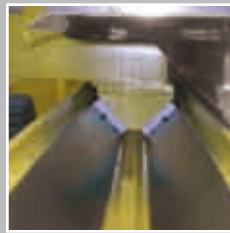


# GTM 1600/4





**GTM 1600/4**

Tagliablocchi da marmo / *Marble block cutting machine*



Alcune viste di tagliablocchi GTM 1600/4 / *GTM 1600/4 marble block cutters at work*



# La soluzione più avanzata / The most advanced solution

La realizzazione della tagliablocchi da marmo GTM 1600/4 scaturisce dall'esperienza maturata dalla Gaspari Menotti S.p.A. in oltre dieci anni di costruzioni. È una macchina di moderna concezione caratterizzata da una elevata produttività e semplicità di impiego.

Come per tutte le macchine realizzate dalla Gaspari Menotti nella progettazione della tagliablocchi GTM 1600/4 si è cercato di combinare soluzioni semplici, di elevatissima affidabilità e basso costo di manutenzione, con elevate prestazioni sia in termini di qualità che di produzione.

*The GTM 1600/4 has been designed and originated after over ten years of experience in the construction of machines of this kind. It is a modern machine characterized by a high productivity and simple use.*

*As with all machines designed by Gaspari Menotti, with the GTM 1600/4 we have successfully combined simple but reliable solutions with low maintenance costs and high performances, both in production capacity and in accuracy, as well a strong long lasting structure.*





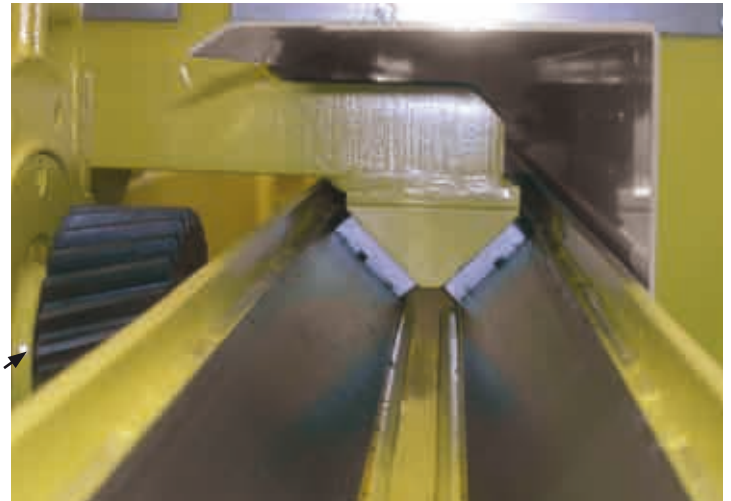
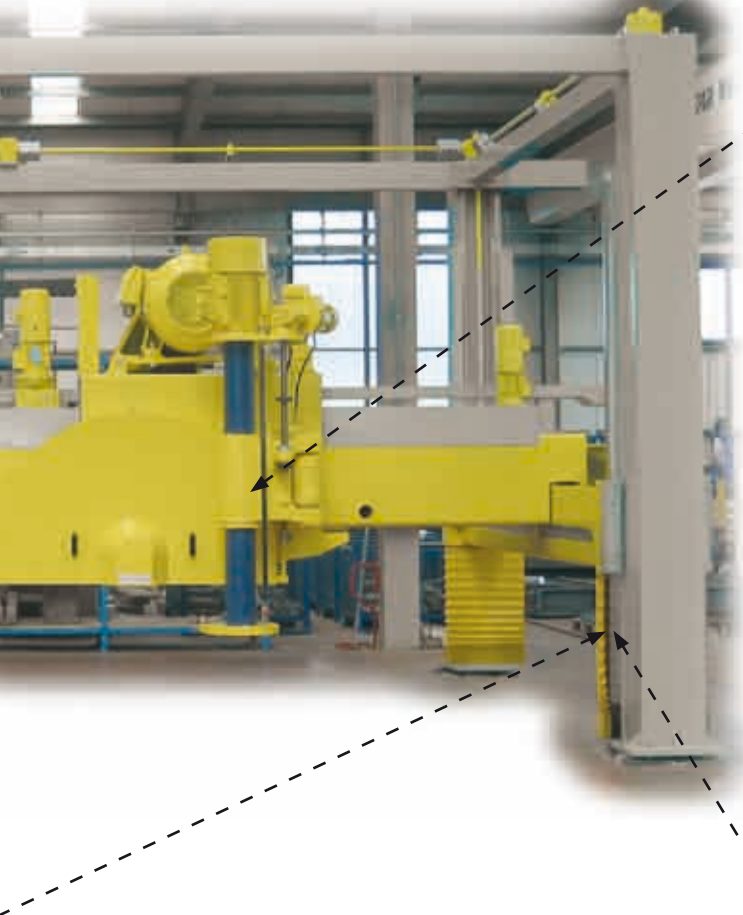
Particolare del carro portamandrino in fase di taglio combinato (verticale e orizzontale). La freccia indica la direzione di taglio.

*Detail of the spindle holding carriage during combined cutting (horizontal and vertical cutting together). The arrow shows the cutting direction.*

Il ponte portamandrino scorre sulle travi trasversali sopra quattro pattini piani su guide in acciaio speciale, rettificata, riportata ed intercambiabile. I lardoni di contatto tra pattini e guide, come per il carro portamandrino, sono in speciale materiale sintetico a bassa usura ed alto scorrimento; il tutto in bagno d'olio.

*The bridge holding the disc spindle moves on the side beams on four flat sliders on special steel rectified guides in an oil bath, the guides are interchangeable. The gibs between the guides and the sliders are made in a special synthetic material with low friction and low wear, all in an oil bath.*





Particolare del sistema di scorrimento del carro portamandrino.

*Detail of the spindle holding carriage sliding system.*



Colonne in struttura monoblocco contenenti le viti di precisione lubrificate automaticamente. Le madreviti in bronzo sono alloggiati nei cursori muniti di lardoni registrabili in bronzo disposti in modo da agganciare la trave alla colonna in maniera isostatica.

*The columns are made in a rigid vertical structure and the precision screws lodged inside are automatically lubricated. The nuts are made in bronze. The sliders connect the beam to the columns through a special isostatic arrangement of the sliding-gibs which are made in bronze and are adjustable.*





Il carro portamandrino, eseguito in rigida struttura scatolare con lamiere a forte sezione, scorre sulla trave mediante quattro pattini prismatici e due piani che scorrono su guide in massello di acciaio rettificato. I lardoni di contatto rettificati sono fatti in materiale sintetico a bassa usura ed altissimo coefficiente di scorrimento e lavorano in bagno d'olio. Il contatto tra materiale sintetico ed acciaio in bagno d'olio conferisce una elevata scorrevolezza e dolcezza di funzionamento.

*The carriage holding the spindle is made in a strong and rigid thick steel boxed structure. The carriage slides on its beam over four prismatic and two flat slides on solid, rectified steel guides.*

*The contact between slides and guides is achieved by the means of adjustable slider-gibs made in an extremely hard and durable synthetic material which allows a very high smoothness and accuracy in the motion.*



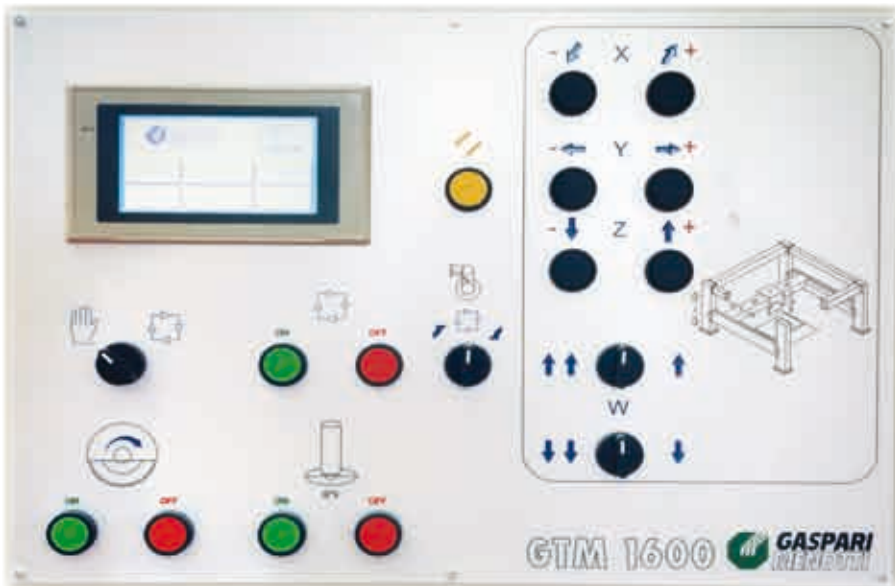
La traslazione del carro portadischi lungo il ponte avviene con un riduttore speciale attraverso un sistema pignone/cremagliera a dentatura elicoidale, una scelta che assicura dolcezza di funzionamento e resistenza all'usura grazie all'impegno contemporaneo di almeno due denti.

*The spindle holding carriage moves on the beam through a reduction gearbox and a rack and pinion system with inclined teeth, a choice that ensures smooth operation and mechanical resistance thanks to the fact that at any time at least two teeth are always engaged on the rack.*

Dettaglio del carro portamandrino e suo scorrimento sul ponte / *Detail of the spindle holding carriage and its sliding on the beam*

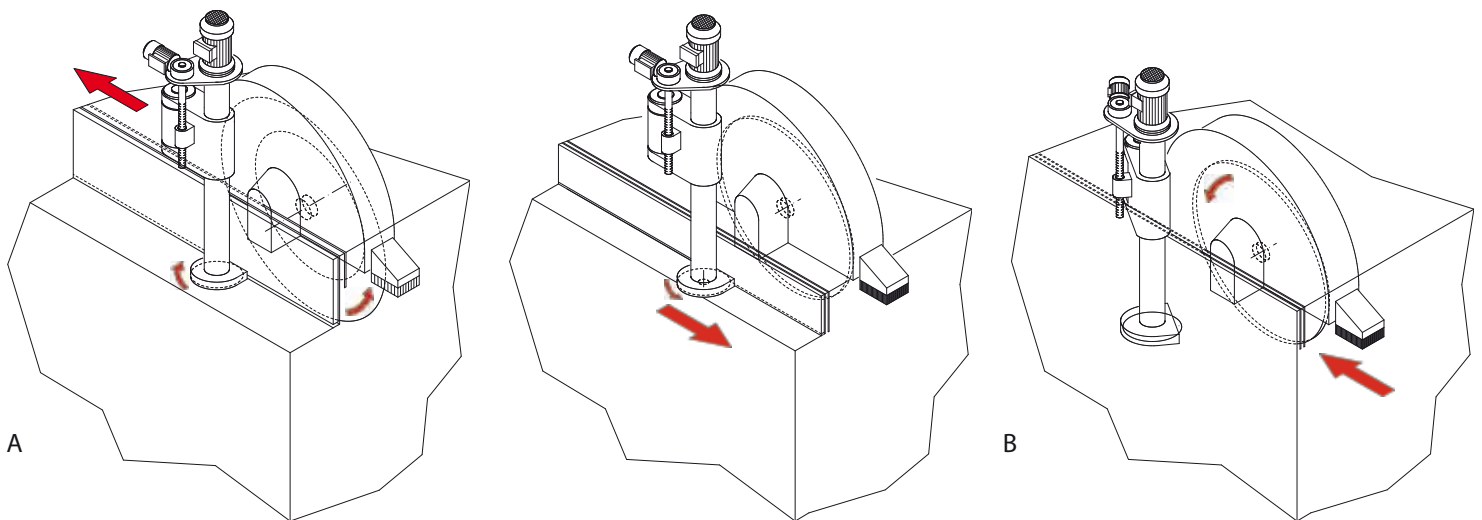


## Alcune immagini di GTM 1600/4



Il quadro di comando è munito di strumentazione a pulsanti per i comandi principali e di emergenza; la programmazione e l'interazione con la macchina avvengono in modo semplice ed intuitivo mediante un pannello di tipo "touch-screen". Il funzionamento della macchina è automatico ed una volta inseriti i parametri base (diametro disco/i, dimensioni blocco etc.) la macchina lavora automaticamente. Il quadro comando è munito di controlli ausiliari con autodiagnosi.

*The control panel is equipped with push-buttons for the main and emergency commands while the interaction between the operator and the machine is achieved through a simple and intuitive touch-screen panel. The machine works automatically and once the main parameters have been inserted (disc diameter, block size etc.) the machine works automatically: The control panel is equipped with auxiliary controls with an auto-diagnosys system.*



Il disco orizzontale è mosso con motorizzazione diretta, il suo posizionamento verticale è motorizzato con inserzione od esclusione idraulica. Il taglio orizzontale può avvenire in modo combinato, durante il taglio verticale (A), oppure in modo dissociato, durante il ritorno del disco verticale (B). Su richiesta è possibile dotare la macchina di programma di taglio col disco orizzontale in porzioni differenziate (taglio sia durante l'avanzamento del disco verticale sia al suo ritorno).

*The horizontal disc is powered by a direct motorization; its vertical positioning is motorised with an hydraulic insertion/exclusion. The horizontal cutting can be combined with the vertical cutting (A) or separated, during the return of the vertical disc (B). As an option it is possible to equip the machine with a horizontal disc cutting program on variable positions (i.e. horizontal cutting both while cutting with the vertical disc and during its return).*

installate / *Different views of GTM 1600/4 up and running*



## Sistemi di scarico per la tagliablocchi GTM 1600/4

## Some unloading systems for the GTM 1600/4 block cutter



Una GTM 1600/4 dotata di scaricatore a ventose su gru a braccio

*A GTM 1600/4 equipped with a manual unloader with vacuum cups on an arm crane*



La tagliablocchi GTM 1600/4 può essere dotata a richiesta di uno scaricatore automatico a ventose mod. Dumbo M

*The GTM 1600/4 can be equipped, on request, with an automatic vacuum unloader mod. Dumbo M*

## Dumbo M

Scaricatore automatico a ventose a due assi che preleva automaticamente una striscia di marmo dalla tagliablocchi e la deposita su di un pallet o altro supporto adatto. L'operazione avviene a ciclo continuo.

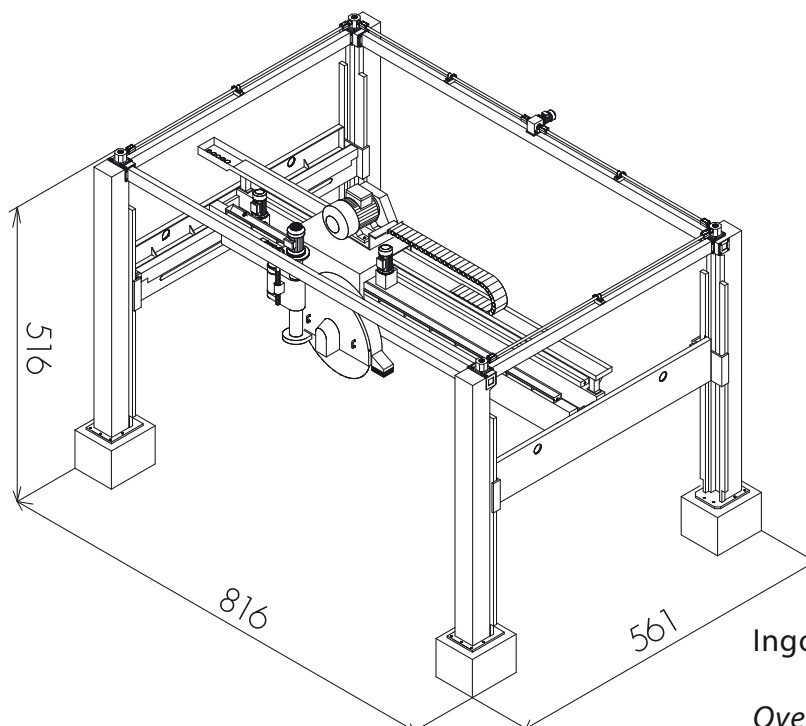
*Automatic two axis vacuum unloading units to remove marble strips from the block cutter and transfer them on a pallet. The machine cycle is automatic and continuous.*

## Dati tecnici / Technical data

Portata / Capacity	Kg	250
Larghezza max. filagna / Max width of the strip	cm	62
Lunghezza max. filagna / Max length of the strip	cm	350
Potenza motore traslaz. braccio / Arm translation motor	Kw	2.2
Potenza motore salita/discesa braccio / Up/down arm movement motor power	Kw	5.5
Potenza pompa a vuoto / Vacuum pump power	Kw	3
Potenza totale installata / Total installed power	Kw	11

# Dati tecnici / Technical data

Lunghezza max. blocco con disco orizzontale Ø 400mm/Block max. width with horizontal disc Ø 400mm	mm	3.300
Altezza max. blocco con disco verticale Ø 1000mm/Block max. height with vertical disc Ø 1000mm	mm	2.150
Larghezza max. blocco/Block max. width	mm	2.300
Altezza max. filagna/ Strip max. height	mm	610
Spessore max. filagna disco orizzontale Ø 400mm/Max strip height with horizontal disc Ø 400mm	mm	50
Diametro dischi verticali/Vertical discs Ø	mm	1.000-1.600
Diametro disco orizzontale/Horizontal disc Ø	mm	400
Motore dischi verticali/Vertical discs motor power	Kw	132
Motore disco orizzontale/Horizontal disc motor power	Kw	18.5
Motore spostamento carro portadischi/Disc carriage motion motor	Kw	3
Motore spostamento ponte/Bridge translation motor	Kw	1.5
Motore salita/discesa ponte/Beam raising/lowering motor	Kw	2.2
Motore entrata/uscita disco orizzontale/Motor insertion horizontal disc	Kw	1.5
Motore carrello portablocco/Block trolley motor power	Kw	1.5
Motore spostamento verticale mandrino orizzontale/Horizontal disc vertical motion motor power	Kw	1.5
Potenza totale installata/Total installed power	Kw	162
Acqua raffreddamento/cooling water	l/1'	200
Lunghezza macchina/Machine length	mm	8.160
Larghezza macchina/Machine width	mm	5.610
Altezza macchina/Machine height	mm	5.160
Peso totale/Total weight	Kg	19.000



Ingombri GTM 1600/4

Overall dimensions GTM 1600/4



La Gaspari Menotti è stata fondata nel 1956 a Carrara, centro mondiale per l'estrazione e la lavorazione di marmo e granito. In questa zona il progresso applicato all'estrazione e lavorazione dei materiali lapidei ha fatto scuola e continua a farla, imponendo al mondo la propria tecnologia in costante evoluzione. In tale contesto la Gaspari Menotti si inserisce con la sua gamma produttiva caratterizzata dalle macchine fondamentali nel ciclo di lavorazione del marmo e del granito, quali sono i telai, le linee di lucidatura per lastre e le linee di modulmarmo e modulgranito. Tali macchine rappresentano il risultato di una lunga esperienza, maturata attraverso la costruzione di centinaia di esemplari e 40 anni di studi e ricerche specifici. La produzione Gaspari Menotti costituisce la sintesi di tecnologie avanzate ed originalità progettuale che si distingue per l'assoluta affidabilità e prestazioni, tali da garantire una qualità adeguata alle esigenze del mercato e consentire una produzione di elevato contenuto tecnologico. Questa è oggi la realtà della Gaspari Menotti, che oltre alla produttività, affidabilità, tecnologie d'avanguardia e impegno costante, offre ai propri clienti l'esperienza maturata in 40 anni di attività, che le ha permesso, da sempre, di occupare una posizione leader sul mercato.





## L'Azienda / The company

*Gaspari Menotti was founded in 1956 in Carrara, the world center for marble and granite quarrying and processing. The tradition and progress here has always produced the advanced technology in the industry that has been subsequently applied throughout the world. Gaspari Menotti is one of the long-established companies in the area producing a range of machinery fundamental to the processing of marble and granite including gang saws and slab and tile processing lines. Such machines are the result of 40 years of experience, research and the production of hundreds of machines. Gaspari Menotti stands out for its advanced technology and original design with proven reliability and efficiency to meet the most demanding market requirements. Experience, quality and investment in research and human resources have enabled Gaspari Menotti to continue its leadership in the market.*





Gaspari Menotti S.p.a.  
Viale Zaccagna 18/F  
54033 Carrara · Italia  
tel. + 39 0585 64551  
fax +39 0585 64555  
www.gasparimenotti.com  
gaspari@gasparimenotti.com



PRINTED ON ECOLOGICAL RECYCLED PAPER

