



marmo meccanica^{SPA}

LCT

MADE IN ITALY



EN The vertical straight edge polisher for flat edges with chamfers up to 6 cm and rounded edges up to 4 cm thickness

IT La lucidacoste rettilinea verticale per coste piane con smussi fino a 6 cm e profili tondi fino a 4 cm di spessore

FR La polisseuse rectiligne verticale pour chants plats avec biseaux jusqu'à 6 cm et profils arrondis jusqu'à 4 cm d'épaisseur

DE Der vertikale Band-kantenpolierautomat für gerade gefaste kanten bis 6 cm und für abgerundete Profile bis zu 4 cm Dicke

ES La pulidora rectiligna vertical para cantos planos y biseles hasta 6 cm y para perfiles redondeados de hasta 4 cm de espesor

SPA
marmo meccanica

EN LCT - THE COMPACT VERTICAL BULLNOSER

Extreme compactness, ease of use, and an affordable cost are the main features of these torus-polishing machines. They stand out also for their reliability (hydraulic motors and lever system – 1987 MM SpA patent – for the oscillation of the mandrel holding beam), and are the answer to the need for a 2 to 4 cm bullnose in small working spaces.

LCT comes in 2 versions: the LCT 521 – shaping of convex round edges by a single cup-shaped diamond wheel through shape copying – and LCT 522 – same principle for the round edges plus raw shaping (with shaped diamond wheel) thanks to an additional electric spindle placed between the chamfers and the polishing mandrels.

IT LCT - LA COMPATTA VERTICALE PER IL TORO

Compattezza, semplicità d'utilizzo e prezzo contenuto sono le caratteristiche di questa lucidatore. La LCT si contraddistingue anche per la sua affidabilità, grazie all'uso di motori idraulici e un sistema di leve per l'oscillazione della trave porta-mandriini brevettato da Marmo Meccanica SpA nel 1987. Sono particolarmente adatte per chi ha poco spazio di lavoro ed esigenze di produzione di toro e costa piana sugli spessori più usuali 2-3-4 cm.

Proposta in due versioni: la LCT 521, per sagomatura e lucidatura delle coste rotonde convesse con una sola mola diamantata a tazza, per copiatura di sagome; la LCT 522, stesso principio per le coste rotonde, più sagomatura grezza delle coste per mezzo di un mandrino elettrico supplementare posto tra gli smussi e le mole oscillanti che può montare mole diamantate sagomate.

FR LCT - LA COMPACTE VERTICALE POUR RONDE

Compacité, facilité d'utilisation et prix bas sont les caractéristiques de cette polisseuse. Le LCT se distingue également par sa fiabilité, grâce à l'utilisation de moteurs hydrauliques et d'un système de leviers pour l'oscillation de la poutre porte-mandrins breveté par Marmo Meccanica SpA en 1987. La LCT est particulièrement adaptée à ceux qui ont peu d'espace de travail et besoins de production de ronde, de demi-ronde, d'autres profils arrondis et de chants plats sur les épaisseurs les plus courantes 2-3-4 cm.

Proposé en deux versions: la LCT 521, pour les bords arrondis convexes avec une seule meule diamantée, pour copier des formes - et le LCT 522 - le même principe pour les bords arrondis et la mise en forme des bords bruts grâce à une broche électrique supplémentaire placée entre les biseaux et les roues oscillantes pouvant monter des roues diamantées en forme.

DE LCT - DER KOMPAKTE VERTIKALE KANTENPOLIERER FÜR BULLNOSE

Extreme Kompaktheit, Benutzerfreundlichkeit und erschwingliche Kosten sind die Hauptmerkmale dieser Toruspoliermaschinen. Sie zeichnen sich auch durch ihre Zuverlässigkeit aus, dank der Hydraulikmotoren und des Hebelsystems für die Schwingung des Dornhalteträgers, einem Originalpatent von Marmo Meccanica SpA aus dem Jahr 1987. LCT ist die Antwort auf die Notwendigkeit einer Bullnose von 2 bis 4 cm in kleinen Arbeitsräumen.

LCT ist in zwei Versionen erhältlich: LCT 521 zum Formen und Polieren konvexer runder Kanten mit einer einzigen becherförmigen Diamantscheibe und vier weiteren Polierköpfen; und LCT 522, das gleiche Prinzip für die runden Kanten, plus Rohformung (mit geformter Diamantscheibe) dank einer zusätzlichen elektrischen Spindel zwischen den Fasen und den Polierdornen.



Video

ES LCT - LA COMPACTA VERTICAL PARA BORDES RONDEADOS

Extrema compacidad, facilidad de uso y un costo asequible son las principales características de estas máquinas pulidoras toroidales. Destacan también por su fiabilidad, gracias a los motores hidráulicos y al sistema de palanca para la oscilación de la viga de sujeción del mandril, patente original de 1987 de Marmo Meccanica SpA. LCT es la respuesta a la necesidad de un bullnose de 2 a 4 cm en espacios de trabajo pequeños.

LCT está disponible en 2 versiones: LCT 521, para el modelado y pulido de cantos redondeados convexas mediante un solo disco de diamante en forma de copa y cuatro cabezales de pulido más; y LCT 522, mismo principio para los cantos redondos, más modelado en bruto (con disco de diamante perfilado) gracias a un husillo eléctrico adicional colocado entre los chaflanes y los mandriles de pulido.



1

EN Electronic management of the pneumatic mandrels through PLC (process start and end management; advances and delays for each mandrel) with a touchscreen control panel.

IT Gestione elettronica mandrini pneumatici con PLC (programmazione inizio e fine lavoro, anticipi e ritardi distinti per ogni mandrino) mediante pannello comandi tipo touch-screen.

FR Allumage et entraînement électroniques des mandrins pneumatiques par PLC (programmation début et fin usinage, avances et retards pour chaque mandrin) avec tableau de contrôle touch screen.

DE Elektronisches Management von pneumatischen Spindeln mit PLC (Programmierung von Beginn und Ende des Arbeitsprozesses, Eingabe und Ausgang für jede Spindel) mit Touch-screen.

ES Proceso y accionamiento electrónico de los cabezales neumáticos con PLC (programación de inicio y final de proceso, programación de avance y retroceso distintos para cada cabezal) mediante pantalla táctil.

3



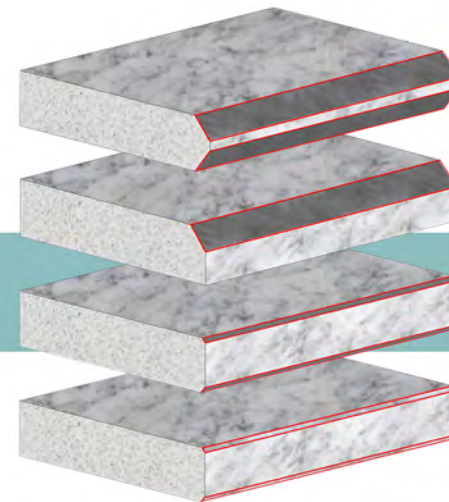
EN N. 1 Prep cut / Chamfering mandrel on each side, before polishing group, opposed at 45°, with mechanical stop for diamond tools. Optional: automatic positioning.

IT N. 1 mandrino per lato per Tagli preparatori / Smussi, prima del gruppo lucidante, contrapposti a 45°, con fermo meccanico per utensili diamantati. Optional: posizionamento automatico.

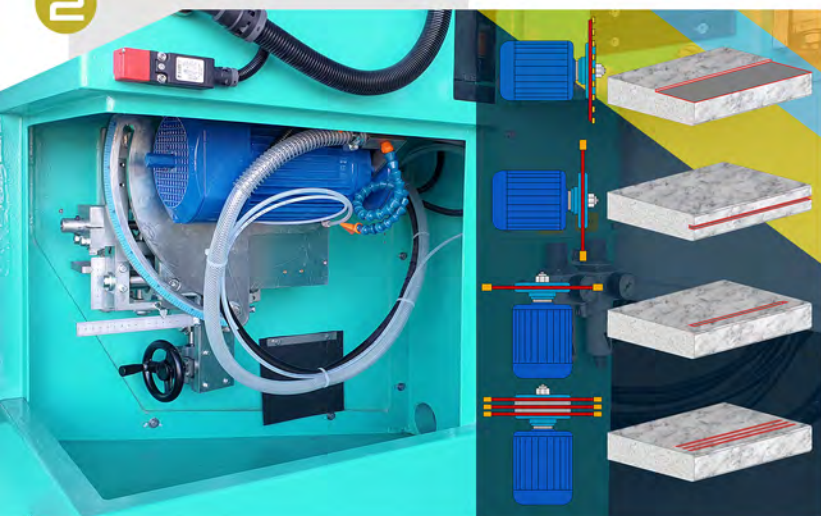
FR N. 1 mandrin de chaque côté pour Coupe préparatoire / Chanfreins, avant le group de polissage, opposés à 45°, avec butée mécanique pour outils diamantés. Optional: positionnement automatique.

DE N. 1 Spindel auf jeder Seite für vorbereitende Schnitte und Fasen, vor der Poliergruppe, 45° gegenüber-liegend, mit mechanischem Anschlag für Diamant-werkzeuge. Optional: automatische Positionierung.

ES N. 1 cabezale Biseladore / Preparatorio en cada lado, ante el grupo de pulido. opuestos a 45°, equipados con tope mecánico para herramientas de diamante. Opcional: posicionamiento automático.



2



EN Ingoing unit for Calibration / Drip-cut / Face cut. Angle: 0-90°. Optional: motorized or automatic vertical and horizontal positioning.

IT Gruppo in entrata per Calibratura / Gocciolatoio / Taglio in costa. Angolo: 0-90°. Optional: posizionamento verticale e orizzontale motorizzato o automatico.

FR Ensemble à l'entrée pour Calibration / Égouttoir / Coupe dans la côte. Angle: 0-90°. Optional: positionnement vertical et horizontal motorisé ou automatique.

DE Eingangseinheit für Kalibrierung / Wassernase / horizontale Schnitte. Arbeitswinkel: 0-90°. Optional: motorisierte oder automatische vertikale und horizontale Positionierung.

ES Grupo de entrada para Calibration / Goteron / Corte de borde. Ángulo: 0-90°. Opcional: posicionamiento vertical y horizontal motorizado o automático.

4

OPTIONAL

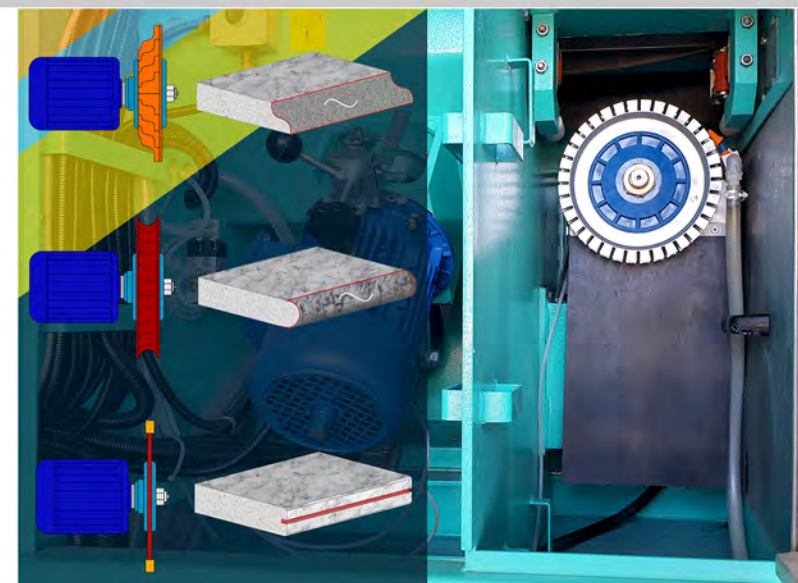
EN Spindle for shaping wheel positioned before the polishing unit, for rough shaping (OGEE) or faster torus. Also suitable for edge cuts with disc.

IT Mandrino per mola sagomante posizionato prima del gruppo lucidante, per sagomatura grezza (OGEE) o toro più veloce. Adatto anche per tagli in costa con disco.

FR Mandrin pour façonnage brut placé avant le groupe de polissage, pour profils bruts (OGEE) ou bullnose plus rapide. Convient également pour la coupe sur le borde avec un disque.

DE Dorn für die Rohformung vor der Poliergruppe, für Rohprofile (OGEE) oder schnellere Bullnose. Auch zum Kantenschneiden mit Scheibe geeignet.

ES Mandril para modelado en bruto colocado antes del grupo de pulido, para perfiles en bruto (OGEE) o borde redondeado más rápido. También apto para corte de borde con disco.



5

EN

N. 5 polishing heads on oscillating beam, each moved by hydraulic motor and activated pneumatically. The first one can be equipped with diamond cup wheel and carries out the profile shaping by means of a mechanical stop running on a cam. • The oscillation system is an original 1987 patent by Marmo Meccanica, and it is still the most common and reliable on the market. • Possibile micro-oscillation for flat edge.

IT

N. 5 mandrini lucidanti su trave oscillante, ciascuno mosso da motore idraulico e azionato pneumaticamente. Il primo mandrino può montare una mola a tazza diamantata ed esegue la sagomatura del profilo mediante un fermo meccanico che scorre su una camma. • Il sistema di oscillazione è un brevetto originale del 1987 di Marmo Meccanica, ed è tuttora il più comune e affidabile sul mercato. • Possibile micro-oscillazione per costa piana.

FR

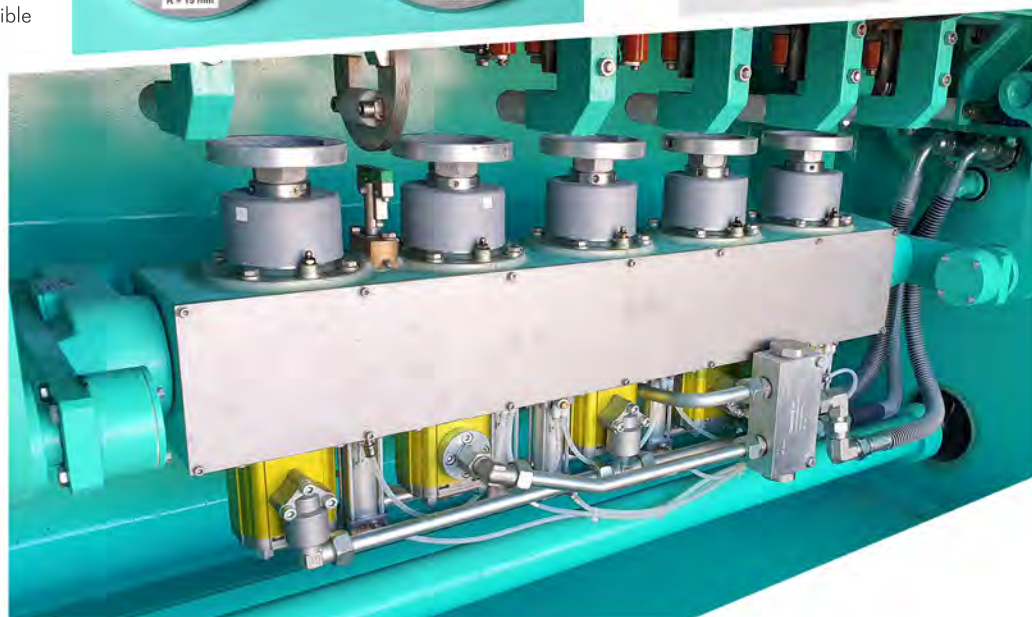
N. 5 têtes de polissage sur poutre oscillante, chacune déplacée par un moteur hydraulique et activée pneumatiquement. La première tête peut être équipée d'une meule diamantée et réalise la mise en forme du profil au moyen d'une butée mécanique tournant sur une came. • Le système d'oscillation est un brevet original de 1987 de Marmo Meccanica, et il est toujours le plus courant et le plus fiable du marché. • Micro-oscillation possible pour chant plat.

DE

N. 5 Polierspindeln am Schwingbalken, jeweils vom Hydraulikmotor bewegt und pneumatisch aktiviert. Die erste kann mit einem Diamantschalenrad ausgestattet werden und führt die Profilformung mittels eines mechanischen Stopps durch, der auf einer Nocke läuft. • Das Oszillationssystem ist ein Originalpatent von Marmo Meccanica aus dem Jahr 1987 und nach wie vor das am weitesten verbreitete und zuverlässigste auf dem Markt. • Mögliche Mikroschwingung für flache Kante.

ES

N. 5 cabezales de pulido sobre viga oscilante, cada uno movido por motor hidráulico y accionado neumáticamente. El primer cabezal se puede equipar con muela de copa de diamante y realiza la conformación del perfil mediante un tope mecánico que se desplaza sobre una leva. • El sistema de oscilación es una patente original de 1987 de Marmo Meccanica y sigue siendo el más común y confiable del mercado. • Posible micro-oscilación para borde plano.



6

EN

No foundation required, waste water collected through collection tank and ejected through waste pipes. Closed structure, with controlled opening. Certified conformity to both CE and UL-CSA safety standards.

IT

Non necessita fondazioni, le acque reflue sono raccolte da vasche di raccolta ed espulse attraverso i tubi di scarico. Struttura chiusa, con apertura controllata. Certificato di conformità alle norme di sicurezza CE e UL-CSA.

FR

Aucune fondation requise, les eaux usées collectées dans un réservoir de collecte et éjectées par des tuyaux d'évacuation. Structure fermée, avec ouvertures contrôlées. Conformité certifiée aux normes de sécurité CE et UL-CSA.

DE

Kein Fundament erforderlich, Abwasser durch Sammel-tank gesammelt und durch Abwasserleitungen ausgestoßen. Geschlossene Struktur mit kontrollierter Öffnung. Zertifizierte Konformität mit CE- und UL-Standards

ES

No se requieren cimientos, las aguas residuales se recogen a través del tanque de recolección y se expulsan a través de las tuberías de desagüe. Estructura cerrada con apertura controlada. Cumplimiento certificado a los estándares de seguridad CE y UL-CSA.

EN Technical data

IT Dati tecnici

FR Données techniques

DE Technische Daten

ES Datos técnicos

INGOING CALIBRATING/
DRIP-CUTTING FUNCTION

- Adjustments (manual): vertical, horizontal, rotation 0° - 90°
- Discs Ø: 250 mm (50 mm hole)
- Calibration: thicknesses: 0-60 mm; max. width: 60 mm
- Face cuts max. depth: 60 mm
- Drip-cut: on the side opposite the belt (raw side); max distance from edge: 30 mm

INGOING 45° MANDRELS FOR LOWER
AND UPPER PREP CUT / CHAMFER

- N. 1 head per side
- Pneumatic working. The mandrels are equipped with adjustable mechanical limit switch allowing the use of diamond wheels
- Automatic positioning: optional
- Tools: Ø 120-130 mm; cup-shaped abrasive wheels with std right-spin spiral connection; or cup-shaped diamond wheels, Tot. h. 80 mm, connection M24x3x37 right thread

RAW-SHAPING MADREL
(522 VERSION ONLY)

- Fixed horizontal axle
- Translation (manual): vertical and horizontal
- Max. thickness for shaping: 50 mm
- Tool for face cut: Ø 250 mm (50 mm hole)

N. 5 POLISHING MANDRELS ON
OSCILLATING BEAM

- Pneumatic working. The first head is equipped with mechanical stop for diamond wheels
- Provided cam kit: 20-30-40 mm
- Micro-oscillation for flat edge (switchable; with precision steady position)
- Tools: Ø 120-130 mm; cup-shaped abrasive wheels with std right-spin spiral connection; or cup-shaped diamond wheels, Tot. h. 80 mm, connection M24x3x37 right thread

PLC DIGITAL CONTROL AND
TOUCHSCREEN PANEL

- Electronic start and stop of the pneumatic mandrels; programmable process beginning and end, separate advances and delays for each mandrel
- Colour, touch-screen control panel with icons
- Factory presets available, or create and save your own sets

ROLLER EXTENSION TABLES

Ingoing and outgoing, length on request

OTHER SPECS

- Motorized pressure roller bar
- Working direction: Right to Left only
- Slab length: 270 mm ± ∞
- Slab width: 155 mm ± ∞
- Slab thickness: 10 ÷ 40 (round) / 60 (flat) mm

MANDRINO CALIBRATORE/
GOCCIOLATOIO IN ENTRATA

- Regolazioni (manuali): verticale, orizzontale e rotazione 0° - 90°
- Dischi: Ø 250 mm (foro 50 mm)
- Funz. calibratura: spessori 0-60 mm; larghezza max.: 60 mm
- Tagli in costa: profondità massima max. 60 mm
- Funz. taglio gocciolatoio: dalla parte opposta al nastro; distanza max. dal bordo: 30 mm

MANDRINI A 45° IN ENTRATA PER
TAGLI PREPARATORI / SMUSSI
INFERIORE E SUPERIORE

- N. 1 testa per lato
- Ad azionamento pneumatico e dotati di finecorsa meccanico regolabile, per consentire l'eventuale utilizzo di mole diamantate
- Posizionamento automatico: optional
- Utensili: Ø 120-130 mm; mole abrasive a tazza con attacco a chiodo dx std; o mole diamantate a tazza H tot. 80 mm, attacco filetto dx M24x3x37

MANDRINO PER SAGOMATURA
GREZZA (SOLO SU VERSIONE 522)

- Ad asse orizzontale fisso
- Traslazione (manuale) verticale e orizzontale
- Spessore max. sagomatura: 50 mm
- Utensili per taglio in costa: Ø 250 mm (foro 50mm)

N. 5 MANDRINI LUCIDANTI SU TRAVE
OSCILLANTE

- Ad azionamento pneumatico, il 1° è dotato di finecorsa meccanico per l'utilizzo di mole diamantate
- Kit di camme fornite: 20-30-40 mm
- Micro-oscillazione per costa piana (disinseribile, con posizione stazionaria di precisione)
- Utensili: Ø 120-130 mm; mole abrasive a tazza con attacco a chiodo dx std; o mole diamantate a tazza H tot. 80 mm, attacco filetto dx M24x3x37

CONTROLLO DIGITALE PLC E
PANNELLO TOUCHSCREEN

- Accensione e azionamento elettronici dei mandrini pneumatici; programmazione inizio e fine lavoro, anticipi e ritardi distinti per ogni mandrino
- Pannello comandi touchscreen a colori con icone
- Preset di fabbrica disponibili e possibilità di creare e salvare preset personalizzati

PROLUNGHE A RULLI

In entrata e in uscita, dimensioni su richiesta

ALTRE SPECIFICHE

- Barra rulli pressatori motorizzata
- Verso di lavoro: solo da Destra a Sinistra
- Lunghezza pezzo: 270 mm ± ∞
- Larghezza pezzo: 155 mm ± ∞
- Spessore pezzo: 10 ÷ 40 (toro) / 60 (piana) mm

CALIBRATEUR/GOUTTE D'EAU À
L'ENTRÉE

- Régulages (manuels): vertical, horizontal et rotation 0° - 90°
- Disques: Ø 250 mm (trou: 50 mm)
- Calibrage: épaisseurs 0-60 mm; largeur max.: 60 mm
- Coupes sur le bord: profondeur max. 60 mm
- Goutte d'eau: sur le côté opposé de la bande; distance max. du bord: 30 mm

MANDRINS À 45° À L'ENTRÉE POUR
COUPES DE PRÉPARATION /
CHANFREINS INFÉRIEUR ET SUPÉRIEUR

- N. 1 tête par côté
- Entraînement pneumatique et butée de fin de course mécanique réglable pour l'utilisation éventuelle de meules diamantées
- Positionnement automatique: optional
- Outils: Ø 120-130 mm; meules abrasives, fixation en écrou à droite std.; ou diamantées h. tot. 80 mm, fixation filetage à droite M24x3x37

MANDRIN FAÇONNANT (SEULEMENT
SUR VERSION 522)

- Essieu horizontal fixe
- Traduction (manuelle): verticale et horizontal
- Max. épaisseur de façonnage: 50 mm
- Outil pour coupe de bord: Ø 250 mm (trou de 50 mm)

N. 5 MANDRINS POLISSANTS SUR
POTRE OSCILLANTE

- Entraînement pneumatique. Le 1er mandrin est pourvu de butée de fin de course mécanique pour meules diamantées
- Kit de came fourni: 20-30-40 mm
- Micro-oscillation pour chant plat (déconnectable, avec position stationnaire de précision)
- Outils: Ø 120-130 mm; meules abrasives, fixation en écrou à droite std.; ou diamantées h. tot. 80 mm, fixation filetage à droite M24x3x37

COMMANDE NUMÉRIQUE PLC ET
PANNÉAU À ÉCRAN TACTILE

- Allumage et entraînement électroniques des mandrins pneumatiques; programmation début et fin travail, avances et retards distincts pour chaque mandrin
- Tableau de contrôle "touch-screen" en couleurs, avec icônes
- Préréglages d'usine disponibles, ou créez et enregistrez vos propres réglages

PROLONGES À ROULEAUX

À l'entrée et à la sortie, dimensions sur demande

AUTRES DONNÉES

- Barre des rouleaux presseurs motorisée
- Direction de travail: de Droite à Gauche seulement
- Longueur de la pièce: 270 mm ± ∞
- Largeur de la pièce: 155 mm ± ∞
- Épaisseur de la pièce: 10 ÷ 40 (arrondi) / 60 (plat) mm

INGANGSKALIBRIERENDE/
WASSERNASESCHNITTENEINHEIT

- Einstellungen (manuell): vertikal, horizontal, Drehung 0° - 90°
- Scheiben: Ø 250 mm (Loch: 50 mm)
- Kalibrierung: Dicke: 0-60 mm; max. Breite: 60 mm
- Kantenschnitte: maximale Tiefe 60 mm
- Tropfschnitt: auf der gegenüberliegenden Seite der Bank; Maximaler Abstand von der Kante: 30 mm

45° EINGEHEND SPINDELN FÜR
UNTEREN UND OBEREN
VORBEREITUNGSSCHNITT / FASE

- N. 1 Kopf pro Seite
- Pneumatisches Arbeiten. Die Dorne sind mit einstellbarer Mechanik ausgestattet Endschalter für die Verwendung von Diamantdrern
- Automatische Positionierung: optional
- Werkzeuge: Ø 120-130 mm; becherförmige Schleifscheiben mit Standard-Rechtsdrehspiralverbindung; oder becherförmige Diamantscheiben, Gesamthöhe 80 mm, Anschluss M24x3x37 Rechtsgewinde

ROHFORMENDER DORN (NUR BEI
VERSION 522)

- Feste horizontale Achse
- Übersetzung (manuell): vertikal und horizontal
- max. Formdicke: 50 mm
- Werkzeug für Kantenschnitt: Ø 250 mm (50 mm Loch)

N. 5 POLIERSPINDELN AM
SCHWINGBALKEN

- Pneumatisches Arbeiten. Der 1. Dorn ist mit einem mechanischen Endschalter ausgestattet, der die Verwendung von Diamantdrern ermöglicht
- Mitgelieferte Nocken: 20-30-40 mm
- Mikrooszillation für flache Kante (nicht trennbar; mit präziser stabiler Position)
- Werkzeuge: Ø 120-130 mm; becherförmige Schleifscheiben mit Standard-Rechtsdrehspiralverbindung; oder becherförmige Diamantscheiben, Gesamthöhe 80 mm, Anschluss M24x3x37 Rechtsgewinde

PLC DIGITALE STEUERUNG UND
TOUCHSCREEN-PANEL

- Elektronisches Starten und Stoppen der pneumatischen Dorne; Beginn und Ende des programmierbaren Prozesses, separate Vorschüsse und Verzögerungen für jeden Dorn
- Farbe, Touchscreen-Steuerung Panel mit Symbolen
- Werkseitige Voreinstellungen verfügbar, oder erstellen und speichern Sie Ihre eigenen Voreinstellungen

ROLLENVERLÄNGERUNGSTISCHE

Eingehend und ausgehend, Länge auf Anfrage

ANDERE SPEZIFIKATIONEN

- Motorisierte Stange der Druckwalzen
- Arbeitsrichtung: nur von rechts nach links
- Werkstücklänge: 270 mm ± ∞
- Werkstückbreite: 155 mm ± ∞
- Werkstückstärke: 10 ÷ 40 (gerundet) / 60 (flache) mm

CABEZAL CALIBRADOR/ GOTEADOR
DE SALIDA

- Ajustes (manual): vertical, horizontal y rotación 0° - 90°
- Discos: Ø 250 mm (orificio 50 mm)
- Función calibración: espesor 0-60 mm; ancho máximo: 60 mm
- Cortes de borde profundidad máxima: 60 mm
- Goteador: en el lado opuesto de la cinta transportadora; distancia máxima desde el borde: 30 mm

CABEZALES 45° ENTRANTES PARA
CORTE DE PREPARACIÓN / BISEL
SUPERIOR E INFERIOR

- N. 1 cabeza por lado
- Operado neumáticamente y equipado con un final de carrera mecánico ajustable, para permitir el posible uso de ruedas de diamante
- Posicionamiento automático: opcional
- Herramientas: Ø 120-130 mm; muelas abrasivas con cerradura de caracol derecho estándar; o muelas de diamante H tot. 80 mm, conexión de rosca derecha M24x3x37

CABEZAL MOLDEADOR (SOLO EN LA
VERSION 522)

- Eje horizontal fijo
- Traducción (manual): vertical y horizontal
- Max. espesor moldeador: 50 mm
- Herramienta para corte de cantos: Ø 250 mm (agujero de 50 mm)

N. 5 CABEZALES DE PULIDO SOBRE
VIGA OSCILANTE

- Operado neumáticamente. El primero está equipado con un final de carrera mecánico para el uso de ruedas de diamante
- Levas suministradas: 20-30-40 mm
- Micro-oscilación para borde plano (se puede apagar, con posición estacionaria de precisión)
- Herramientas: Ø 120-130 mm; muelas abrasivas con cerradura de caracol derecha estándar; o muelas de diamante H tot. 80 mm, conexión de rosca derecha M24x3x37

PANEL DE PANTALLA TÁCTIL Y
CONTROL DIGITAL PLC

- Encendido electrónico y activación de los husillos neumáticos; programación de inicio y finalización del trabajo, distintos avances y retrasos para cada cabezal
- Panel de control con pantalla táctil a color con iconos
- Preset de fábrica disponibles y la capacidad de crear y guardar preset personalizados

MESAS DE EXTENSION DE RODILLOS

Entrante y saliente, dimensiones bajo pedido

OTRAS ESPECIFICACIONES

- Barra de los rodillos de presión motorizada
- Dirección de obra: solo de derecha a izquierda
- Longitud de la pieza: 270 mm ± ∞
- Anchura de la pieza: 155 mm ± ∞
- Espesor de la pieza: 10 ÷ 40 (redondeo) / 60 (plano) mm



marmo meccanica SPA Create Value

LCT



www.marmomeccanica.com

info@marmomeccanica.com

+39 0731 60999



marmo meccanica SPA

Create Value

Due to the constant updating of our designs, descriptions and technical data shown in our drawings and folders are not binding. Possible alterations deemed by the makers as convenient will be effected at any time without previous notification. Le descrizioni e le caratteristiche nonché i disegni e le illustrazioni non sono impegnativi in conseguenza del continuo aggiornamento delle nostre costruzioni. La Ditta Costruttrice si riserva di effettuare in qualunque momento e senza preavviso le modifiche che riterrà opportune. Les descriptions et les caractéristiques ainsi que les dessins et les illustrations ne nous engagent en aucune façon en raison de la mise à jour continue de nos constructions. L'entreprise constructrice se réserve le droit d'effectuer à tous moments et sans préavis les modifications qu'elle retiendra nécessaires. Die Beschreibung und die Merkmale der Maschine, sowie die Zeichnungen und Illustrationen verstehen, sich aufgrund laufender Neuerungen als nicht verbindlich. Die Herstellerfirma behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Mitteilung Änderungen an den Maschinen vorzunehmen. Las descripciones, las características, los diseños y las ilustraciones no deben considerarse vinculantes, por el continuo reajuste de nuestras construcciones. La firma constructora se reserva el derecho de efectuar en cualquier omento y sin previo aviso las modificaciones oportunas.