTR with reduction gear box Olimpus
Rouleau entraineur avec reducteur Olimpus



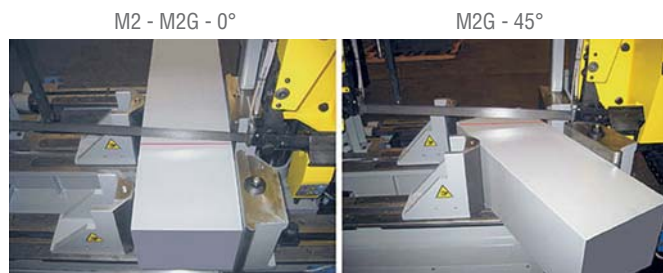
TP
Gruppo premittore taglio a pacco
Cylinder for vertical clamping
Serrage vertical pour paquets



GTP
Ganasce taglio a pacco
Jaws for pack cutting
Machoirs pour la coupe à paquet



M2
Doppia morsa per Olimpus 1
Double vice for Olimpus 1
Etau double Olimpus 1

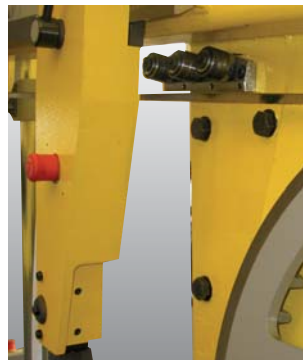


M2G
Doppia morsa per Olimpus 2 (taglio a gradi 0°÷45°)
Double vice for Olimpus 2 (0°÷45° cut)
Etau double Olimpus 2 (coupe graduée 0°÷45°)



MAO 2 - MAO 3

Motorizzazione angolo taglio Olympus 2/Olimpus 3
 Motorization cutting angle Olympus 2/Olimpus 3
 Etaux lateraux motorises Olympus 2/Olimpus 3



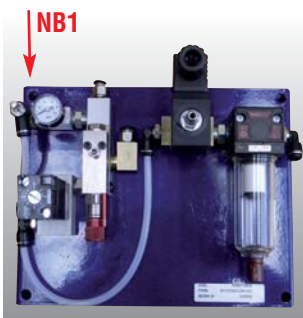
SHO

Super H Olympus
 Super H Olympus
 Super H Olympus



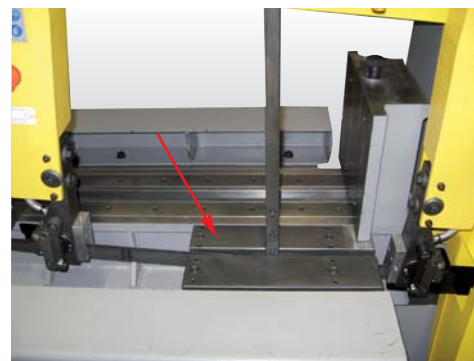
SD

Stress detector
 Stress detector
 Stress detector



NB1 / NB1 BOX

Nebulizzatore per la lubrificazione lama
 Sprayer for blade lubrication
 Micro pulverisation du ruban



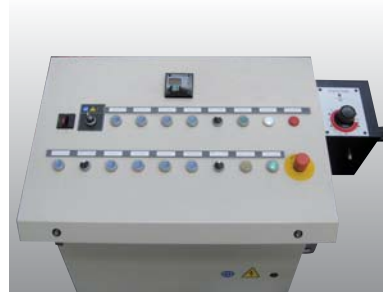
PAO

Piano Aggiuntivo Olympus 2 - 3
 Olympus 2 - 3 additional plate
 Surface supplémentaire Olympus 2- 3



PUSO

Piano uscita supplementare Olympus 1,2
 Additional level on the Discharging side for Olympus 1,2
 Surface supplémentaire, du côté décharge Olympus 1,2



QEL

Quadro Elettrico a lettura
 Console control panel
 Panneau à pupitre



VDA

Visualizzazione velocità discesa arco
 Visualization of the head down feed
 Visualisation descente archet



TO

Tastatore Olympus
 Olympus feeler
 Tâteur Olympus

COLLEGAMENTO RULLIERA - MACCHINA

ROLLER TABLE • MACHINE CONNECTIONS

FM - RSP



	FM-RSP	RFP2	RFPL	RFOL	C2	RM	CNP 1M	CNPL 2M	CNOL 1M
HERCULES+VHZ	S	C/S			C/S	C/S	S		
PEGASUS+VHZ	S	C/S			C/S	C/S	S		
PEGASUS DS+VHZ	S	C/S			C/S	C/S	S		
PLUTON+VHZ			C/S					S	
ATALANTA+VHZ		C/S				C/S			
OLIMPUS 1+VHZ				C/S		C/S			S
OLIMPUS 2+VHZ				C/S		C/S			S
OLIMPUS 3+VHZ				C/S		C/S			S

C = LATO CARICO / LOADING SIDE / CÔTE DÉCHARGEMENT
S = LATO SCARICO / UNLOADING SIDE / CÔTE CHARGEMENT

RULLIERE

ROLLER TABLES • TABLES A ROULEAUX

RFP2



Rullo / Roller / Rouleau - L = 550 mm

RFOL 1 - OLIMPUS H min = 655 mm - H max = 710 mm

RFOL 2/3 - OLIMPUS H min = 775 mm - H max = 830 mm



Rullo / Roller / Rouleau - L = 870 mm

RFPL2 - PLUTON



Rullo / Roller / Rouleau - L = 1250 mm

RM



Rullo motorizzato - L = 790 mm
Motorized roller - L = 790 mm
Rouleau motorisé - L = 790 mm

C2



H min = 840 mm
H max = 1020 mm
Rullo / Roller / Rouleau - L = 550 mm

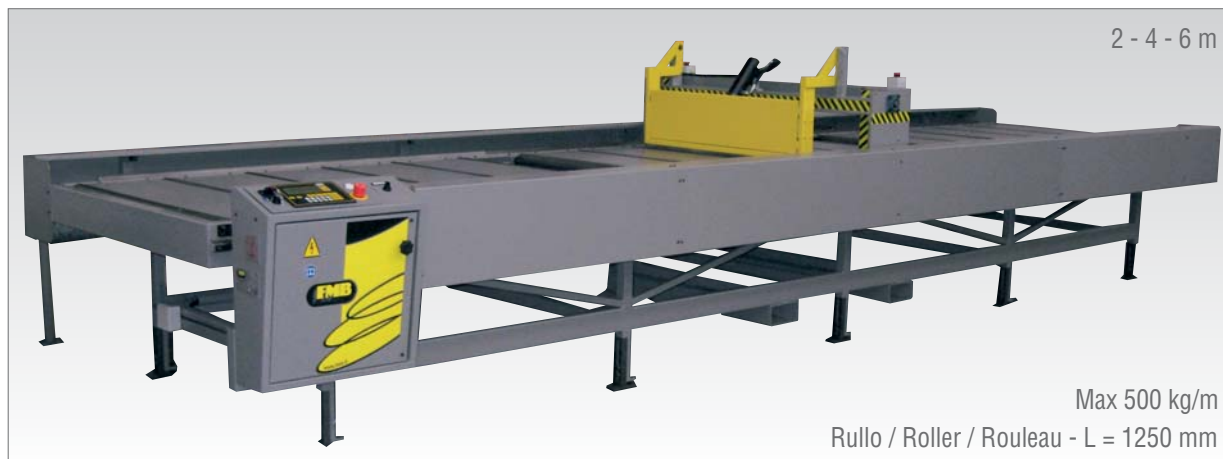
CNP 1M



Modelli:
Hercules+VHZ
Pegasus+VHZ
Pegasus DS+VHZ

Rulliera di misura a 1 montante - Lato scarico
Stroke reference roller table with 1 guide - Unloading side
Table de mesure a 1 montant - Côte déchargement

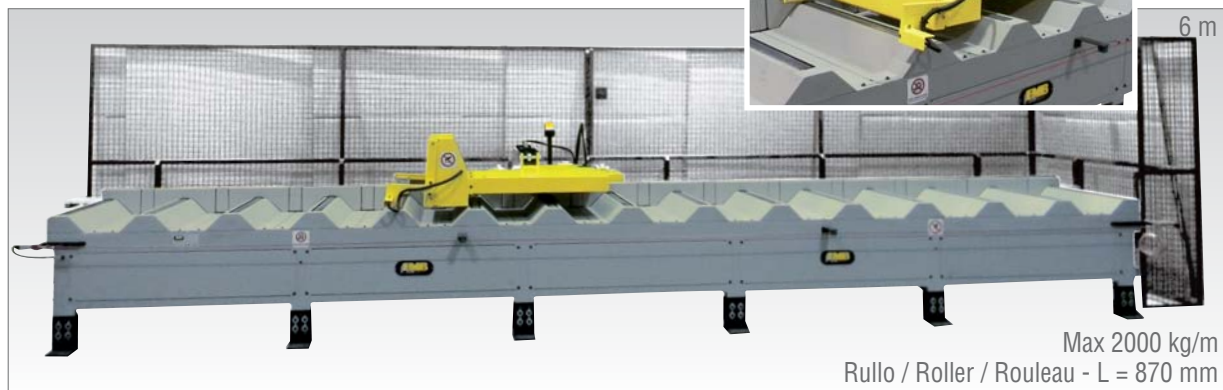
CNPL 2M



Modello:
Pluton+VHZ

Rulliera di misura a 2 montanti - Lato scarico
Stroke reference roller table with 2 guides - Unloading side
Table de mesure a 2 montants - Côte déchargement

CNOL 1M



Modelli:
Olimpus 1+VHZ
Olimpus 2+VHZ
Olimpus 3+VHZ

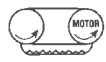
Rulliera di misura a 1 montante - Lato scarico
Stroke reference roller table with 1 guide - Unloading side
Table de mesure a 1 montant - Côte déchargement

NOTE

NOTES • NOTES



legenda

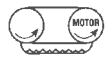


mm


 dimensioni del nastro

 blade dimensions


 dimensions du ruban



m/1'


 velocità lama a nastro metri/minuto

 blade speed rpm/minute


 vitesse ruban metres/minute



HP/KW

 potenza motore lama


 blade motor power


 puissance moteur ruban



HP/KW


 potenza motore pompa acqua

 water pump power


 puissance moteur pompe d'arrosage



HP/KW


 potenza motore centralina idraulica


 hydraulic unit motor power

 puissance moteur groupe hydraulique



HP/KW

 potenza motore morsa elettrica

 electric vice motor power


 puissance moteur étai électrique



HP/KW

 potenza motore spazzola

 brush motor power

 puissance moteur brosse



KG

 peso della macchina

 machine weight

 poids de la machine



axbxc mm

 dimensioni di ingombro

 dimensions

 dimensions



mm

 altezza del piano di lavoro

 worktop height

 hauteur du plan de travail




mm a x b


 capacità di taglio massima con optional DOTM


 maximum cutting capacity with DOTM option

 capacité de coupe maximum avec l'option DOTM

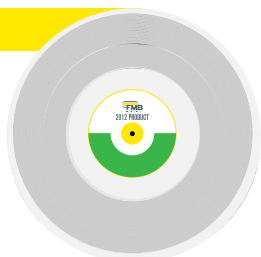
capacità di taglio

 Le capacità di taglio fanno riferimento alla macchina standard. Determinati optional possono diminuire la capacità di taglio.

 Cutting capacities refer to standard machines. Some of the optional may reduce cutting capacities.

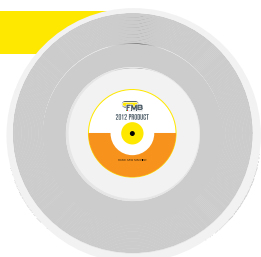
 Les capacités de coupe se réfèrent aux machines standard. Certaines options peuvent réduire la capacité de coupe.

HIGH-FIDELITY MACHINES



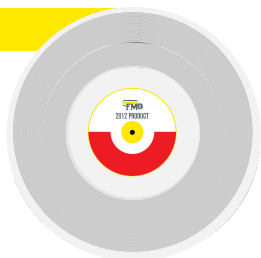
SEGATRICI A NASTRO MANUALI

MANUAL BAND SAWS | SCIES A RUBAN MANUELLES



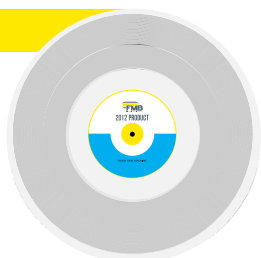
SEGATRICI A NASTRO SEMIAUTOMATICHE

SEMI-AUTOMATIC BAND SAWS | SCIES A RUBAN SEMIAUTOMATIQUES



SEGATRICI A NASTRO AUTOMATICHE

AUTOMATIC BAND SAWS | SCIES A RUBAN AUTOMATIQUES



FORATRICI

DRILLING MACHINES | PERCEUSES



FABBRICA MACCHINE BERGAMO

FMB s.r.l.

Via Lodi, 7 - 24044 Dalmine (BG) ITALY
Tel. +39 035.370.555 - Fax +39 035.370.668

E-mail info@fmb.it - www.fmb.it