

CARATTERISTICHE GENERALI MAIN FEATURES

CARACTERISTIQUES GENERALES

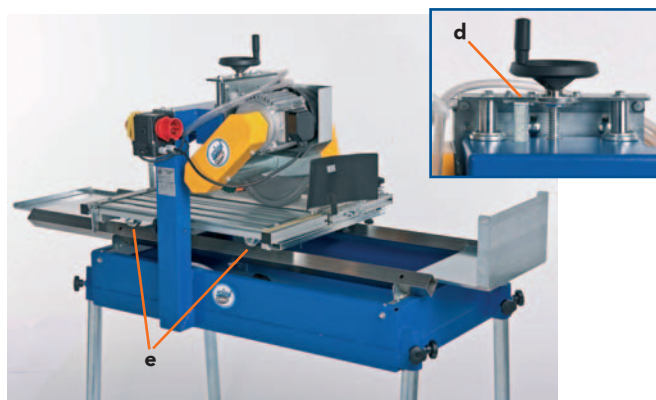
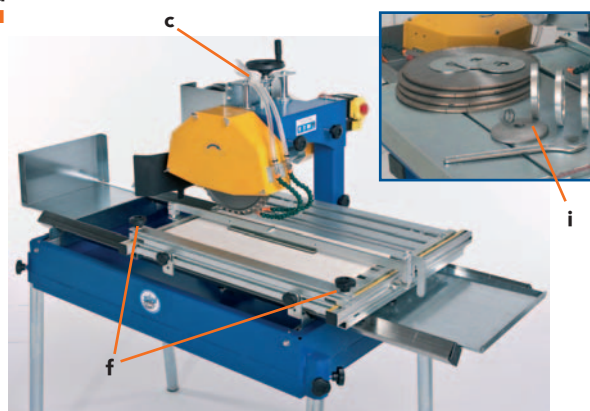
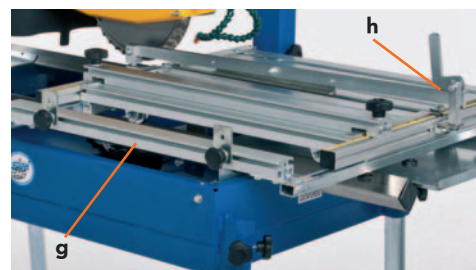
ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

 ■ Per tagli lineari e per lavorazioni speciali, mezzo toro, incisioni antiscivolo e biselli su: battiscopa, marmo, granito, porcellanato e ceramica ■ Trasmissione a cinghia ■ Interruttore autostaccante con protezione magnetotermica (a) ■ Raffreddamento con 2 pompe ad acqua (b) e rubinetto di regolazione flusso (c) ■ Motore e disco con regolazione millimetrica dell'altezza (d) ■ Carrello con avanzamento su carucoli su binari (e) ■ Squadro con doppio bloccaggio e doppia asta millimetrica (f) con sistema di supporto estensibile per grandi formati (g) ■ Dispositivo di bloccaggio della piastrina (h) ■ Dotata di flange e spessori per il montaggio da 1 fino a 4 dischi (i).

 ■ For straight cuts and special works such as: half bullnose, antislipping cuts and chamfers on skirting boards, marble, granite, porcelain gres and ceramic tiles ■ Belt drive system ■ Cutoff switch with thermal cutout (a) ■ Cooling by 2 water pumps (b) and flow governor cock (c) ■ Motor and blade height adjustment (mm) (d) ■ Carriage driven by pulleys on rails (e) ■ Square with double lock and double millimeter bar (f) and support system with extension for big size parts (g) ■ Tiles clamping device (h) ■ Equipped with flanges and shims for assembling 1 to 4 blades.

 ■ Pour des coupes linéaires et des travaux spéciaux tels que : arrondissement type demi-bullnose, entailles antidérapantes et biseaux, sur plinthes, marbre, granit, grès cérame et carreaux céramiques ■ Courroie de transmission du moteur au disque ■ Interrupteur à autodéclenchement avec protection thermomagnétique (a) ■ Refroidissement par 2 pompes à eau (b) et robinet régulateur de débit (c) ■ Moteur à disque avec réglage millimétrique en hauteur (d) ■ Tiroir avec avance par réas sur rail ■ Equerre à double blocage et double règle millimétrique (f) avec système de support à rallonge pour grand format (g) ■ Dispositif de bridage du carreau (h) ■ Dotation de brides et cales pour la pose de 1 à 4 disques.

 ■ Für Linear und Spezialschnitte wie: Half bullnose-Kantenschliffe (halbrund), Antirutsch-Schnitte und Abfasungen an Scheuerleisten, Marmor, Granit, Feinsteinzeug und Keramik ■ Riemenantrieb vom Motor zur Scheibe ■ Selbstausschaltender Schalter mit Thermomagnetschutz (a) ■ Kühlung über 2 Wasserpumpen (b) und Durchflussregelhahn (c) ■ Motor und Scheiben mit Millimeter-Höhenregulierung (d) ■ Schlitten mit Vorschub über auf Schienen laufenden Rollen ■ Winkelkopf mit doppelter Einspannung und doppeltem Millimeterstab (f) und ausziehbarer Halterungssystem für Großformate (g) ■ Einspannvorrichtung für Platten (h) ■ Ausgestattet mit Flanschen und Distanzscheiben für die Montage von 1 bis 4 Scheiben.



DATI TECNICI SPECIFICATIONS DONNEES TECHNIQUES TECHNISCHE DATEN

 Motore autofrenante
  Brake Motor
  Moteur-Frein
  Selbstbremsender Motor



HP	W	volts	HZ	RPM	IP
2.5	1.850	230	50	2.800	54
2.5	1.850	240	50	2.800	54
2.5	1.850	230	60	3.400	54
2.5	1.850	230/400	50	2.800	54

 TRIFASE
  THREE-PHASE
  TRIFASE
  DREIPHASEN

 Dischi utilizzabili
  Suitable blades
  Disques à utiliser
  Einsetzbare Scheiben



Ø EXT mm 300/12" mm 250/10" RPM 2.100
 Ø INT mm 35/1-1/2" mm 35/1-1/2"



cm 60x60
24"x 24"



cm 8/3" Ø mm 300/12"

cm 5,5/2" Ø mm 250/10"



1 BOX



cm 145 x 80 x 90
57" x 33" x 35"



Kg 120



S.I.R.I. s.r.l.

41122 MODENA (ITALY) - V.le delle Nazioni, 77 - Tel. 059 31 31 91
Fax 059 31 13 62 - www.siri.mo.it - info@siri.mo.it - www.tiletools.eu

ADERENTE CONSORZIO EXPO-MODENA A MEMBER OF THE EXPO-MODENA CONSORTIUM
MEMBRE DU CONSORZIO EXPO-MODENA MITGLIED DER GENOSSENSCHAFT EXPO-MODENA



MULTIDISCO TORO Art. 8500

LAVORAZIONI SPECIALI SPECIAL WORKING

TRAVAUX SPECIAUX SPEZIALBEARBEITUNGEN

"INCISIONE ANTISCIVOLO" e "BISELLO SINGOLO E DOPPIO"

■ Per effettuare le "incisioni antiscivolo" si utilizzano dischi diamantati specifici (a) - vedi tabella. Si possono montare sulla macchina da un minimo di due, a un massimo di quattro dischi. La taglierina è fornita di 3 flange distanziali di 13 mm (b) che regolano la distanza tra i dischi (11 mm) e da 3 flange di spessoramento (c) da utilizzare in sostituzione dei dischi che non si utilizzano.

■ Per effettuare il "bisello" si utilizzano dischi diamantati specifici (d) - vedi tabella. Si possono effettuare biselli singoli con un disco Ø 300 mm da taglio al centro e un disco Ø 250 mm (e) per bisello a lato; o biselli doppi con due dischi Ø 250 mm da bisello ai lati (f). Per bloccare i dischi montare sempre tutte le flange distanziali (b) e la flangia ferma disco sull'albero motore, prima di bloccare con il dado.

"ANTISLIPPING CUT" and "SINGLE AND DOUBLE CHAMFER"

■ For "antislipping cuts", specific diamond blades (a) are used - see table. The machine can be fitted with minimum two, maximum four blades. The saw is equipped with 3 13-mm spacer flanges (b) used to adjust gap between blades (11 mm) and with 3 shimming flanges (c) to be used in place of the blades, in case not all four blades are used.

■ For "chamfers", specific diamond blades (d) are used - see table. It is possible to make single chamfers using a Ø 300 mm cutting blade at the centre and a Ø 250 mm (e) chamfering blade at the side; or double chamfers using two Ø 250 mm chamfering blades (f) at the sides. To clamp the blades, first fit all spacer flanges (b) and the blade stopper on drive shaft, then lock the nut.

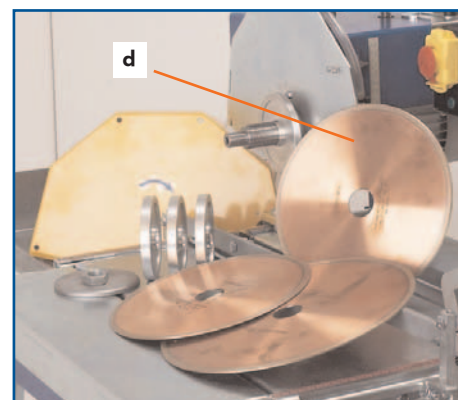
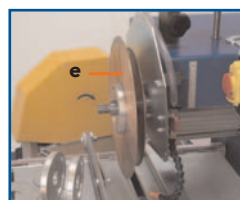
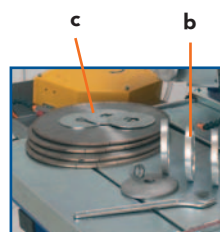
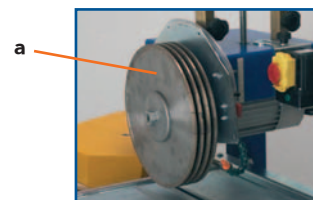
"ENTAILLES ANTIDERAPANTES" et "BISEAU SIMPLE ET DOUBLE"

■ Pour effectuer des "entailles antidérapantes" s'utilisent des disques spécifiques diamantés (a) - voir tableau. On peut monter sur la machine d'un minimum de deux jusqu'à un maximum de quatre disques. La tronçonneuse est équipée de 3 brides d'espacement de 13 mm (b) réglant l'écart entre les disques (11 mm) et de 3 brides d'épaisseur (c) à utiliser en remplacement des disques qui ne seraient pas utilisés.

■ Pour réaliser un "biseau" s'utilisent des disques spécifiques diamantés (d) - voir tableau. On peut effectuer des biseaux simples avec un disque à couper Ø 300 mm tout au centre et un disque à biseauter Ø 250 mm de côté (e) ; ou des biseaux doubles avec deux disques à biseauter Ø 250 mm de part et d'autre (f). Pour bloquer les disques, toujours monter toutes les brides d'espacement (b) et la bride de serrage du disque sur l'arbre moteur, avant de bloquer avec l'écrou.

"ANTIRUTSCH-SCHNITT" und "EINZEL- UND DOPPEL-ABFASUNG"

■ Für die "Antirutsch-Schnitte" werden spezielle Diamantscheiben verwendet (a) - siehe Tabelle. An der Maschine können von min. zwei bis max. vier Scheiben montiert werden. Zum Lieferumfang der Schneidemaschine gehören 3 Distanzflanschen mit 13 mm (b), die den Abstand zwischen den Scheiben regulieren (11 mm), und 3 Zwischenlegflanschen (c), die dann einzusetzen sind, wenn nicht alle vier Scheiben verwendet werden. ■ Für das Abfasen werden spezielle Diamantscheiben verwendet (d) - siehe Tabelle. Es sind sowohl Einzel-Abfasungen mit einer Scheibe mit Ø 300 mm mit in der Mitte geführtem Schnitt und einer Scheibe mit Ø 250 mm (e) für die seitliche Abfasung als auch Doppel-Abfasungen unter Einsatz von zwei Scheiben mit Ø 250 mm für die seitliche Abfasungen (f) möglich. Für das Einspannen der Scheiben immer erst alle Distanzflanschen (b) und den Scheibenspannflansch an der Motorwelle montieren, dann mit der Mutter feststellen.



DATI TECNICI

SPECIFICATIONS

DONNEES TECHNIQUES

TECHNISCHE DATEN

DISCO BLADE

DISQUE SCHEIBE per incisioni for antislipping cuts à entailles für Antirutsch-Schnitte



Art. 92GRAD* "GRADSIRI"

Ø EXT 300 - 12" H 5 mm - 3/16"
Ø INT 35 mm - 1-1/2"

per biselli da abbinare a dischi Ø 300 mm da taglio
for chamfers, match to Ø 300 mm cutting blades
à biseaux à accoupler aux disques de coupe Ø 300 mm
für Abfasungen in Verbindung mit Trennscheiben Ø 300 mm

Art. 918* "BISIRI"

Ø EXT 250 - 12" H 5 mm - 3/16"
Ø INT 35 mm - 1-1/2"

LAVORAZIONI SPECIALI SPECIAL WORKING

TRAVAUX SPECIAUX SPEZIALBEARBEITUNGEN

MEZZO TORO

Per effettuare le lavorazioni "mezzo toro" si utilizzano le mole diamantate (a). Sono disponibili mole in diversi profili (vedi i raggi nei Dati Tecnici) e possono effettuare l'asportazione, la rettifica (r) e la lucidatura (L) su, battiscopa, gres porcellanato, marmo e granito. ■ Prima d'iniziare la lavorazione regolare l'altezza desiderata utilizzando il volantino sopra al motore (b) - la macchina è fornita di asta millimetrica di riferimento (c). ■ Regolare la posizione del pezzo con lo squadro (d) - per i grandi formati si può utilizzare anche l'estensione del carrello (e). ■ Bloccare il pezzo con l'apposito bloccaggio (f). ■ Durante la lavorazione è molto importante utilizzare molta acqua indirizzando gli appositi ugelli nel punto di contatto fra il disco e il materiale. ■

PARTICOLARI E ACCESSORI SU RICHIESTA: ■ Mole diamantate Ø 300-250 per asportazione, rettifica e lucidatura. ■ Prodotto anticante per rendere omogenea la superficie.(g) ■ Spugne abrasive con grane diverse per sqrossare e lucidare (h).



e

For "half bullnose" finishing, diamond grinding wheels (a) are used. Different profiles are available (see radius under Specifications) that can machine down, grind (r) and polish (L) skirting boards, porcelain gres, marble and granite. ■ Before starting, adjust desired height using the hand wheel located above the motor (b) - the machine comes with reference bar divided into millimeters (c). ■ Adjust part position using square (d) - it's also possible to use carriage extension (e) if part is big size. ■ Clamp the part using the suitable device (f). ■ It is very important to use abundant water during this work, aim the nozzles at the contact point with the material. ■ To obtain a smooth surface after machining down polished materials, suitable diamond pads (m) and antique fluid (n) are available.

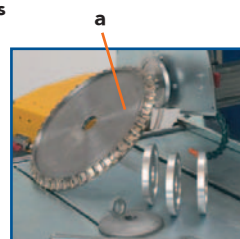
PARTS AND ACCESSORIES ON REQUEST: ■ Diamond grinding wheels Ø 300-250 for machining down, grinding and polishing. ■ Antique finish product for smoothing the surface.(g) ■ Abrasive pads available in different grains for finishing and polishing (h).

Pour réaliser des opérations de "arrondissement type demi-bullnose" on utilise des meules diamantées (a). Elles sont disponibles en profils différents (voir rayons aux Données Techniques) et susceptibles d'effectuer l'enlèvement (r), la rectification et le polissage (L) sur plinthes, grès cérame, marbre et granit. ■ Avant d'entamer le travail, régler la hauteur souhaitée à l'aide du volant à main situé au-dessus du moteur (b) - la machine est équipée de règle millimétrique de référence (c). ■ Ajuster la position de la pièce à l'aide de l'équerre (d) - s'il s'agit d'un grand format, on peut également se servir de la rallonge du tiroir (e). ■ Bloquer la pièce avec le dispositif (f) prévu à cet effet. ■ Au cours du travail il est important d'utiliser beaucoup d'eau d'arrosage en orientant les tuyères correspondantes vers la position au contact du matériel.

PIECES ET ACCESSOIRES SUR DEMANDE : ■ Meules diamantées Ø 300-250 à enlever la matière, rectifier et polir. ■ Produit adoucissant pour rendre la surface homogène.(g) ■ Eponges abrasives à grains différents pour dégrossir et polir (h).

Für "Half bullnose"-Kantenschliffe (halbrund) werden Diamantscheiben (a) verwendet. Es sind Scheiben mit unterschiedlichen Profilen verfügbar (siehe entspr. Radius unter "Technische Daten") - es ist sowohl ein Materialabtrag, das Abschleifen (r) sowie das Polieren (L) von/an Scheuerleisten, Feinsteinzeug, Marmor und Granit möglich. ■ Vor Bearbeitungsbeginn muss mit dem über dem Motor angeordnetem Handrad (b) die gewünschte Höhe eingestellt werden. Die Maschine wird mit einem Millimetermaßstab (c) geliefert. ■ Die Werkstückposition mit Hilfe des Winkelkopfs (d) einrichten - handelt es sich um Großformate, kann auch die Schlittenverlängerung verwendet werden (e). ■ Das Werkstück mit der entsprechenden Vorrichtung (f) einspannen. ■ Bei den Bearbeitungen ist viel Wasser erforderlich, dazu die Abgabedüsen auf den Punkt richten, an dem es zum Kontakt mit dem Material kommt.

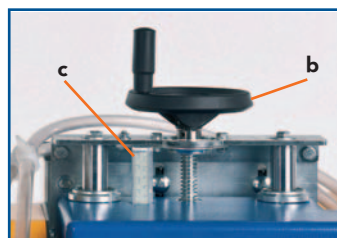
AUF ANFRAGE ERHÄLTICHE TEILE UND ZUBEHÖR: ■ Diamantscheiben Ø 300-250 für Materialabtrag, Abschleifen und Polieren. ■ Antique finish-Produkt für den Erhalt homogener Flächen (g). ■ Schleifschwämme mit unterschiedlichen Körnungen für Schrubb- und Polierarbeiten (h).



a

r

f



c

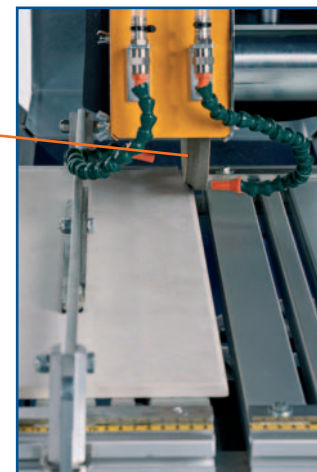
b



d

g

h



L

DATI TECNICI

SPECIFICATIONS

DONNEES TECHNIQUES

TECHNISCHE DATEN

MOLE GRIND. WHEELS per mezzotoro for half bullnose à arrondir type demi-bullnose für Halb-Rundschnitte-Kantenschliff

MEULES SCHEIBEN "TOR SIRI"

"TOR SIRI"

Art. 9008* Ø 300 x 35 R 8 mm Art. 9020 Ø 250 x 35 R 8 mm
Art. 9010* Ø 300 x 35 R 10 mm Art. 9021 Ø 250 x 35 R 10 mm
Art. 9012* Ø 300 x 35 R 12 mm Art. 9022 Ø 250 x 35 R 12 mm
Art. 9015* Ø 300 x 35 R 15 mm Art. 9023 Ø 250 x 35 R 15 mm

per rettifica for grinding à rectifier für Schleifarbeiten

"TOR RET SIRI"

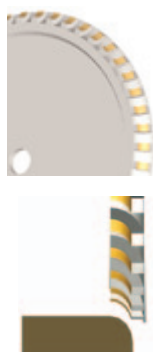
Art. 9045 Ø 250 x 35 R 8 mm
Art. 9046 Ø 250 x 35 R 10 mm
Art. 9047 Ø 250 x 35 R 12 mm
Art. 9048 Ø 250 x 35 R 15 mm

per lucidatura for polishing à polir für Polierarbeiten

"LUCID SIRI"

Art. 9051 Ø 250 x 35 R 10 mm

Art.108068 Flangia / Flange / Bride / Flansch



MULTIDISCO TORO Art. 8500