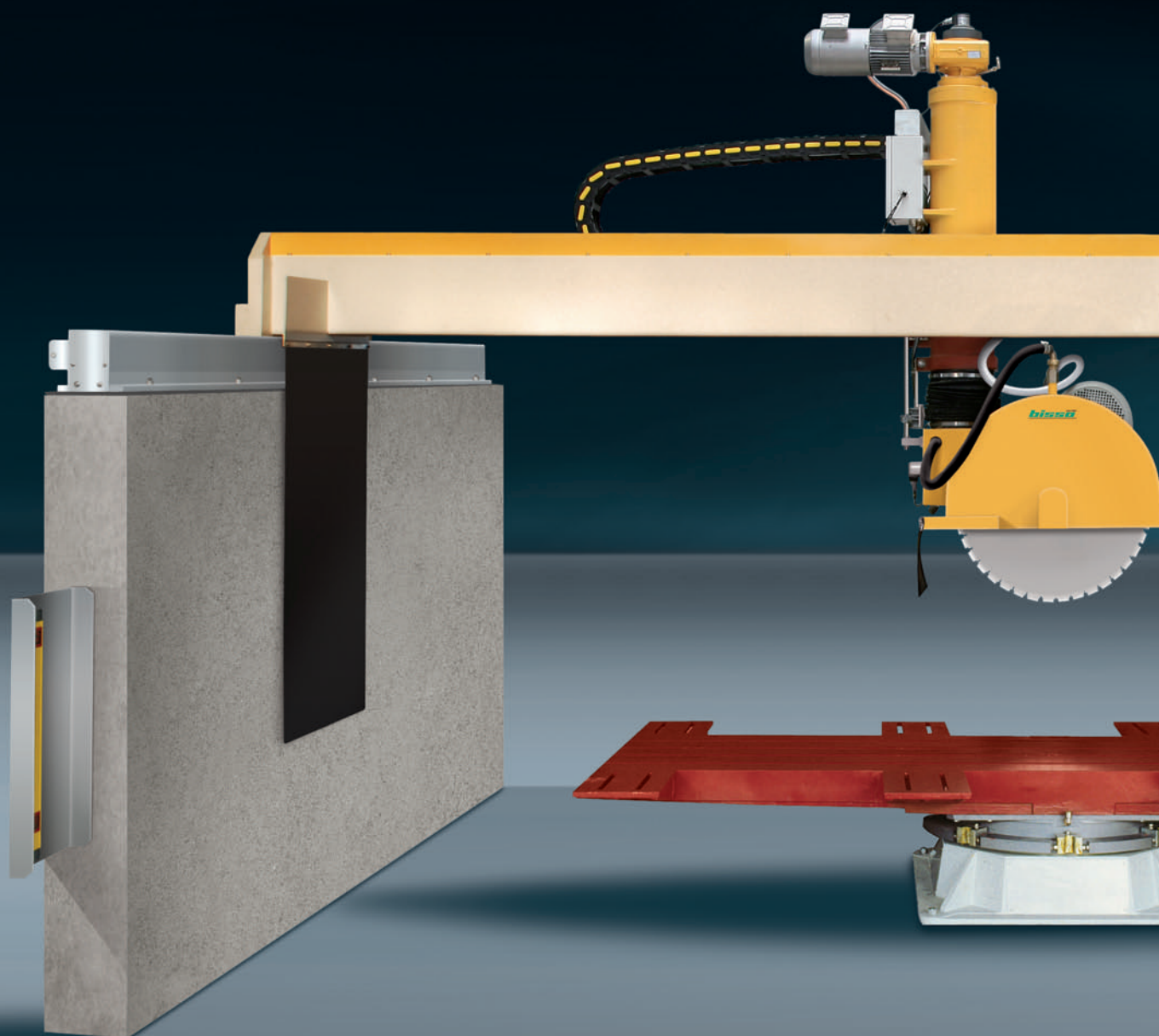
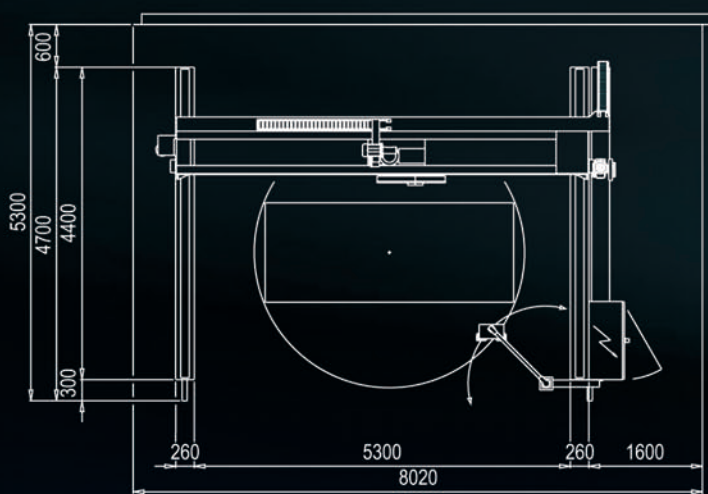
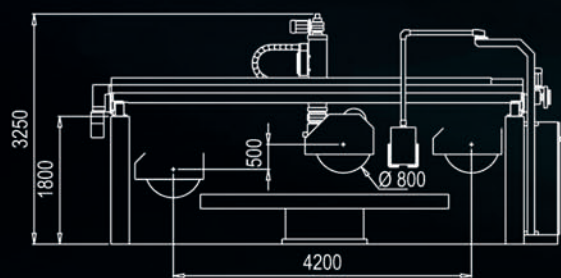


LE DIMENSIONI  
DIMENSIONS  
LES DIMENSIONS





LE LAVORAZIONI DI SERIE  
STANDARD WORKINGS  
LES TRAVAUX DE SÉRIE



01



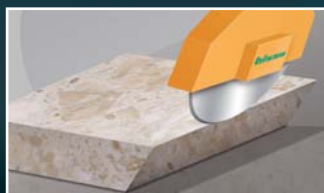
02



03



04



05



06



07



08



09



10



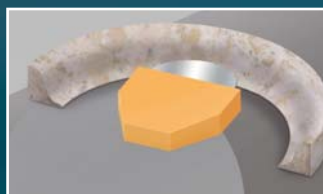
11



12



13



14



15



16

01 Taglio singolo  
Single cut  
Coupe simple

02 Taglio multiplo  
Multiple cut  
Coupe multiple

03 Taglio quadrotti  
Chequered cut  
Coupe à carreaux

04 Circonferenza  
Circumference  
Circonférence

05 Taglio inclinato  
Slanted cut  
Coupe inclinée

06 Ottimizzazione tagli  
Cuts optimization  
Optimisation des coupes

07 Sagomatura concava  
Creation of a concave figure  
Création d'une silhouette concave

08 Sagomatura convessa  
Creation of a convex figure  
Création d'une silhouette convexe

09 Sagomatura ad angolo convessa  
Creation of an angle convex figure  
Création d'une silhouette angulaire convexe

10 Spianatura di lastre  
Slabs flattening  
Planage des dalles

11 Lavorazione di spalla  
Working on the disc edge  
Travail sur le côté du disque

12 Profilatura  
Profiling  
Profilage

13 Profilatura e sagomatura  
Profiling and figure creation  
Profilage et création de la silhouette

14 Sagomatura in curva concava  
Creation of a figure in a concave curve  
Création d'une silhouette sur une courbe concave

15 Tornitura  
Turning  
Tournage

16 Fresatura  
Milling  
Fraisage



# ROBUSTE, PRECISE ET VERSATILE

## E. 350: Débriteuse à pont électronique de dimensions moyennes pour la coupe de matériaux de pierre

Structure double-poutre en moulage de fonte très solide et rigide, travaillée mécaniquement avec des systèmes de haute qualité et précision.

Guides de glissement du mandrin en fonte et patins spéciaux produits avec un matériel antifrottement en bain d'huile.

Glissement du mandrin par un mouvement cinématique au moyen d'une courroie dentée à vitesse variable.

Translation du pont sur des guides en acier spécial avec des roulements à billes en bain d'huile.

Mouvement cinématique de translation du pont avec pignon/crémaillère en bain d'huile à vitesse variable.

Axe du mandrin monté sur des roulements en bain d'huile et actionné par un moteur électrique au moyen de courroies trapézoïdales.

Elévation du mandrin sur un guide rond avec mouvement cinématique à vis avec vitesse variable.

Possibilité de positionner manuellement le mandrin à 90 degrés (de la position verticale à la position horizontale) avec visualisation de l'inclinaison.

Banc pivotant sur une spéciale crapaudine à billes qui en rend la rotation particulièrement sensible même à pleine charge.

Machine avec mouvements rapides et doux, particulièrement silencieuse.

La machine est fournie équipée d'installation pour l'eau avec une électrovanne et d'un dispositif pour l'arrêt automatique en cas de manque d'eau.

Tableau électrique au niveau du plancher et panneau des boutons suspendu.

Laser linéaire pour l'alignement du matériel.



GLI OPTIONAL  
OPTIONS  
LES OPTIONS

C'E' SEMPRE SPAZIO PER QUALCHE  
DESIDERIO IN PIU'.

Banco a rotazione automatica con bloccaggio di precisione ogni 45°. Posizionamento elettronico su 360°. Visualizzazione rotazione banco con controllo 1/100°.

Banco ribaltabile da 0° a 80° con pianale in legno e centralina idraulica di comando.

Velocità di rotazione del disco regolabile (inverter) 500÷2000 rpm.

Inclinazione mandrino motorizzata automatica compreso sblocco e blocco del gruppo.

Cuffia disco silenziata.

Possibilità di eseguire lavorazioni elaborate da sistemi CAD/CAM esterni

THERE IS ALWAYS ENOUGH ROOM FOR SOME  
FURTHER DESIRES.

Bench with automatic rotation and precision locking each 45°  
Electronic positioning on 360°. Bench rotation visualisation  
with control 1/100°.

Overturning bench from 0° to 80° with wood loading platform  
and hydraulic control unit.

Adjustable disc rotation speed (inverter): 500:2000 g/1'.

Automatic and motorized spindle slant and group unlock and  
lock.

Silenced disc guard.

Possibility of workings elaborated by external CAD/CAM  
systems.

IL Y A TOUJOURS DE LA PLACE POUR QUELQUES  
POSSIBILITES SUPPLEMENTAIRES.

Rotation du banc automatique avec blocage de précision tous  
les 45°, positionnement électronique sur les 360°. Visualisation  
de la rotation du banc avec contrôle 1/100°.

Banc basculant de 0° à 80° avec table en bois et dispositif  
hydraulique de contrôle.

Vitesse de rotation du disque réglable (inverter) 500 ÷ 2000  
rpm.

Inclination du mandrin automatique motorisée avec blocage et  
déblocage du groupe inclus.

Protecteur du disque silencieux.

Possibilité d'exécuter des travaux élaborés à travers systèmes  
CAD/CAM extérieurs

CARATTERISTICHE TECNICHE  
TECHNICAL FEATURES  
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIZIONE - DESCRIPTION	U. M.	E. 350
Lunghezza banco Bench length Longueur de la table	mm	3,50
Larghezza banco con mensole Bench width with brackets Largeur de la table avec consoles	m	1,40÷1,80
Corsa trasversale ponte Bridge transversal stroke Course transversale du pont	m	3,50
Corsa longitudinale mandrino Spindle longitudinal stroke Course longitudinale du mandrin	m	4,20
Corsa verticale mandrino Spindle vertical stroke Course verticale du mandrin	m	0,50
Diametro massimo disco Disc maximum diameter Diamètre max. du disque	m	1,00
Diametro albero disco Disc shaft diameter Diamètre de l'arbre du disque	mm	50
Motore mandrino Spindle motor Moteur du mandrin	Kw	15÷22
Motore avanzamento Feed motor power Moteur d'avancement	Kw	1,5
Motore traslazione Traverse motor power Moteur de translation	Kw	1,1
Motore alzamento mandrino Spindle lifting motor power Moteur d'élévation du mandrin	Kw	0,75
Peso della macchina Machine net weight Poids net de la machine	Kg	6.300

MODI E TIPI DI LAVORAZIONE  
WAYS AND TYPES OF WORKINGS  
MODALITES ET TYPOLOGIES DE TRAVAIL

Manuale ed automatico.  
Manual and automatic  
Manuel et automatique

## E. 350



MACCHINARI PER LA LAVORAZIONE DEL MARMO, DEL GRANITO ED AFFINI

MACHINES TO PROCESS MARBLE, GRANITE AND ENGINEERED QUARTZ STONES

MACHINES POUR LE MARBRE, LE GRANIT ET LES PIERRES SYNTHÉTIQUES

**bisso** Dal 1887

DIVISIONE BISSO GRUPPO COMANDULLI

16047 FERRADA DI MOCONESI (GE) - ITALY

VIALE A. DE GASPERI, 9

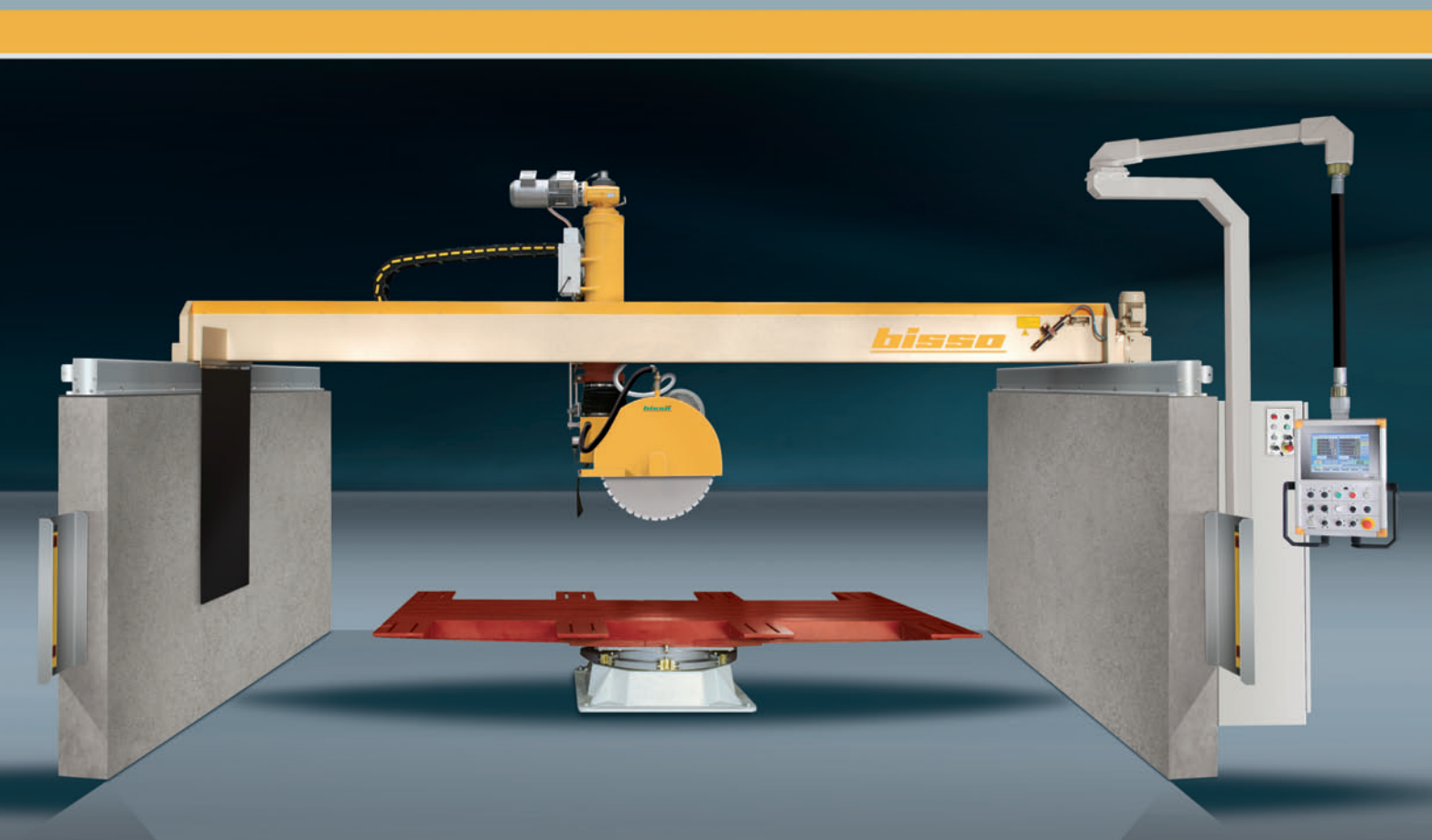
TEL. +39.0185.938028 / 938030 - FAX +39.0185.939438

[info@bisso.it](mailto:info@bisso.it)



## E. 350

SEGATRICE A PONTE ELETTRONICA  
ELECTRONIC BRIDGE SAWING MACHINE  
DEBITEUSE À PONT ELECTRONIQUE





## ROBUSTA, PRECISA, VERSATILE.

### E. 350: Segatrice a ponte elettronica di medie dimensioni per il taglio di materiali lapidei.

Struttura bi-trave in fusione di ghisa di grande robustezza e rigidità lavorata meccanicamente con sistemi di alta qualità e precisione.

Scorrimento mandrino su guide in ghisa e speciali pattini in materiale antiattrito a bagno d'olio.

Cinematismo di scorrimento mandrino a cinghia dentata a velocità variabile.

Traslazione ponte su guide in acciaio speciale con rotelle a sfere in bagno d'olio.

Cinematismo di traslazione ponte a pignone/cremagliera in bagno d'olio a velocità variabile.

Asse mandrino montato su cuscinetti in bagno d'olio azionato da motore elettrico a mezzo di cinghie trapezoidali.

Alzamento mandrino su guida tonda con cinematismo a vite a velocità variabile.

Possibilità di inclinare manualmente il mandrino di 90° (da orizzontale a verticale) con visualizzazione dell'inclinazione.

Banco girevole su speciale ralla a sfere particolarmente sensibile, anche a pieno carico.

Macchina con movimenti veloci e morbidi, particolarmente silenziosa.

Fornitura di impianto acqua con elettrovalvola e flussostato, arresto automatico in caso di mancanza d'acqua.

Quadro elettrico a pavimento e pulsantiera pensile.

Laser lineare per allineamento materiale.

## STRONG, PRECISE, VERSATILE.

### E. 350: Medium-sized electronic bridge sawing machine for cutting stone material.

Very strong and stiff iron casting structure with double beam, mechanically worked by using high quality and precision systems.

Spindle sliding on an assembly of iron casting guides and special frictionless pads in oil bath.

Spindle sliding kinematical motion through a timing belt system with variable speed.

Bridge traverse on special steel guides with ball rollers in oil bath.

Bridge traverse kinematical motion through a pinion/rack system in oil bath with variable speed.

Spindle axis assembled on bearings in oil bath driven by an electric motor through V-belts.

Spindle lifting on round guide with screw kinematical motion with variable speed.

Possibility of spindle manual slant up to 90° (from the horizontal to the vertical position) with slant visualization.

Turntable on a special ball-bearing pivot block, particularly sensitive, with a full load too.

Machine with fast movements and soft at the same time, and particularly silent.

The machine is supplied with water system with solenoid valve and flow-indicator, which stops the machine automatically in case of water lack.

Electrical board at floor level and hanging push-button control panel.

Linear laser for material alignment.

