

SEGATRICI A NASTRO / BANDSAW MACHINES



**MOD. 360 / 620 CARBIDE**

**AUTOMATICHE CNC**

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

**AUTOMATIC CNC**

90° TWIN-COLUMN - HIGH PERFORMANCES - AUTOMATIC CUTTING PARAMETERS TOUCH SCREEN

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

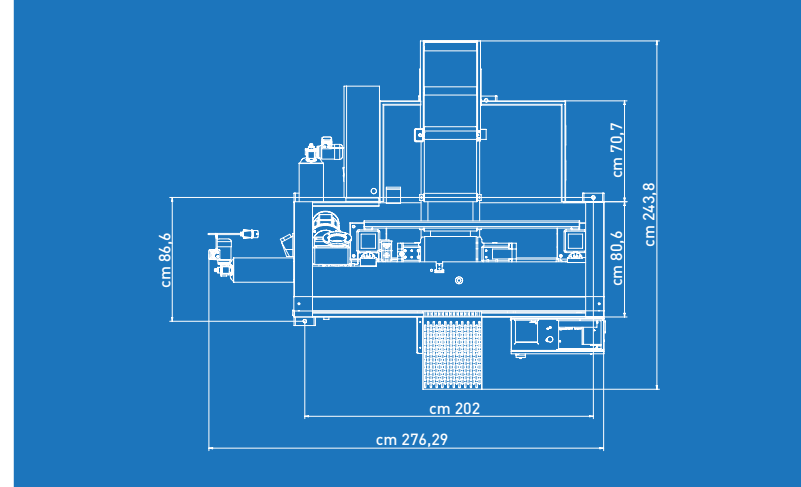
## BANDSAWS SPECIFICALLY ENGINEERED TO UTILIZE CARBIDE BLADES

### CARATTERISTICHE

- Arco, basamento, colonne in struttura saldata e normalizzata
- Apertura e chiusura totale morse tramite cilindro oleodinamico
- Pattini guida-lama in Widia
- PLC di ultima generazione con processore ARM40
- Programmazione tramite Touch-Screen TFT colour LCD da 7"
- Parametri automatici di taglio
- Regolazione pressione morse
- Dispositivo controllo deviazione lama
- Evacuatore trucioli a coclea
- Impianto refrigerante
- Spazzola pulisci nastro comandata da motore elettrico
- Impianto oleodinamico a bassa rumorosità
- Tensione nastro idraulica con regolazione manuale
- Carro alimentatore controllato da inverter ed encoder
- Controllo di "salita/discesa rapida" automatico
- Nastro bi-metallico
- Fine barra controllata da dispositivo elettronico a raggio laser
- Verniciatura: parte inferiore indaco RAL 5014, parte superiore rosso RAL 3001

### FEATURES

- Bow, base, and columns are fabricated and then stress relieved to greatly reduce cutting vibrations
- Full vice opening/closing through hydraulic cylinder
- Carbide blade-guides
- State-of-the-art PLC unit with ARM40 processing unit
- Programming via 7" colour TFT LCD Touch-Screen
- Automatic cutting parameters
- Vice pressure adjustment
- Blade deviation control system
- Screw chip conveyor
- Flood coolant system
- Band cleaning brush driven by an electric motor
- Low noise hydraulic system
- Hydraulic band tension with manual regulation
- Bow down-feed hydraulic
- Carriage feed with AC motor and inverter
- Bimetallic band
- Bar end controlled by an electronic laser-light device
- Painting: lower part indigo RAL 5014, upper part red RAL 3001



	360 CNC	460 CNC
Capacità di taglio mm Cutting capacity mm	360	460
Fascio (opzionale) Bundle (optional)	360x180	460x250
Dimensioni nastro LxWxH Blade dimensions	mm 4.425x34x1.1	mm 5.120x41x1.3
Velocità lama Blade speed	mt/min 20÷100	mt/min 20÷100
Discesa rapida Fast down-feed	mm/1' 3.500	mm/1' 3.500
Discesa di lavoro Working downfeed	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200
Max corsa programmabile Max set length	mm 9.999	mm 9.999
Motore lama Blade motor	Kw 3	Kw 4
Motore pompa oleodinamica Hydraulic pump motor	Kw 1.5	Kw 1.5
Motore pompa refrigerante Cooling pump motor	Kw 0.12	Kw 0.12
Motore evacuatore Chip conveyor motor	Kw 0.09	Kw 0.09
Corsa carro alimentatore Carriage stroke	mm 600	mm 600
Altezza piano di lavoro Working height	mm 790	mm 790
Ingombri LxWxH Overall dimensions	cm 265x268x200	cm 290x268x220
Dim. di trasporto LxWxH Loading dimensions	cm 230x230x200	cm 260x230x220
Peso Weight	Kg 2.000	Kg 3.000

Caratteristiche peculiari di questi modelli è la lunghezza dello sfrido finale (di soli 20/30 mm) dato dalla presa del pezzo nella morsa del carro alimentatore. La stessa morsa allontana il pezzo dalla lama e ne evita il contatto durante la fase di risalita riducendone l'usura.

Peculiar feature of these models is the very short rest piece length (20/30 mm only) due to the piece clamping in the feeding carriage vice. The same vice moves away the piece from the blade and avoids their contact during the bow upwards movement so reducing the blade wear.



**RAPPORTO:** 3:1 TEMPO DI TAGLIO RISPETTO A LAMA BIMETALLICA  
**TEMPO STIMATO:** 14 MIN. PER MATERIALE IN F51, DIAMETRO 150 mm  
**COSTO DI TAGLIO:** DIMEZZATO

**RATIO:** 3:1 OUT PRODUCING RESPECT BI-METAL BLADES  
**CUTTING TIME:** ON 150 mm ROUND F51 MATERIAL, 14 MIN.  
**CUTTING COST:** REDUCED OF THE HALF RESPECT A BI-METAL BLADE MACHINE

## CARATTERISTICHE

- Arco, basamento, colonne, carro alimentatore e morse di bloccaggio in struttura di acciaio saldata e normalizzata
- Morsa anteriore di bloccaggio materiale su guide cementate e rettificate
- Salita/Discesa arco, braccio guida-lama, carro alimentatore e morse di bloccaggio su guide a ricircolo di sfere
- Pattini guida-lama in widia a comando oleodinamico
- Tensionamento oleodinamico automatico della lama con dispositivo di controllo di eventuale rottura
- Controllo deviazione lama
- Pressione morse regolabili
- Apertura e chiusura totale morse tramite cilindri oleodinamici
- Motore lama controllato da inverter digitale
- Carro alimentatore controllato da motore con inverter e vite a ricircolo di sfere
- Avanzamento di taglio comandato da due cilindri oleodinamici ed a regolazione infinitesimale tramite un regolatore di flusso azionato da un motore in C.C.
- CNC di controllo di tutte le funzioni
- Impianto refrigerante centralizzato
- Evacuatore trucioli a palette
- Impianto elettrico in bassa tensione, secondo normativa CE
- Carter di protezione di tutta la zona di lavoro  
Operazione di verniciatura con smalto goffrato a più strati: rosso RAL 3001 - blu RAL 5014

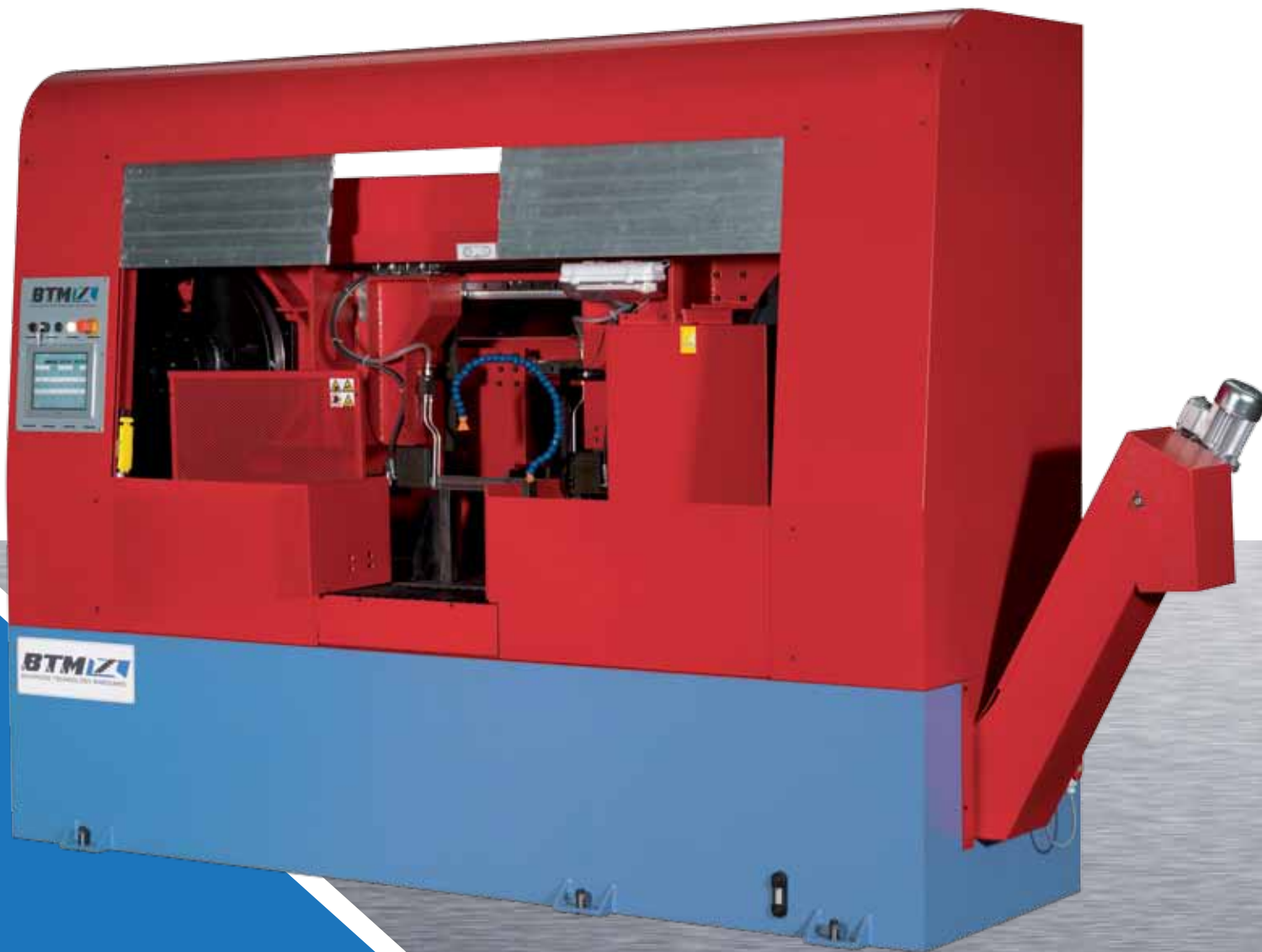
## FEATURES

- Bow, base, and columns are fabricated and then stress relieved to greatly reduce cutting vibrations
- Bow upwards/downwards movement, blade-guide arm, feeding carriage and clamping vices are performed on linear ball guides
- Front clamping vice uses tempered and rectified guides
- Carbide blade-guides at hydraulic control
- Automatic, hydraulic blade tensioning with breakage control device
- Blade control device
- Adjustable vice pressure
- Full vice opening/closing through hydraulic cylinders
- Blade motor controlled by digital frequency drive
- Feeding carriage motor controlled by inverter and screw balls
- Cutting downfeed controlled by two hydraulic cylinders and with infinite adjustment through flow regulator activated by a dc motor
- CNC control device
- Flood coolant system
- Chip conveyor with vane
- Low voltage system according to EC rules
- Protection grids on the whole working area  
Embossed enamel finishing: red RAL 3001 - blue RAL 5014



**MACCHINA STUDIATA E REALIZZATA PER TAGLIO CARBIDE.**  
PROJECTED AND ENGINEERED TO UTILIZE CARBIDE BLADES.

**NEWMODEL**



**520 CNC / 620 CNC**



# DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

	340 CNC	420 CNC	520 CNC	620 CNC
Capacità di taglio mm Cutting capacity mm	Ø 340 ∅340	Ø 420 ∅420	Ø 520 ∅520	Ø 620 ∅620
Fascio (opzionale) Bundle (optional)	∇340x250	∇420x250	∇520x300	∇620x320
Dimensioni nastro LxWxH Blade dimensions	mm 5.300x41x1.3	mm 6.300x41x1.3	mm 6.500x54x1.6	mm 8.020x54x1.6
Velocità lama Blade speed	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100
Discesa rapida Fast down-feed	mm/1' 3.500	mm/1' 3.500	mm/1' 3.500	mm/1' 3.500
Discesa di lavoro Working downfeed	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200
Max corsa programmabile Max set length	mm 9.999	mm 9.999	mm 9.999	mm 9.999
Motore lama Blade motor	Kw 4.0	Kw 5.5	Kw 7.5	Kw 7.5
Motore pompa oleodinamica Hydraulic pump motor	Kw 2.2	Kw 2.2	Kw 2.2	Kw 2.2
Motore pompa refrigerante Cooling pump motor	Kw 0.25	Kw 0.25	Kw 0.25	Kw 0.25
Motore carro alimentatore Feeding carriage motor	Kw 0.75	Kw 0.75	Kw 1.1	Kw 1.1
Motore evacuatore Chip conveyor motor	Kw 0.25	Kw 0.25	Kw 0.25	Kw 0.25
Corsa carro alimentatore Carriage stroke	mm 600	mm 600	mm 600	mm 600
Altezza piano di lavoro Working height	mm 790	mm 790	mm 790	mm 790
Ingombri LxWxH Overall dimensions	cm 360x210x229	cm 385x210x229	cm 385x210x229	cm 474x210x243
Dim. di trasporto LxWxH Loading dimensions	cm 360x210x229	cm 385x210x229	cm 385x210x229	cm 474x210x243
Peso Weight	Kg 3.500	Kg 3.800	Kg 4.800	Kg 6.500

# ACCESSORI / ACCESSORIES



**Rulliera tipo chiuso (uscita)**  
Closed type roller track (outfeed)



**Rulliera tipo aperto (ingresso)**  
Open type roller track (infeed)

## ACCESSORI STANDARD

- Dispositivo controllo deviazione lama
- Regolatori pressione morsa

## ACCESSORI A RICHIESTA

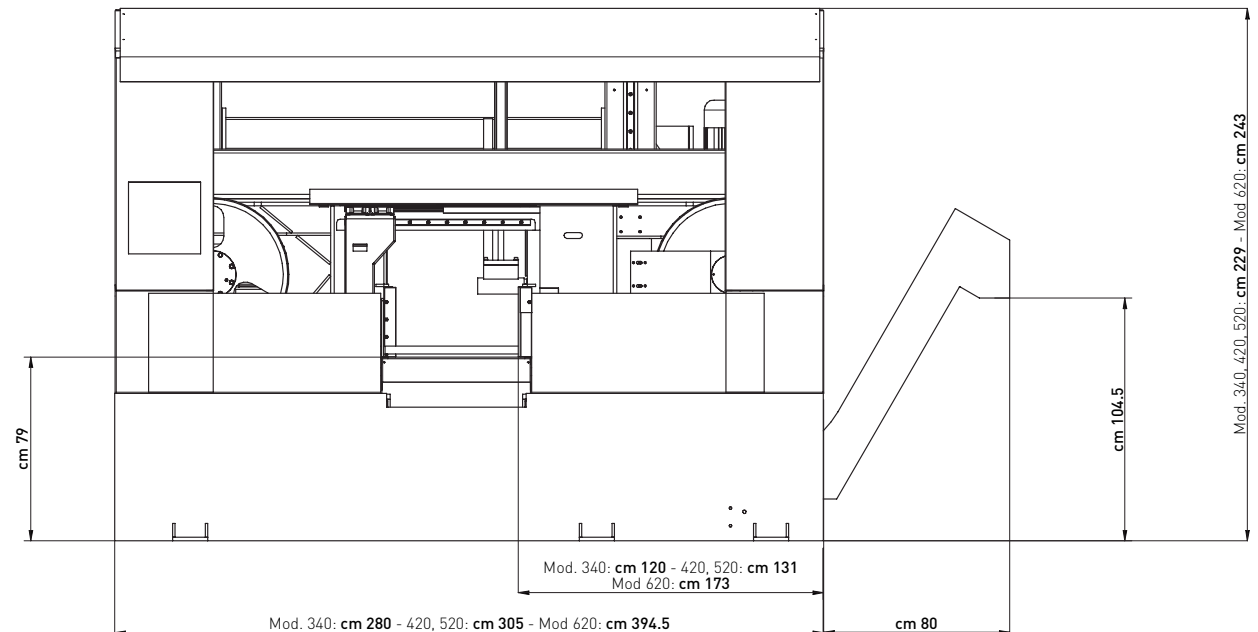
- Disp. oleodinamico per il taglio in fascio
- Nebulizzatore aria/olio
- Rulliera di ingresso e di uscita materiale in varie metrature

## STANDARD ACCESSORIES

- Blade deflection control device
- Vice pressure regulators

## ACCESSORIES ON REQUEST

- Hydraulic bundle cutting
- Dry cooling device
- Material infeed/outfeed roller track available in various sizes



## BTM S.r.l.

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

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

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

## L'AZIENDA

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

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

L'obiettivo della linea BTM è soddisfare il cliente in termini di qualità, affidabilità e produttività, il che nasce dalla stretta interdipendenza tra il Know-How del Team BTM e le esigenze esplicite espresse dal cliente.

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

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

## THE COMPANY

Since the beginning in 1982, BTM has developed a solid expertise and competence in machine development, design and production.

BTM specializes in the development of medium to large high performance bandsaw machines. These machines are produced utilizing a very heavy and strong structure and are ideal to cut any material from mild to high resistance such as Hastelloy or Inconel.

The close relationship between BTMs' development team and the final customer requirements, allows BTM to develop a product that exceeds the end users quality, reliability and productivity expectations. This is BTMs' ultimate goal in developing sawing equipment.

The design, assembly and final testing are all performed by highly skilled personnel at BTMs' state of the art production facilities.

BTM products are at the forefront of development for bandsawing technology and it is through this process that allows BTM to be a world leader in sales of sawing equipment. The development of the Automatic Cutting Parameters with Carbide and Bimetal blades for the bandsaw machines is just one example of BTMs' engineering expertise.