

breton breton breton breton **breton** br

Driven by Innovation

SMART-CUT

S/NC 800

S/NC 800 B



**Centre de coupe et profilage à commande
numérique à cinq axes interpolés**

*CNC- Säge- und Profilierungszentrum mit
fünf interpolierenden Achsen*

FR-DE

SMART-CUT

S/NC 800
S/NC 800 B

CENTRE DE COUPE ET PROFILAGE À COMMANDE NUMÉRIQUE À CINQ AXES INTERPOLÉS



SMART-CUT

SMART-CUT S/NC 800 è un centro di taglio e sagomatura a controllo numerico a cinque assi interpolati dotata di testa girevole e banco fisso con pianale basculante (a richiesta).

Nella versione **S/NC 800 B** il banco fisso è dotato di nastro trasportatore motorizzato così da automatizzare le operazioni di carico e scarico.

SMART-CUT consente di effettuare molteplici e complesse lavorazioni che altrimenti richiedono più macchine:

- segagione di lastre e masselli in lavorati.
- sagomatura con disco di masselli per ottenere pezzi di forma complessa.
- sagomatura e scavo con utensili fresa.

SMART-CUT S/NC 800 is a NC cutting and profiling machining centre with five interpolated axes, equipped with rotating head and fixed worktable with tilting top (on request).

The **S/NC 800 B** model mounts a fixed worktable with motorized conveyor belt so as to automate the operations of loading and unloading.

SMART-CUT is designed to perform multiple and complex machining operations which otherwise would require several machines:

- cuts blocks and slabs into workpieces.
- mounts a cutting disc for profiling blocks to obtain complex workpieces.
- mounts milling tools for creating recesses and for workpiece profiling.

CNC- SÄGE- UND PROFILIERUNGSZENTRUM MIT FÜNF INTERPOLIERENDEN ACHSEN

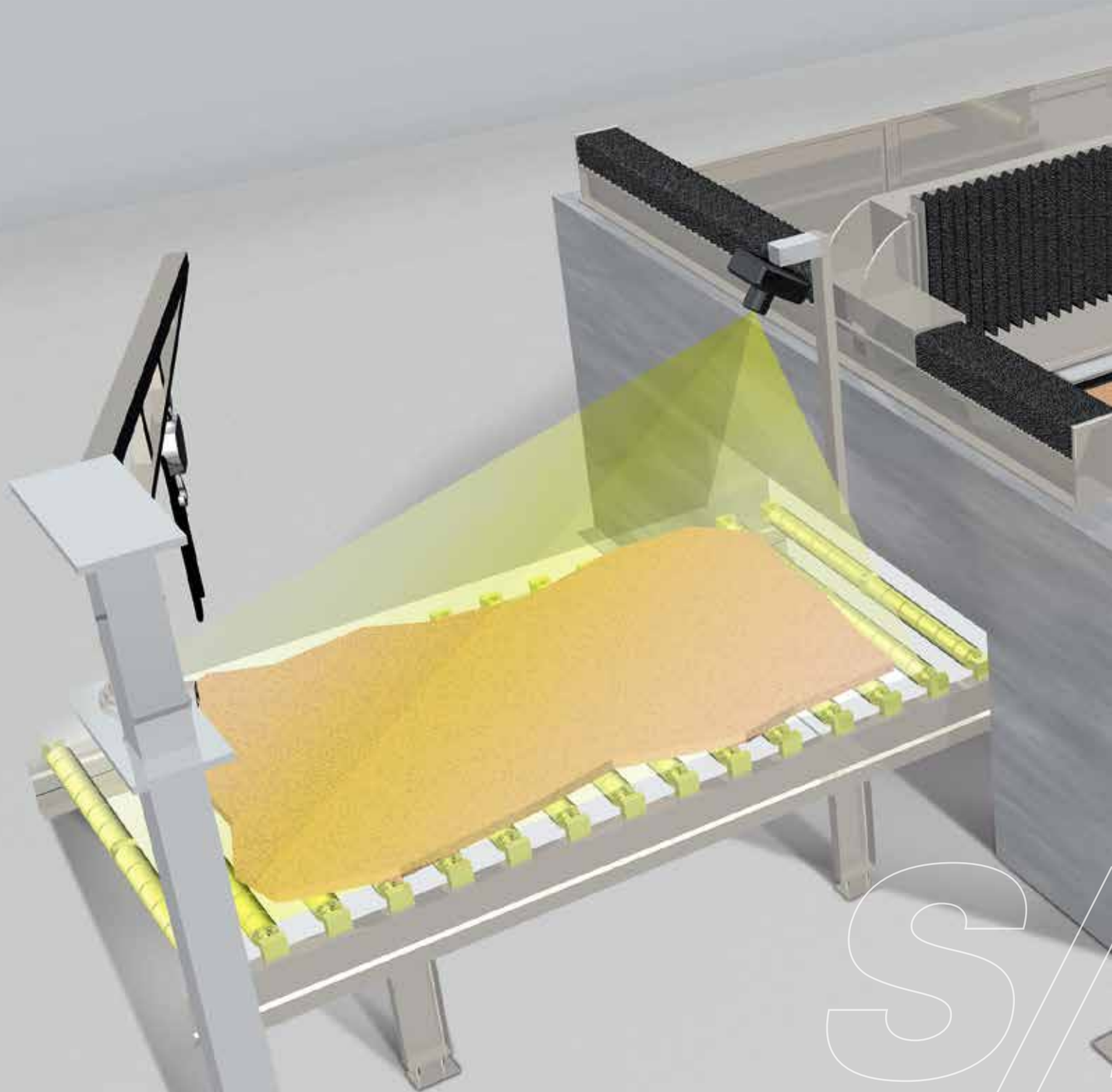


800

SMART-CUT

S/NC 800

S/NC 800 B



S/NC

t-cut



Ligne de coupe **S/NC 800 B** avec table à bande transporteuse.
*Sägeanlage **S/NC 800 B** mit Bandtisch.*

S/NC 800 B

Caractéristiques de construction

- **SMART-CUT S/NC 800** est une débiteuse à portique à commande numérique et 5 axes interpolés, équipée de tête tournante et table fixe avec plan basculant (en option).
- Dans la version **S/NC 800 B** la table fixe est équipée d'une bande transporteuse motorisée de façon à permettre l'automatisation des opérations de chargement et déchargement.
- Commande numérique digitale SIEMENS 840 SL de la dernière génération.
- Vitesse élevée et précision des déplacements le long des axes X, Y, Z grâce à l'usage de moteurs brushless digitaux avec encodeur absolu.
- Poutre et chariot porte-mandrin en fonte pour garantir la rigidité et l'amortissement des vibrations.

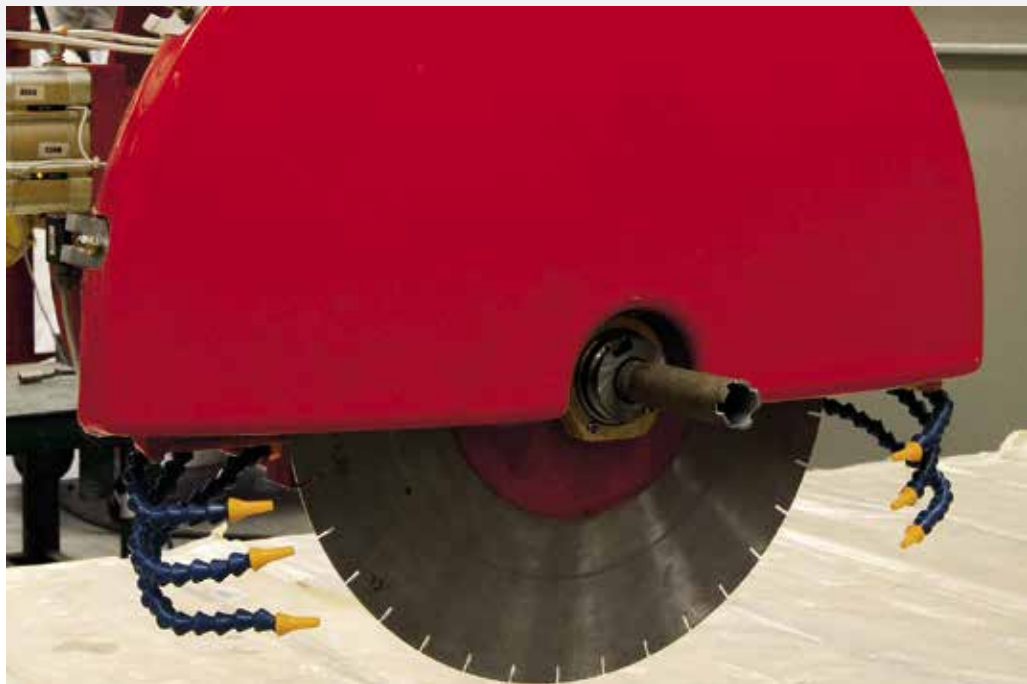
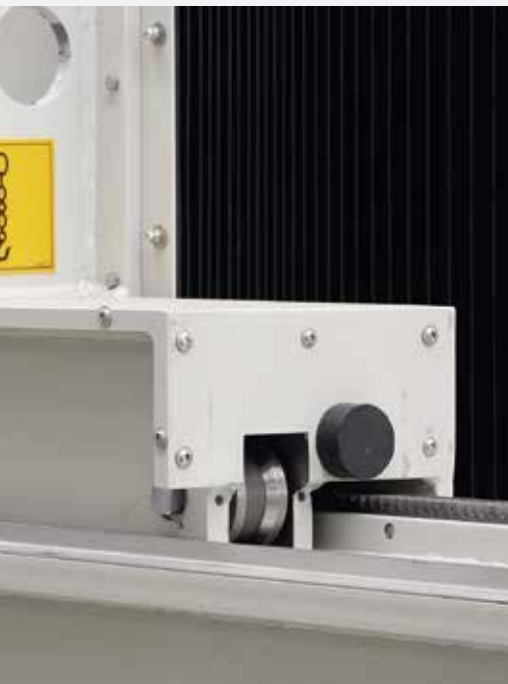
CARACTÉRISTIQUES FONCTIONNELLES

- Déplacement de la poutre au moyen d'un système pignon/crémaillère de précision, motorisé à travers moteur brushless digital.
- Déplacement du chariot porte-mandrin à l'aide de glissières à recirculation de galets, entraîné par moteur brushless pour garantir la précision et la rigidité nécessaires.





BAUTECHNISCHE EIGENSCHAFTEN



Bautechnische Eigenschaften

- Die **SMART-CUT S/NC 800** ist eine CNC-Säge- und Profilieranlage mit fünf interpolierenden Achsen, mit dreh- und schwenkbarem Kopf und fixem Tisch. Der Arbeitstisch kann auf Wunsch kippbar ausgeführt werden.
- Der Arbeitstisch der Ausführung **S/NC 800 B** ist mit einem motorisierten Band für automatisches Be- und Entladen ausgestattet.
- CNC-Steuerung SIEMENS 840 SL neuester Generation.
- Hohe Verstellgeschwindigkeit und Präzision bei Ansteuerung der Achsen X, Y, Z durch Einsatz von Servoantrieben mit Absolutgebern.
- Brücke und Sägesupport aus Gusseisen, robust und vibrationsdämpfend.
- Brückenbewegung über Ritzel/Zahnstange, angetrieben durch Servomotor.

- Déplacement vertical du mandrin sur glissières à recirculation de galets entraîné par une vis à billes/vis-mère préchargée actionnée par moteur brushless digital.
- Protection et lubrification de toutes les glissières.
- Tête de coupe birotative avec rotation de l'axe "C" de $\pm 190^\circ$ et rotation de l'axe "A" de 0° à 90° .
- Inclinaison motorisée et programmable du disc dans toutes les positions de 0° à 90° avec possibilité d'effectuer des coupes à accroissements (avec rotation continue de la tête).
- logiciel "user-friendly" visualisé sur l'écran tactile en couleurs, équipé de console de commande avec manches à balai pour déplacer les axes de façonnage de façon intuitive.
- Traceur laser pour visualiser les directions de coupe.

CARACTÉRISTIQUES FONCTIONNELLES



Inclinaison motorisée du mandrin de 0° à 90° .
Angetriebene Neigung der Spindel (von 0° - 90°).

SMART-CUT

S/NC 800

S/NC 800 B

BAUTECHNISCHE EIGENSCHAFTEN



Plan basculant (en Option).
Kipptisch (Auf Anfrage).

- Bewegung des Sägesupportes auf Rollenumlaufgleitschuhen, angetrieben durch Servomotor, für hohe Präzision und Stabilität.
- Vertikalbewegung der Spindel auf Rollenumlaufführungen, durch Kugelumlaufspindeln mit vorgespannten Muttern, angetrieben durch Servomotor.
- Alle Führungen sind geschützt und geschmiert
- Säge-Kopf mit Drehung der C-Achse von $\pm 0^\circ - 190^\circ$, Schwenkung der A-Achse von $0 - 90^\circ$.
- Vorprogrammierung der Sägeblattschwenkung in jede Position zwischen 0 und 90° , auch für Stufenschnitte.
- Bedienerfreundliche Software, TouchScreen Farbbildschirm, Steuerpult mit Joysticks, zur intuitiven Ansteuerung der Achsen.
- Laser zur Visualisierung der Schnittrichtungen.

Smnar



La programmation et l'unité de gestion

- La machine est gérée et programmée à partir de l'écran tactile couleur installé dans la console suspendue orientable et facile à manœuvrer.
- La commande et le contrôle de la machine sont déferés à l'ordinateur PC de la CNC avec système d'exploitation Windows XP.
- Les logiciels de gestion et d'usinage exploitent les potentialités de l'environnement Windows, et ils se distinguent par la facilité d'usage et d'interface usager.
- L'écran tactile couleur facilite et accélère la programmation de la machine.
- Tous les composants électroniques et électriques sont produits par des entreprises de première importance au niveau mondial pour garantir en cas de panne une disponibilité immédiate des pièces de rechange et une assistance pratiquement partout dans le monde.
- Pour faire fonctionner la machine en modalité manuelle et pour faciliter certaines opérations que l'opérateur doit faire à l'intérieur de la zone de travail, la machine est équipée d'un clavier portable qui permet de commander les fonctions principales à distance.

LA PROGRAMMATION PROGRAMMIERUNG

Programmierung und Verwaltungssystem

- Die Maschine wird von einem TouchScreen-Farbbildschirm aus verwaltet und programmiert, der sich am verschiebbaren Hängepult befindet.
- CNC-Steuerung und Überwachung der Maschine durch PC, Betriebssystem Windows XP.
- Die Verwaltungs- und Bearbeitungssoftware nutzt optimal die Kapazitäten im Bereich Windows und zeichnet sich besonders durch Bedienerfreundlichkeit und ausführliche Benutzeroberfläche aus.
- Am TouchScreen-Farbbildschirm kann die Maschine einfach und schnell programmiert werden.
- Für elektrische und elektronische Komponenten wurden nur erstklassige, weltweit bekannte Hersteller gewählt, um bei Bedarf weltweit prompten Kundendienst und schnelle Ersatzteillieferung zusichern zu können.
- Zur manuellen Steuerung der Maschine und zur Erleichterung von Eingriffen, die innerhalb des Arbeitsbereichs erforderlich sind, ist die Maschine mit mobiler Druckknopftafel ausgestattet, mit der die wichtigsten Maschinenfunktionen gesteuert werden können.

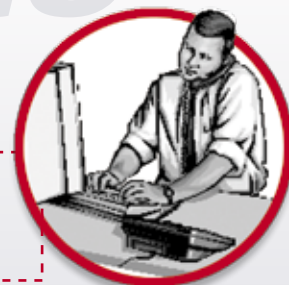
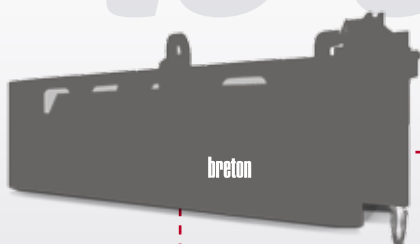


Breton téléservice

Le téléservice **SMART-CUT** requiert un système de connexion avec Breton pour diagnostiquer à distance les éventuelles anomalies.

Breton Teleservice

Zur Ferndiagnose ist eine Internet-Verbindung erforderlich, um notfalls technisch unterstützt werden zu können.



USINAGES POSSIBLES

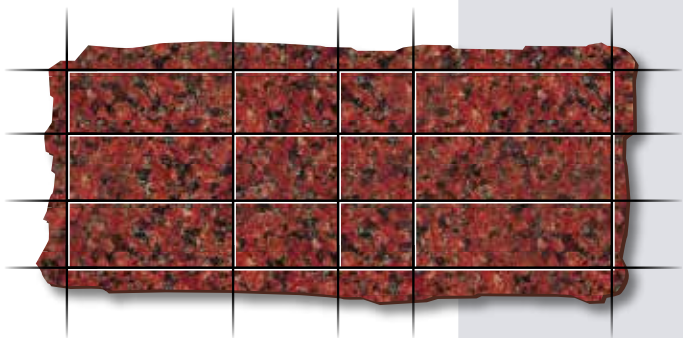
Grâce au logiciel standard en dotation, la machine peut effectuer les usinages suivants:

MÖGLICHE BEARBEITUNGEN

Die im Lieferumfang enthaltene Standard-Software erlaubt folgende Bearbeitungen:

Exécution manuelle de coupes simples

La gestion de la machine en mode manuel est très simple, rapide et facile à comprendre même aux opérateurs sans aucune connaissance de l'électronique. L'opérateur devra tout simplement positionner le disque au début de la coupe et appuyer sur le bouton «Start Coupe»: la machine va effectuer la coupe automatiquement en suivant la direction du disque jusqu'à la limite de course maximale. En tout moment l'opérateur pourra modifier cette limite en appuyant sur le bouton «Stop Coupe».



Ausführung von Hand einzelner Schnitte

Die Steuerung von Hand der Maschine ist sehr einfach, schnell und intuitiv, auch für Bediener ohne Erfahrung und elektronischen Kenntnissen geeignet. Der Bediener muß einfach das Blatt am Anfang des Schnitts positionieren und auf die Taste "Schnittstart" drücken: die Maschine wird den Schnitt automatisch, bis zum maximalen Verfahrenspunkt, ausführen. Der Bediener kann dann Schnitt jederzeit mit der Taste "Schnittstopp" stoppen.

Coupe manuelle de rectangles ou de polygones

L'exécution en mode manuel de coupes ou de pièces individuelles est très simple, rapide et facile à comprendre grâce à l'usage de «Macros» (pièces spécifiques dont les dimensions peuvent être modifiées au choix). Le positionnement et l'orientation des pièces peuvent être exécutés aussi bien en utilisant les axes de la machine qu'en positionnant la pièce directement à l'écran. Cette opération devient encore plus facile si la machine est équipée avec l'accessoire FOTO2035 qui permet d'utiliser l'image de la tranche.



Schnitt "von Hand" von Rechtecken und Polygonen

Die Ausführung von Hand einzelner Schnitte und/oder Werkstücke ist einfach, schnell und intuitiv, denn dazu werden "Makro" verwendet (Standard-Werkstücke, deren Maße auf Wunsch geändert werden können). Die Positionierung und Orientierung der Stücke kann ausgeführt werden, indem die Maschinenachsen dazu verwendet werden oder wenn das herzustellende Werkstück direkt auf das Bildschirm positioniert wird. Diese Arbeit wird umso intuitiv, wenn die Maschine mit dem Zubehör mit Code FOTO2035 (in der Maschine) ausgerüstet ist, denn in diesem Falle verwendet man direkt das Bild der Platte.

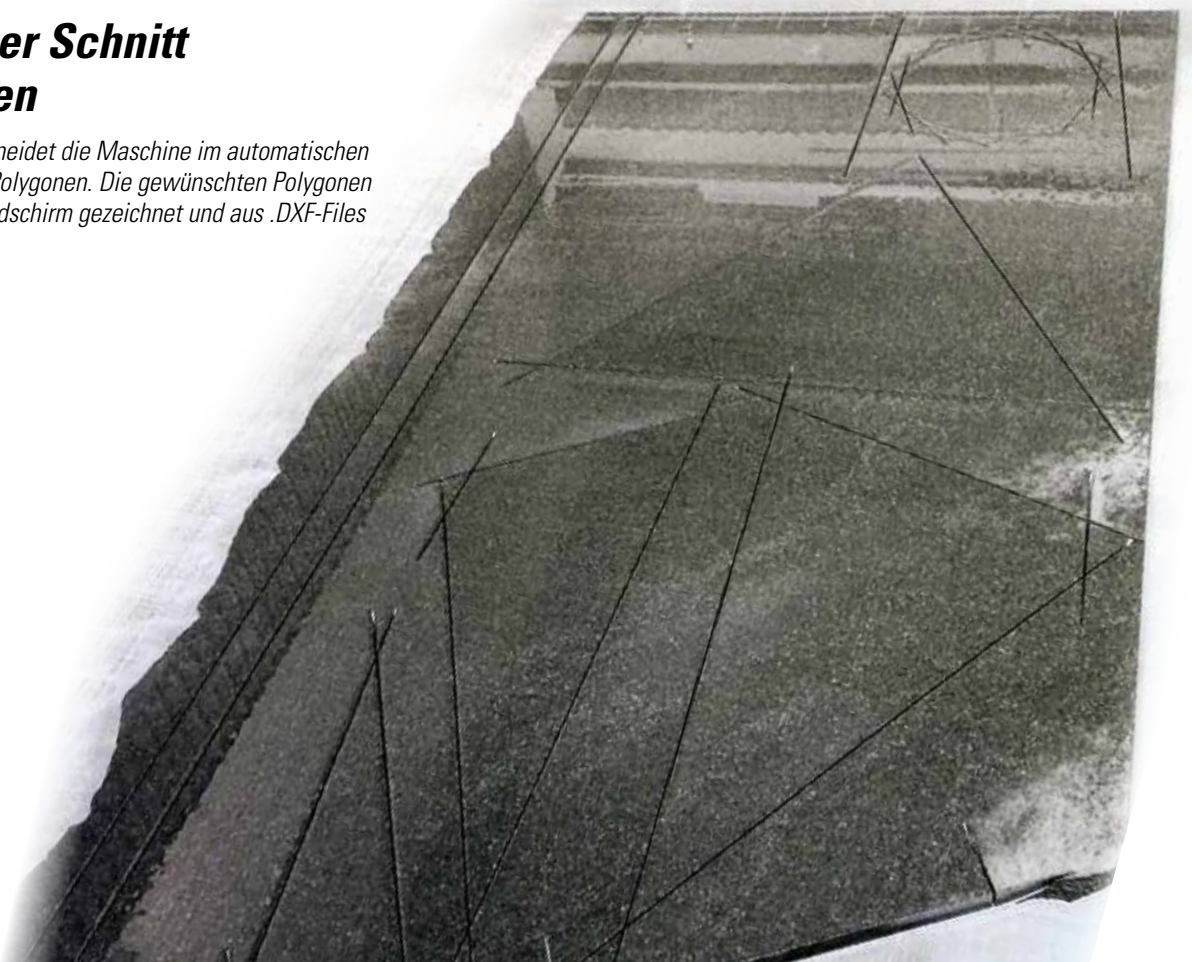


Coupe automatique de polygones

Dans ce mode, la machine coupe automatiquement la tranche en formes polygonales. Les polygones à réaliser peuvent être dessinés à l'écran ou bien importés de fichiers .DXF.

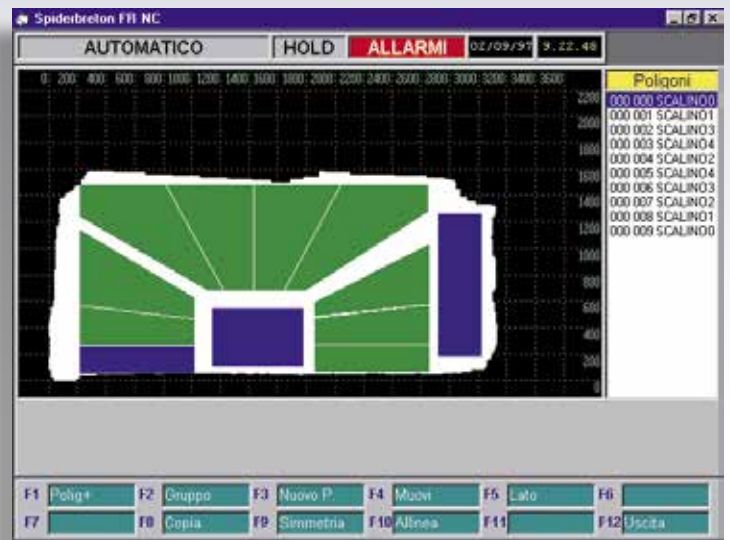
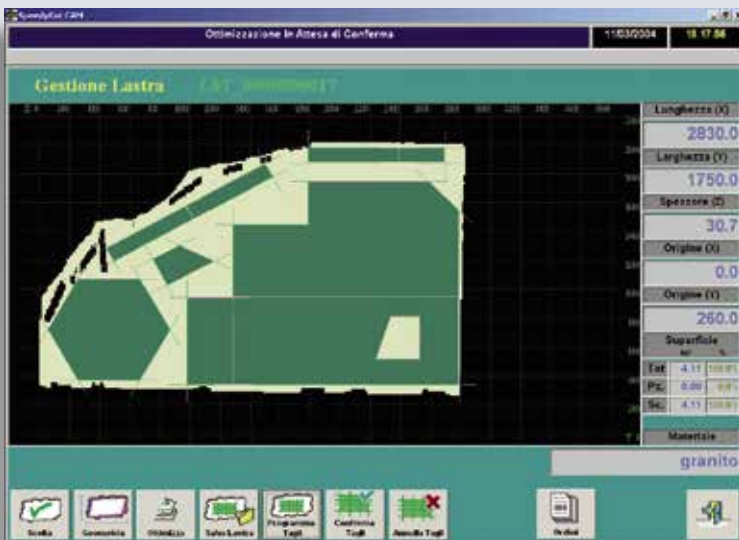
Automatischer Schnitt von Polygonen

Mit dieser Steuerung schneidet die Maschine im automatischen Arbeitslauf die Platte zu Polygonen. Die gewünschten Polygonen können direkt auf dem Bildschirm gezeichnet und aus .DXF-Files eingeführt werden.



Gestion commandes et optimisation de la surface de la tranche

Ce mode permet d'enregistrer les commandes dans le système de contrôle de la machine et de définir la quantité de pièces à produire pour chaque format, ce qui signifie l'optimisation automatique de la surface de la tranche. Si la machine est équipée d'appareil photo numérique, l'image fidèle de la tranche à façonner est reproduite sur l'écran tactile, en cas contraire la forme polygonale simplifiée de la tranche doit être dessinée sur l'écran tactile en utilisant le programme éditeur de la machine ou encore la forme polygonale est acquise à l'aide du traceur laser. Tout éventuel défaut de la tranche, visualisé par l'appareil photo ou, en l'absence, délimité par le traceur laser, est évidemment exclu de la zone utile de coupe. L'optimisation est possible pour les rectangles ainsi que pour les polygones. L'écran propose à l'opérateur un schéma d'optimisation: l'opérateur peut accepter ou bien changer le schéma proposé en «déplaçant et repositionnant» sur l'écran les gabarits à l'intérieur du périmètre de coupe.



Verwaltung der Aufträge und Optimierung der Platten-Oberfläche

Diese Steuerung erlaubt, die Aufträge in die Maschinen-Steuereinheit zu laden und die Menge der für jedes Format zu schneidenden Werkstücke zu bestimmen. Somit wird automatisch der Schnitt der Plattenoberfläche optimiert.

Ist die Maschine mit Digitalkamera ausgerüstet, wird am Farbmonitor die zu bearbeitende Platte getreu nachgebildet, andernfalls kann die Außenkontur der Platte in vereinfachter Form mittels Editor am Monitor gezeichnet oder mit Lasertastsystem „eingeteacht“ werden. Innerhalb der am Monitor aufgezeigten Platte kann der Bediener die zu sägenden Rechtecke beliebig anordnen und dabei die Mindestabstände für eventuelle Versetzungen berücksichtigen. Eventuelle fehlerhafte Stellen, die durch die Digitalkamera aufgezeigt, oder wenn diese nicht vorhanden ist, mit dem Lasertaster abgegrenzt werden, werden natürlich ausgespart. Danach führt die Maschine den ganzen Schnitzyklus automatisch aus.



Expansion du logiciel "profilage des blocs selon des géométries complexes "

Cette expansion du logiciel permet de profiler des blocs avec usinage à «peigne» vertical ou horizontal avec disque diamanté selon des géométries complexes.

La forme du profil à réaliser est définie par la machine grâce à l'utilisation du CAD simplifié fourni en dotation, ou importé d'un ordinateur extérieur.

La forme du bloc à profiler et le profilage de celui-ci sont visualisés sur l'écran tactile.

Grâce à la possibilité de réaliser l'usinage en interpolation sur les axes, on peut également obtenir des pièces de formes complexes dans l'espace.

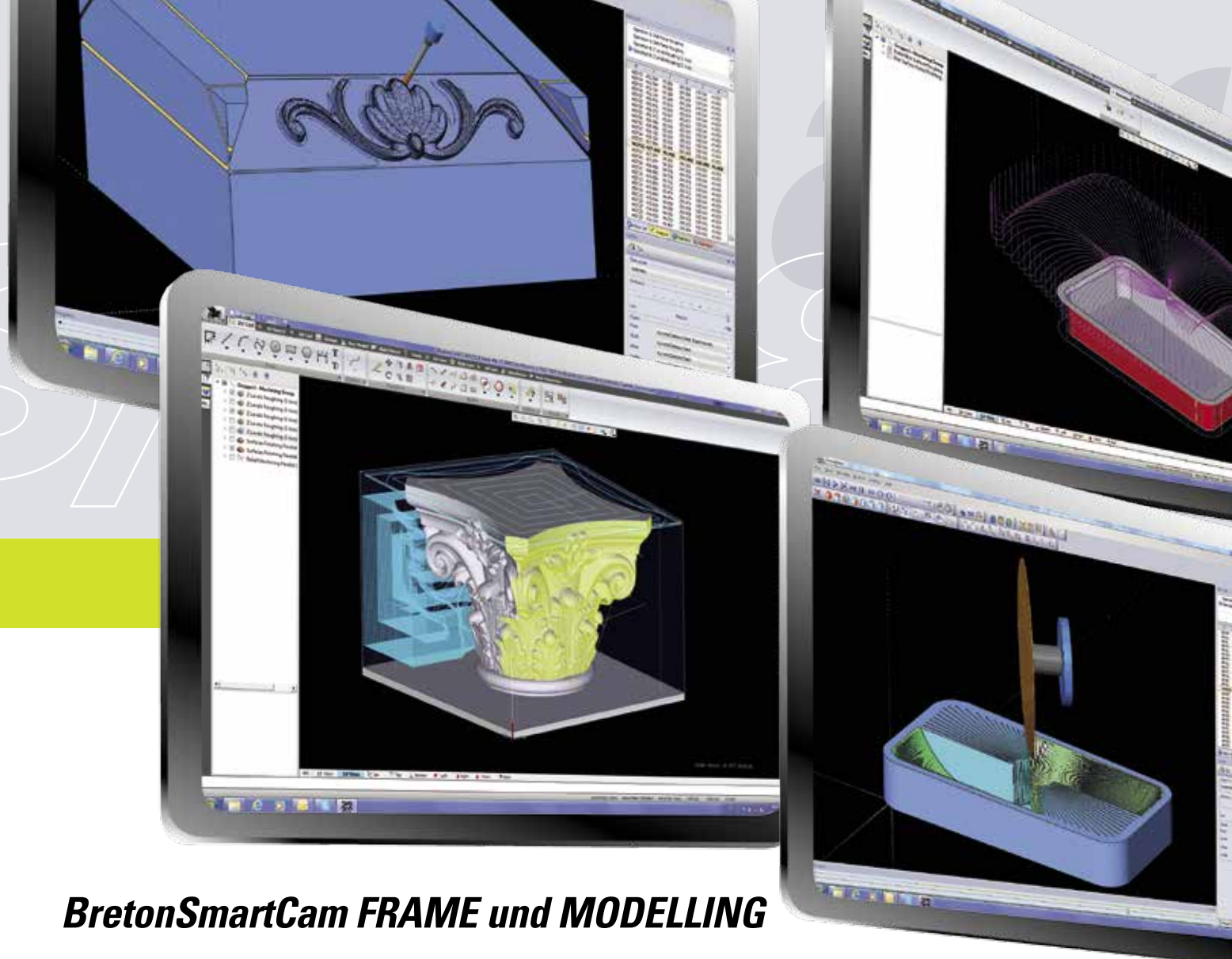
Softwareerweiterung "Profilsägen gemäß komplexen Geometrien"

Die Software ermöglicht eine Profilierung der Werksteine durch „Kammbearbeitung“ mit einem Sägeblatt, sowohl senkrecht als auch waagrecht.

Die Form des zu realisierenden Profils wird am TouchScreen Bildschirm mittels einem vereinfachten CAD-Programm (im Lieferumfang enthalten) gezeichnet oder als DXF Datei importiert.

Durch die Möglichkeit mit interpolierten Achsen zu arbeiten, können auch komplexe Werkstücke im Raum realisiert werden.





BretonSmartCam FRAME und MODELLING

Die Software CAD/CAM für die Zeichnung und Programmierung von komplexen Werkstücken aus Gestein für bis zu 5-achsigen Kontursägeanlagen.

Mit dem CAM-Modul können folgende wesentliche Bearbeitungen auf Arbeitsflächen mit indizierten Drehachsen durchgeführt werden:

- Sägen von Platten mit dem Einsatz des Blatts.
- Profilieren, Besäumen, Vorschleifen, Formfräsen von Tranchen, außen und innen, mit dem Blatt.
- Konturfräsen, Profilieren, Bohren, Fräsen und Ausfräsen mit Fräs- oder Formfräswerkzeugen.
- Politur von Flächen, auch Abtropfflächen.
- Fräsen und Polieren von Nuten auf Flächen, auch auf Abtropfflächen.
- 3 D-Gravur von True Type Windows-Buchstaben (nur auf ebenen Oberflächen).
- Flachreliefe, von digitierten Oberflächen importiert.
- Bearbeitung von Oberflächen oder Körpern mit Sägeblatt (MODELLING version).
- Bearbeitung von 3D-Kurven, Oberflächen und Körpern mit Standard-Werkzeugen, bis zu 5 interpolierenden Achsen (MODELLING version).

Wenn mit dem Zubehör „BretonLathe“ (lieferbar auf Anfrage) verbunden, kann diese Software Bearbeitungen mit bis zu 6 interpolierenden Achsen durchführen (MODELLING version).

Das CAD-Modul kann folgende Arbeiten durchführen:

- jegliche 2-dimensionale Zeichnung mit entsprechenden Massen herzustellen.
- das 3-dimensionale Arbeitsvolumen auf dem Werkstück zu bestimmen.
- Eine beliebige Fläche im erzeugten 3-dimensionalen Arbeitsvolumen zu bestimmen.

- Die auf der ausgewählten Arbeitsfläche realisierten 2D-Zeichnung zu verwalten, wie auch immer diese im Raum positioniert ist.
- Zeichnungen im Format .DXF und .DWG aus anderen CAD-Systemen oder Template-Sensoren einzuführen.
- Die herzustellenden Werkstücke direkt auf die zu bearbeitende Platte zu positionieren um die Oberfläche auf optimale Weise auszunützen.
- Automatische Programmierung und Anzeige der Anordnung der Saugtaschen auf dem Arbeitstisch.
- Sich mit der Software des eventuellen Laser-Projektors zu verbinden um die Saugtaschen auf dem Arbeitstisch zu ordnen.
- Sich mit der Software des eventuellen A/D-Umsetzers von Flachreliefs zu verbinden.
- 3D-Werkstücke herzustellen.
- Volumenoberflächen und -modelle im Format IGES, STL, STEP, 3DM zu importieren.
- Abbildung auszuarbeiten und Oberflächen und Flachreliefs daraus herzustellen.
- 2-dimensionale Zeichnungen von Waschtischen und Küchenarbeitsflächen herzustellen, ausgehend von einem Basis-Template.

Mit dem Modul für die 3D-SIMULATION FESTKÖRPERN ist folgendes möglich:

- Eventuelle Kollisionen Werkzeug-Werkstück und Werkzeug-Maschine zu überprüfen.
- Das Restmaterial aus der Bearbeitung auszurechnen.

Die Software arbeitet im Windows-Betriebssystem, ist intuitiv und bedienerfreundlich.

Bemerkung: Die Softwarefunktionen könnten von den technologischen und Betriebseigenschaften der Maschine beschränkt werden.

BretonSmartCam FRAME et MODELLING

Logiciel CAO/FAO pour le dessin et la programmation d'éléments complexes en pierre spécialement conçu pour les centres de découpe et de contournage jusqu'à 5 axes.

Le module FAO permet d'effectuer les usinages suivants sur plans de travail avec axes rotatifs indexés:

- découpe au disque de tranches.
- profilage, ébauchage, ébarbage et façonnage intérieur et extérieur au disque de petits blocs.
- contournage, profilage, perçage, fraisage et exécution de poches à l'aide d'outils de forme ou de fraises.
- polissage de plans, même inclinés.
- fraisage et polissage de rainures sur surfaces planes ou inclinée.
- l'engravure 3D de caractères «True Type» de Windows sur surfaces planes.
- bas-reliefs importés de surfaces numérisées.
- usinage au disque de surfaces et de solides (MODELING version).
- usinage de courbes 3D, de surfaces et de solides jusqu'à 5 axes interpolés à l'aide d'outils classiques (MODELING version).

Si accouplé avec le module BretonLathe en option, il permet d'effectuer les usinages jusqu'à 6 axes interpolés (MODELING version).

Le module CAO permet:

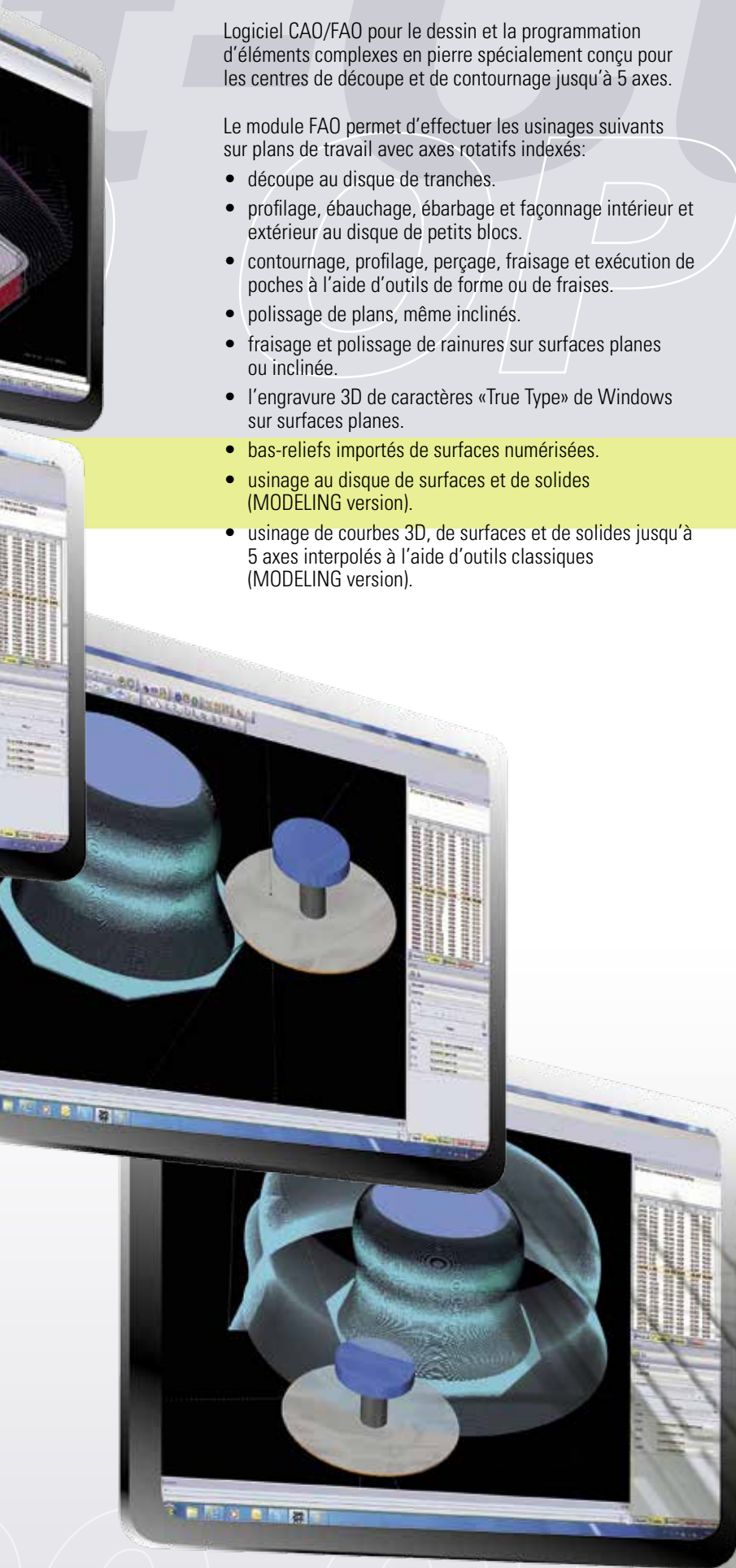
- de réaliser tout possible dessin 2D avec dimensionnement.
- de définir le volume 3D de la pièce.
- de définir un plan quelconque à l'intérieur du volume de travail 3D généré.
- de gérer le dessin 2D réalisé sur le plan de travail sélectionné indépendamment de son orientation dans l'espace.
- d'importer dessins en format .DXF et .DWG provenant de systèmes CAO externes ou de capteurs de gabarit.
- de positionner les pièces directement sur l'image de la tranche à usiner de manière à en optimiser la surface.
- de programmer et afficher automatiquement la position des ventouses sur le banc de travail.
- d'interfacer avec le logiciel de l'éventuel projecteur laser pour l'arrangement des ventouses sur le banc de travail.
- d'interfacer avec le logiciel de l'éventuel numériseur de bas-reliefs.
- de réaliser des modèles 3D des pièces.
- d'importer des surfaces et des modèles solides en format IGES, STL, STEP, 3DM.
- de réaliser des surfaces et des bas-reliefs à partir du traitement d'images.
- de réaliser les dessins 2D de plans de lavabos et de cuisines à partir d'un modèle de base.

Le module SIMULATION SOLIDE 3D permet:

- de vérifier toute éventuelle collision entre l'outil et la pièce et entre l'outil et la machine.
- de calculer le matériau brut restant après l'usinage.

Ce module, très simple à comprendre et à utiliser, fonctionne sous Windows.

N.B. Les caractéristiques technologiques et fonctionnelles de la machine peuvent limiter les fonctions du logiciel.

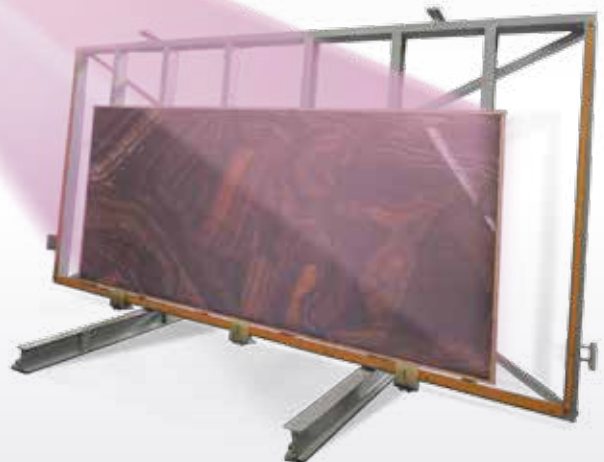


Smarr



Pair d'épauls en acier
(EN OPTION).

Stahlfundament
(AUF ANFRAGE).



Dessus incliné pour appuyer la tranche dehors la machine (EN OPTION).

Schräges Stützgerüst für Platte außerhalb der Maschine (AUF ANFRAGE).



Photo digitale en couleurs de la tranche

La machine peut être équipée d'une camera digitale (en option) pour reproduire l'image réelle en couleurs de la tranche à couper sur l'écran tactile de la machine ou bien sur un autre PC. L'opérateur, à l'aide de la souris, marque sur l'écran les imperfections de la surface et le périmètre de la tranche et insère les pièces à couper dans le gabarit de la tranche en optimisant la surface. Si la machine est équipée avec le logiciel d'expansion «optimisation de la surface de la tranche et gestion des commandes» (en option), l'optimisation est effectuée de façon automatique. La reproduction digitale de l'image de la tranche à façonner, ainsi que la détermination des imperfections et du périmètre et l'optimisation sont effectués lors que la machine est en train de façonner la tranche précédente.

Digitales Farbfoto der Platten

The machine can be fit with a digital camera as an optional accessory, which reproduces a true colour image of the slab to be cut on the "touch-screen" monitor installed on the machine, or on a remote PC. Utilizing the mouse, the operator traces out any defect on the slab surface and the slab perimeter, and then positions the pieces to be cut within the slab template, thus optimizing the slab surface area. If the machine is supplied with the expansion software for optimizing the slab surface area and work order management (optional accessory), the optimization is carried out automatically. The digital image reproduction of the slab to be processed, the tracing out of both the defects and the slab perimeter and the slab yield optimization are operations which are all managed whilst the previous slab is still being machined.



- Tour pour dimensions de tournage:
ø 800x3.200 mm.
(EN OPTION).
- Drehmaschine für drehbare Masse:
ø 800x3.200 mm.
(AUF ANFRAGE).

PC + Imprimante pour l'impression des étiquettes avec leur code-barres

Le PC et l'écran tactile en couleurs sont positionnés dans une «cabine» en tôle, alors que le clavier et la souris sont placés sur le plan d'appui, au-dessous de l'écran. Les étiquettes sont encollées de façon manuelle sur les pièces. (EN OPTION).



PC-Station + Drucker für Barkode-Etiketten

Der PC wird samt entsprechendem Farb-Bildschirm in einem Metallschrank untergebracht, während sich die Tastatur und die Maus auf der Abstellfläche unter dem Bildschirm befindet. Die Etiketten müssen manuell aufgeklebt werden. (AUF ANFRAGE).



Imprimante pour l'impression des étiquettes avec code-barres

La machine peut être connectée (EN OPTION) à une imprimante pour l'impression des étiquettes avec code-barres qui identifie les caractéristiques des pièces obtenus. Les étiquettes sont encollées manuellement sur les pièces.

Drucker für Werkstück-Etiketten

Die Maschine kann mit einem Drucker zum Ausdrucken von Barcode-Etiketten verbunden werden (AUF ANFRAGE). Die Codes enthalten Informationen über die Eigenschaften der hergestellten Produkte. Die Etiketten werden manuell auf die einzelnen Stücke geklebt.

Lecteur de code-barres

La machine peut être connectée (EN OPTION) à un lecteur de code-barres. Les codes, imprimés sur des étiquettes d'identification de chaque tranche, déterminent le programme de travail que le lecteur transmet à la machine.

Barcodeleser

Die Maschine kann mit einem Lesegerät ausgestattet werden, das den Barcode auf den Etiketten der Platten abliest. Der Barcode bestimmt das Bearbeitungsprogramm und der Leser sendet es an die Maschine (AUF ANFRAGE).





ar
S/A

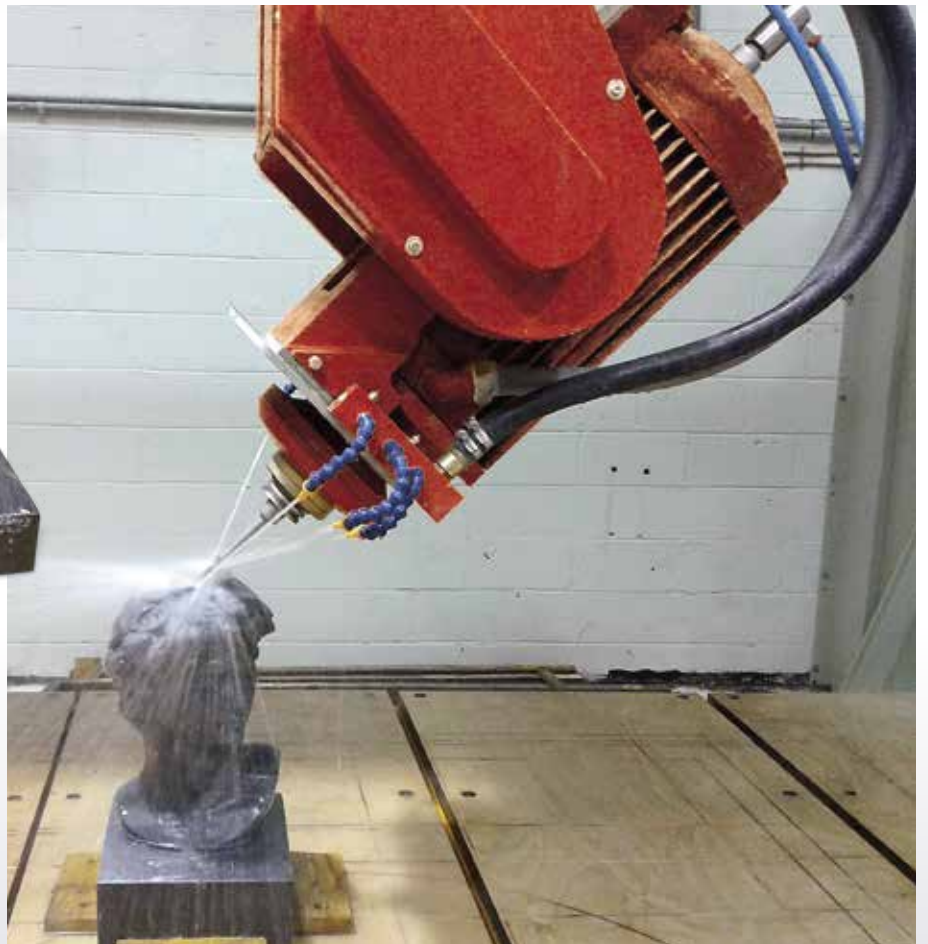


tt
VOC



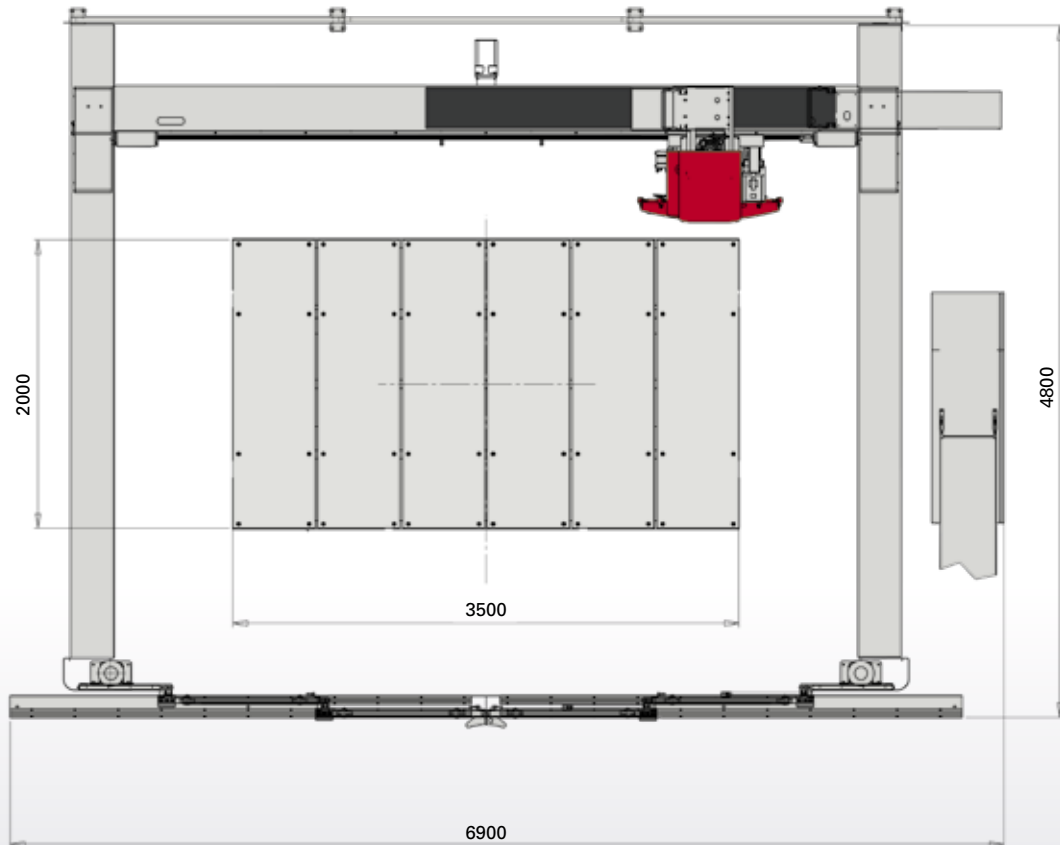
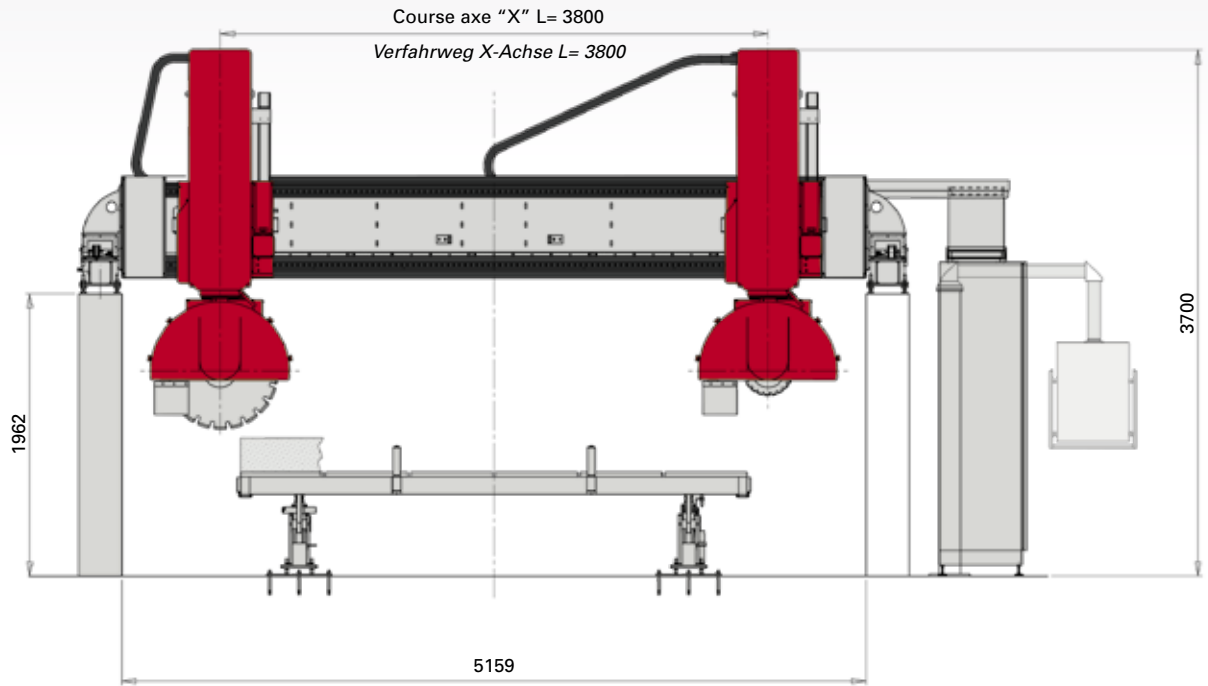
tt
E







Smar



Caractéristiques techniques

Technische Daten

| Modèle <i>Modell</i> | | S/NC 800 | S/NC 800 B |
|---|------|-----------------------------|-----------------------------------|
| Table <i>Arbeitstisch</i> | | Fixe <i>Fester Tisch</i> | Table à ruban <i>Bandtisch</i> |
| Dimensions de la table <i>Abmessungen Arbeitstisch</i> | mm | 3.500 x 2.000 | 3.500 x 2.200 |
| Epaisseur max à façonner <i>Max. Bearbeitungsstärke</i> | mm | 240 | 240 |
| Course axe X <i>Verfahrweg X-Achse</i> | mm | 3.800 | 3.800 |
| Course axe Y <i>Verfahrweg Y-Achse</i> | mm | 2.800 | 2.800 |
| Course axe Z <i>Verfahrweg Z-Achse</i> | mm | 700 | 700 |
| Rotation de l'axe «A» <i>A-Achse Drehung</i> | | 0° ÷ +90° | 0° ÷ +90° |
| Rotation de l'axe «C» <i>C-Achse Drehung</i> | | ±190° | ±190° |
| Diamètre des disques applicables <i>Durchmesser der anwendbaren Sägeblätter</i> | mm | 400 ÷ 800 | 400 ÷ 800 |
| Puissance moteur <i>Motorleistung</i> | kW | 26.5 | 26.5 |
| N° tours max. mandrin <i>Max. Drehzahl Spindel</i> | rpm | 6.000 | 6.000 |
| Vitesse de progression axe "X" <i>Vorschubgeschwindigkeit X-Achse</i> | m/mm | 0 ÷ 40 | 0 ÷ 40 |
| Vitesse de progression axe "Y" <i>Vorschubgeschwindigkeit Y-Achse</i> | m/mm | 0 ÷ 40 | 0 ÷ 40 |
| Vitesse de progression axe "Z" <i>Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse</i> | m/mm | 0 ÷ 10 | 0 ÷ 10 |
| Dimensions d'encombrement: long./larg./haut. <i>Gesamtabmessungen: Länge/Breite/Höhe</i> | mm | 4.800 x 6.900 x 3.700 | 4.800 x 6.900 x 3.700 |
| Niveau moyen de pression sonore équivalente <i>Schalldruckpegel durchschnittlich</i> | dbA | 84 | 84 |
| Masse (table incluse) <i>Maschinenmasse (inklusive Arbeitstisch)</i> | kg | 8.000 ~ | 9.000 ~ |

La Breton S.p.A. se réserve le droit de modifier ou d'améliorer à son gré ses propres machines et installations, même en phase d'exécution de contrat. De ce fait, toute donnée fournie aura une valeur purement indicative et approximative.

Die Firma Breton S.p.A. behält sich das Recht vor, die von ihr hergestellten Maschinen und Anlagen nach eigenem, unanfechtbarem Urteil jederzeit, auch während der Ausführung von Verträgen, zu ändern und zwar mit dem Ziel, diese ständig zu verbessern und auf dem höchsten technischen Niveau zu halten. Deshalb gelten alle im Prospekt angegebenen technischen Daten als annähernd und richtungsweisend.

Tous les droits sont réservés, toute reproduction, publication, exécution, emprunt ou représentation publique non autorisée de ce catalogue est absolument interdite et peut donner lieu à des responsabilités civiles et à des poursuites pénales.

Alle Rechte vorbehalten. Jegliche nicht genehmigte Reproduktion, Veröffentlichung, Neu- und Umgestaltung, Leihgabe oder öffentliche Vorführung des vorliegenden Katalogs sind strengstens verboten und können zivil- und strafrechtlich verfolgt werden.



breton

Driven by Innovation

Breton S.p.A.

Via Garibaldi, 27

31030 Castello di Godego (Treviso) Italy

tel. +39 0423 7691

fax +39 0423 769600

e-mail: info@breton.it

www.breton.it



ISO 9001:2000
Cert. N. 0056



ISO 14001:2004
Cert. N. 0299A/0

Think green!

Breton, certifiée ISO 14001, assure le contrôle de l'impact de ses activités sur l'environnement et recherche systématiquement de l'améliorer de manière cohérente, efficace et raisonnable.

Breton hat die ISO 14001- Zertifizierung und sichert die Kontrolle der eigenen Tätigkeiten bezüglich die Umweltauswirkungen. Dabei forscht Breton systematisch nach der Verbesserung der Tätigkeiten auf einer folgerichtigen, wirksamen und kostentragbaren Weise.

