



## Hydraulic notching machines

Scantonatrici idrauliche  
Encocheuses hydrauliques  
Hydraulische Ausklinkmaschinen  
Muescadoras hidraulicas  
Гидравлический вырубные прессы



Always with you, SIMASV continues to manufacture sheet metalworking tooling machines – bending presses, notching, punching, bending and bevelling machines – of excellent quality, strictly designed and produced in Italy, perfect in all their details thanks to the craft vocation of the territory where the company operates, born from over 50 years experience in the field and from a constant policy of renewal and technological innovation. Here is an overview of the wide production range of **SIMASV® notching machines...**

Da sempre con Voi, SIMASV continua a costruire macchine utensili per la lavorazione della lamiera – presse piegatrici, scantonatrici, punzonatrici, curvatrici e smussatrici - di eccellente qualità rigorosamente ideati e fabbricati in Italia, perfetti nel dettaglio grazie alla vocazione artigianale del territorio in cui opera l'azienda, nati da più di 50 anni di esperienza nel settore e da una costante politica di rinnovamento ed innovazione tecnologica. Ecco quindi un panorama della vasta offerta produttiva delle **scantonatrici SIMASV®...**

Depuis toujours avec vous, SIMASV continue à construire des machines-outils pour le formage et la découpage de la tôle - presses plieuses, encocheuses, poinçonneuses, machines à cintrer et chanfreineuses - d'excellente qualité, strictement conçues et fabriquées en Italie, parfaites dans tous leur détails grâce à la vocation artisanale du territoire où la société opère, nées de plus de 50 ans d'expérience sur le champ et d'une politique continue de renouvellement et d'innovation technologique. Voilà donc un aperçu sur le grand éventail de la production d'**encocheuses SIMASV®...**

Ihr traditioneller Partner, die Firma SIMASV, konstruiert auch heute Werkzeugmaschinen der Spitzenqualität für die Blechbearbeitung. Die Biegepressen, Ausklinkmaschinen, Stanzmaschinen, Ringbiegemaschinen und Abschrägmachines, die ausschließlich in Italien entwickelt und gebaut werden, sind perfekt im Detail, da das Gebiet, in dem die Firma ansässig ist, auf die Handwerkskunst spezialisiert ist. Mehr als 50 Jahre Branchenerfahrung und eine nachhaltige Politik der Erneuerungen und der technischen Innovationen sind in die Maschinen eingeflossen. An dieser Stelle erhalten Sie einen Überblick über das breite Produktionsprogramm der **Ausklinkmaschinen von SIMASV®...**

Desde hace siempre con Ustedes, SIMASV sigue construyendo máquinas herramientas para la elaboración de la chapa - prensas dobladoras, muescadoras, punzonadoras, curvadoras y achaflanadoras - de excelente calidad, rigurosamente diseñadas y construidas en Italia, perfectas en el detalle gracias a la vocación artesanal del territorio en que opera la empresa, nacidas gracias a los más de 50 años de experiencia en el sector y a una política constante de renovación e innovación tecnológica. A continuación se encuentra una descripción de la amplia oferta productiva de las **muescadoras SIMASV®...**

Ваш многолетний партнер, SIMASV, продолжает производить различные станки для обработки листа – кромкогибы, вырубные прессы, дыропробивные станки, гибочные станки и станки для снятия фасок. Все оборудование компании высочайшего качества, спроектированное и изготовленное в Италии, с безупречным исполнением всех компонентов, произведенных, опираясь на ремесленные традиции области Италии, в которой работает компания, возникшая более 50 лет назад. Компания обладает огромным опытом работы и постоянно стремится к технологическому усовершенствованию выпускаемого оборудования. Далее мы представляем обзор обширной гаммы **вырубных прессов производства SIMASV®...**



*Perché la nostra azienda è solo una piccola parte della grande catena del mercato globale, di quella grande ruota che è il mondo ... ma il lavoro di ciascuno di noi è fondamentale per il funzionamento dell'intero sistema.*

*Pietro Vaccari  
Presidente*



**SIMASV® brand** is a registered trademark of exclusive property of S.I.M.A.S.V. S.r.l. that guarantees the efficiency of an **ISO certified company**, the high quality and reliable machines, meeting the **CE standards and regulations**, and the innovative solutions protected by several **SIMASV® patents**. SIMASV was not only **the first manufacturer to design the universal shearing machine with variable angle and the variable angle shearing machine with punch unit**, but also introduced a number of inventions and technological devices that changed the way of building these machines: the following creations are the result of genius of SIMASV:

- the **system for automatic adjustment of blades clearance during cutting of sheet metal**, particularly suitable for performing asymmetrical cutting, ensures a higher degree of operating reliability;
- the **system for automatic adjustment of the clearance of the blades on a shearing machine when cutting sheet metal**, allowing, during asymmetrical cutting, a controlled movement of the upper blades with respect to the lower blades in a pre-set direction with respect to the cutting direction;
- the **device for adjustment of the upper blades on a shearing machine with variable cutting angle**, allowing the adjustment of the upper blades with respect to the lower blades operating directly on the holders. The device also ensures an accurate and safe adjustment of movement of the upper blades with respect to the lower blades, eliminating the need to remove the safety guards.

Il **brand SIMASV®** è un marchio registrato di proprietà esclusiva di S.I.M.A.S.V. S.r.l. garanzia dell'efficienza di un'**azienda certificata ISO**, di macchinari qualitativamente affidabili rispondenti alle **normative** ed agli **standard CE** e di soluzioni innovative protette dai numerosi **brevetti SIMASV®**.

SIMASV non solo è stato il **primo produttore a ideare la cesoia universale ad angolo variabile e la cesoia ad angolo variabile con unità a punzonare**, ma ha anche introdotto una serie di invenzioni ed accorgimenti tecnologici che hanno mutato il modo di costruire questi macchinari: al genio di SIMASV si devono infatti:

- il **sistema di regolazione automatico del gioco delle lame durante il taglio della lamiera**, particolarmente adatto ad effettuare tagli asimmetrici con un alto grado di affidabilità;
- il **dispositivo di regolazione automatica del gioco fra le lame superiori ed inferiori**, che consente, nel caso di taglio asimmetrico, lo spostamento controllato delle lame superiori rispetto alle lame inferiori in una direzione prefissata rispetto alla direzione di taglio;
- il **dispositivo di regolazione delle lame superiori in una scantonatrice ad angolo di taglio variabile**, che consente la regolazione delle lame superiori rispetto alle lame inferiori intervenendo direttamente sui loro portalamme. Il dispositivo consente anche una regolazione precisa e sicura dello spostamento delle lame superiori rispetto alle lame inferiori evitando la rimozione delle protezioni di sicurezza.

La **marque SIMASV®** est une marque déposée, de propriété exclusive de S.I.M.A.S.V. S.r.l., qui garantit l'efficacité d'une **entreprise certifiée ISO**, la qualité de machines fiables, conformes aux **normes et standards CE**, des solutions à l'avant-garde protégées par les nombreux **brevets SIMASV®**. Non seulement SIMASV a été le **premier fabricant à concevoir la cisaille universelle à angle variable et la cisaille à angle variable avec tête à poinçonner**, mais a aussi introduit une série d'inventions et de dispositifs technologiques qui ont changé la manière de construire ces machines: au génie de SIMASV on doit notamment:

- le **réglage automatique du jeu des lames lors de la coupe de la tôle**, particulièrement utile pour faire des coupes asymétriques avec un degré élevé de fiabilité;
- le **système de réglage automatique de l'espace entre les lames supérieures et les lames inférieures**, ce qui permet, en cas de coupe asymétrique, le déplacement contrôlé des lames supérieures, par rapport aux lames inférieures, vers une direction pré-établie par rapport à la direction de coupe;
- le **système de réglage des lames supérieures dans une encocheuse à angle variable**, ce qui permet le réglage des lames supérieures par rapport aux lames inférieures en intervenant directement sur le porte-lames. Le dispositif permet également un réglage précis et le déplacement en sécurité des lames supérieures par rapport aux lames inférieures sans enlever les protections de sécurité.

**SIMASV®** ist als registriertes Warenzeichen ausschließliches Eigentum der Firma S.I.M.A.S.V. S.r.l. Die Marke gibt die Garantie für die Effizienz **eines nach ISO zertifizierten Unternehmens**, für hochwertige und zuverlässige Maschinen, die den **einschlägigen Bestimmungen** und den **CE-Standards** entsprechen und für innovative Lösungen, die durch zahlreiche **Patente SIMASV®** geschützt sind. SIMASV war nicht nur der **erste Hersteller, der die Universalschere mit verstellbarem Winkel und die Schere mit verstellbarem Winkel und Stanzeinheit** herausgebracht hat. Vielmehr hat die Firma auch eine Reihe von Erfindungen und technischen Feinheiten eingeführt, welche den Bau dieser Maschinen von Grund auf verändert haben: Der Genialität von SIMASV sind zu verdanken:

- das **System zur automatischen Einstellung des Spiels zwischen den Messern während des Blechschnittes**. Dieses System eignet sich besonders für die hoch zuverlässige Ausführung asymmetrischer Schnitte;
- die **Vorrichtung für die automatische Einstellung des Spiels zwischen den oberen und unteren Messern**. Diese Vorrichtung ermöglicht es bei einem asymmetrischen Schnitt, die oberen Messer im Verhältnis zu den unteren Messern in einer Richtung zu versetzen, die im Verhältnis zur Schnittrichtung festgelegt ist;
- die **Vorrichtung zur Einstellung der oberen Messer in einer Ausklinkmaschine mit verstellbarem Schneidwinkel**. Die Vorrichtung ermöglicht es, die oberen Messer im Verhältnis zu den unteren Messern zu verstellen, indem man direkt auf ihre Halterungen zugreift. Die Vorrichtung gestattet es ebenfalls, die Bewegung der oberen Messer im Verhältnis zu den unteren Messern präzise und sicher zu verstellen, ohne die Schutzvorrichtungen entfernen zu müssen.

La **marca SIMASV®** es una marca registrada de propiedad exclusiva de S.I.M.A.S.V. S.r.l., garantía de la eficiencia de una **empresa certificada ISO**, de maquinarias cualitativamente fiables que responden a las **normativas** y a las **normas CE** y de soluciones innovadoras protegidas por las numerosas **patentes SIMASV®**.

SIMASV no solamente ha sido el **primer productor en idear la cortadora universal de ángulo variable y la cortadora de ángulo variable con unidad de punzonado**, sino que además ha introducido una serie de innovaciones y de medidas tecnológicas que han variado el modo de construir estas máquinas: de hecho, se deben al genio de SIMASV:

- el **sistema de regulación automático de la holgura de las cuchillas durante el corte de la chapa**, especialmente apto para realizar cortes asimétricos con un alto nivel de fiabilidad;
- el **dispositivo de regulación automática de la holgura entre las cuchillas superiores e inferiores**, que permite, en caso de corte asimétrico, el desplazamiento controlado de las cuchillas superiores con respecto a las cuchillas inferiores en una dirección predeterminada, con respecto a la dirección de corte;
- el **dispositivo de regulación de las cuchillas superiores en una muescadora de ángulo de corte variable**, que permite la regulación de las cuchillas superiores con respecto a las cuchillas inferiores, interviniendo directamente en sus portacuchillas. El dispositivo también permite una regulación precisa y segura del desplazamiento de las cuchillas superiores con respecto a las cuchillas inferiores, evitando la remoción de las protecciones de seguridad.

**Торговая марка SIMASV®** - это зарегистрированная марка, являющаяся эксклюзивной собственностью S.I.M.A.S.V. S.r.l. Она гарантирует **компанию, сертифицированную ISO**, высококачественное оборудование, соответствующее **нормативам и стандартам CE**, а также современные технологические решения, охраняемые различными **патентами SIMASV®**. SIMASV является не только **первым производителем, разработавшим резательную машину с переменным углом резки и резательную машину с переменным углом резки с блоком пробивки**, но также внедрившим различные новые технологические решения, изменившие способ производства данного оборудования: благодаря изобретательности SIMASV возникли:

- **система автоматического регулирования зазора между ножами во время резки листа**, особенно хорошо подходящая для асимметричной резки листа с высокой степенью надежности;
- **устройство автоматического регулирования зазора между верхним и нижним ножами**, позволяющее при выполнении асимметричной резки, осуществлять контролируемое смещение верхних ножей относительно нижних ножей, в заданном направлении относительно направления резки;
- **устройство регулирования верхних ножей в вырубном прессе с переменным углом резки**, позволяющее регулирование верхних ножей относительно нижних ножей прямо на держателях ножей. Устройство гарантирует точное регулирование и безопасное смещение верхних ножей относительно нижних ножей, не снимая предохранительные защиты.

**Caratteristiche tecniche - Caractéristiques techniques - Technische Eigenschaften**
**Características técnicas - Технические данные**

CAT. - KAT.		Multi-function - Multiple - Multiples Mehrzweck – Multi-funciones - Многофункциональные						
MOD. - МОД		AV226/PA-CNC	AV226/PA	AV224/PA	AF258P			
PAG. - SEITE - СТР.		4	6	6	7			
Blades length - Lunghezza lame - Longueur lames - Messerlänge - Longitud cuchillas - Длина ножи	mm	220	220	220	250			
Angle - Angolo - Angle - Winkel - Angulo - Угол		30°>140°	30°>140°	30°>140°	90°			
Max. thickness - Spessore max. - Épaisseur max. - Max. Dicke - Espesor máximo - Макс. толщина		CUTTING ANGLE – ANGOLO DI TAGLIO - ANGLE DE COUPE SCHNITTWINKEL – ÁNGULO DE CORTE - УГОЛ РЕЗКИ						
		30°	60°	30°	60°	30°	60°	90°
	(R42/mm <sup>2</sup> ) mm	3,5	6	3,5	6	3	4	8
	(R60/mm <sup>2</sup> ) mm	2,5	4,5	2,5	4,5	2	3	5
Cycles (total length of blade) - Cicli (a tutta lungh. lame) - Cycles (longueur entière lames) - Zyklen (auf der ganzen Messerlänge) - Golpes (a toda longitud cuchilla) - Количество ударов (общая длина ножа)	n/min. шт./мин.	40	40	40	45			
Max. punching diameter - Capacità max. punzonatura - Capacité maxi. poinçonnage - Max. Stanzleistung - Capacidad máxima de punzonado - Макс. производительность пробивания отверстий	(R42/mm <sup>2</sup> ) mm Ø mm	30 x 3,5	30 x 3,5	30 x 3,5	30 x 3,5			
Max. punching diameter - Capacità max. punzonatura - Capacité maxi. poinçonnage - Max. Stanzleistung - Capacidad máxima de punzonado - Макс. производительность пробивания отверстий	Option/ опция Ø mm (R42/mm <sup>2</sup> ) mm	40 x 2	40 x 2	40 x 2	60 x 2			
Max. punching depth - Profondità max. punzonatura - Profondeur maxi. poinçonnage - Max. Stanztiefe - Profundidad máx. de punzonado - Макс. глубина пробивания отверстий	mm	285	285	285	260			
		350*	350*	350*				
Slotting head (max. Side 60x60x6) max. removable width - Testa stozzatrice (max. L 60x60x6) largh. max asportabile - Tête à rainer (côté max. 60X60x6) largeur max. pouvant être enlevée - Stoskopf (Seite max. 60X60x6) max. entfernbar Breite - Cabezal de gerujado (máx. Lado 60x60x6) anchura máx. cortable - Долбежная головка (макс. Сторона 60x60x6) макс. снимаемая ширина	mm	-	-	-	35			
Motor - Motore - Moteur - Motor - Motor - Двигатель	kW	3	3	3	4			
	Hp	4	4	4	5,5			
Table size - Dimensioni piano lavoro - Dimensions plan de travail - Abmessungen Arbeitstisch - Dimensiones plano de trabajo - Размеры рабочего стола	L	950	950	950	700			
	W(P) mm	800	800	800	900			
Overall dimensions - Dimensioni d'ingombro - Dimensions d'encombrement - Ausenmasse - Dimensiones máximas - Габаритные размеры )	L	950	950	950	700			
	W(P)	1000	1000	1000	900			
	H(A)	1290	1260	1260	1150			
	mm							
Weight - Peso - Poids - Gewicht - Peso - Вес	Kg/Kr	980	960	880	980			

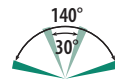
\* Within the columns - All'interno delle colonne - À l'intérieur des colonnes - Innerhalb der Säulen - En el interior de las columnas - В строках

## Caratteristiche tecniche - Caractéristiques techniques - Technische Eigenschaften

## Características técnicas - Технические данные

CAT. - KAT.		Variable angle - Angolo variabile - Angle variable Variabler Winkel - Ángulo variable С переменным углом				Fixed angle- Angolo Fisso - Angle fixe Fester Winkel - Ángulo fijo С фиксированным углом						
MOD. - МОД		AV180**	LC1025	AV226/B	AV224/B	AF258	AF228/B	AF226/B				
PAG. - SEITE - СТР.		8	9	10	10	7	11	12				
Blades length - Lunghezza lame - Longueur lames - Messerlänge - Longitud cuchillas - Длина ножи	mm	255	255	220	220	250	220	220				
Angle - Angolo - Angle - Winkel - Angulo - Угол		30°>180°	30°>135°	30°>140°	30°>140°	90°	90°	90°				
Max. thickness - Spessore max. - Épaisseur max. - Max. Dicke - Espesor máximo - Макс. толщина	(R42/mm <sup>2</sup> ) mm	CUTTING ANGLE – ANGOLO DI TAGLIO - ANGLE DE COUPE SCHNITTWINKEL – ÁNGULO DE CORTE - УГОЛ РЕЗКИ										
		30°	60°	30°	60°	30°	60°	30°	60°	90°	90°	90°
		3,5	6	4,5	10	3,5	6	3	4	8	8	6
	(R60/mm <sup>2</sup> ) mm	2,5	4	3	6	2,5	4,5	2	3	5	5	4,5
Cycles (total length of blade) - Cicli (a tutta lungh. lame) - Cycles (longueur entière lames) - Zyklen (auf der ganzen Messerlänge) - Golpes (a toda longitud cuchilla) - Количество ударов (общая длина ножа)	n/min. шт./мин.	45	45	40	40	45	40	45				
Max. punching diameter - Capacità max. punzonatura - Capacité maxi. poinçonnage - Max. Stanzleistung - Capacidad máxima de punzonado - Макс. производительность пробивания отверстий	(R42/mm <sup>2</sup> ) mm Ø mm	-	-	-	-	-	-	-				
Max. punching diameter - Capacità max. punzonatura - Capacité maxi. poinçonnage - Max. Stanzleistung - Capacidad máxima de punzonado - Макс. производительность пробивания отверстий	Option/ опция Ø mm (R42/mm <sup>2</sup> ) mm	-	-	-	-	-	-	-				
Max. punching depth - Profondità max. punzonatura - Profondeur maxi. poinçonnage - Max. Stanztiefe - Profundidad máx. de punzonado - Макс. глубина пробивания отверстий	mm	-	-	-	-	-	-	-				
Slotting head (max. Side 60x60x6) max. removable width - Testa stozzatrice (max. L 60x60x6) largh. max asportabile - Tête à rainer (côté max. 60x60x6) largeur max. pouvant être enlevée - Stoskopf (Seite max. 60x60x6) max. entfernbar Breite - Cabezal de repujado (máx. Lado 60x60x6) anchura máx. cortable - Долбежная головка (макс. Сторона 60x60x6) макс. снимаемая ширина	mm	-	-	-	-	-	-	-				
Motor - Motore - Moteur - Motor - Motor - Двигатель	kW	4	5,5	3	3	4	3	3				
	Hp	5,5	7,5	4	4	5,5	4	4				
Table size - Dimensioni piano lavoro - Dimensions plan de travail - Abmessungen Arbeitstisch - Dimensiones plano de trabajo - Размеры рабочего стола	L	1020	1020	950	950	700	650	650				
	W(P) mm	800	800	800	800	900	780	780				
Overall dimensions - Dimensioni d'ingombro - Dimensions d'encombrement - Aussehenmasse - Dimensiones máximas - Габаритные размеры )	L	1150	1150	950	950	700	700	700				
	W(P)	1450	1450	1000	1000	900	750	750				
	H(A)	1500	1500	1220	1220	1150	1100	1100				
	mm											
Weight - Peso - Poids - Gewicht - Peso - Вес	Kg/Kr	1400	1415	870	800	980	650	540				

\*\* Technical features referring to the basic mod. AV180 without CN – Caratteristiche tecniche riferite al mod. base AV180 senza CN – Caractéristiques techniques relatives au mod. base AV180 sans CN – Technische Eigenschaften für das Grundmodell AV180 ohne NC – Características técnicas del mod. básico AV180 sin NC – Технические характеристики для мод. AV180 без ЧПУ



Angolo variabile 30°>140° con testa a punzonare e CNC - Angle variable 30°> 140° avec tête de poinçonnage et contrôle CNC - Von 30°>140° variierbarer Winkel, Stanzkopf und CNC - Angulo variable 30°> 140° con cabeza punzonadora y con control CNC - С переменным углом 30°>140° с управлением ЧПУ с пробивной головкой

**NEW**



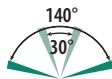
## AV226/PA-CNC

### ■ Unique machine in the worldwide market with electronic control on cutting operations through CNC

- Compact structure with GS500 (cast iron) shearing head cutting from 30° to 140° with downwards movement guided by rigid columns
- Solid GS500 (cast iron) workbench fitted with conical grooves for optimal adherence of the squares and goniometric bars
- Cut can start from top of blades or from the base
- Automatic adjustment of gap between blades from 1 to 6 mm (patented)
- Auto-adjustment system between the upper and the lower blades allows simultaneous cutting of different thicknesses
- Hydraulic locking of blade strokes
- Possibility of applying a fixed punching head for punching, piercing, making slits for shutter slats, ribbing straight cuts, nibbling, etc.
- A switch selects cutting or punching mode

### ■ Unica macchina sul mercato mondiale con controllo elettronico degli angoli di taglio a mezzo CNC

- Struttura compatta con testa tranciante da 30° a 140° in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 con movimento dall'alto verso il basso guidata su rigide colonne
- Robusto piano di lavoro in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 con cave coniche per una aderenza ottimale degli squadri e scale graduate incise
- Taglio che inizia dal vertice delle lame o dalla base
- Regolazione automatica del gioco tra le lame da 1 a 6 mm (brevettato)
- Sistema di autoregolazione dell'interspazio tra lame superiori e inferiori per tagliare differenti spessori contemporaneamente
- Bloccaggi idraulici movimento lame
- Possibilità di applicazione di testa punzonatrice fissa, per forare, eseguire nervature, feritoie a gelosia in ripresa, tagli rettilinei, roditura etc.
- Selezione per il taglio o la punzonatura tramite pulsante invertitore



Angolo variabile 30°>140° con testa a punzonare e CNC - Angle variable 30°> 140° avec tête de poinçonnage et contrôle CNC - Von 30°>140° variierbarer Winkel, Stanzkopf und CNC - Angulo variable 30°> 140° con cabeza punzonadora y con control CNC - С переменным углом 30°>140° с управлением ЧПУ с пробивной головкой

PUNCHING HEAD  
TESTA PUNZONATRICE  
TÊTE DE POINÇONNAGE  
STANZKOPF  
CABEZAL DE PUNZONADO  
ПРОБИВНАЯ ГОЛОВКА



CNC CLOCK2  
CLOCK2 CNC  
CNC CLOCK2  
CNC CLOCK2  
ЧПУ CLOCK2

#### ■ Seule machine sur le marché mondial avec contrôle électronique des coupes au moyen du CNC

- Structure robuste avec tête de découpage de 30° à 140° compacte en fonte GS500 avec mouvement du haut en bas sur glissières rigides
- Plan de travail robuste en fonte GS500 doté de rainures coniques pour une adhérence optimale des équerres et des règles
- Le découpage commence du sommet des lames ou de leur base
- Réglage automatique du jeu entre les lames de 1 à 6 mm (breveté)
- Système d'autorégulation de l'espace entre les lames supérieures et les lames inférieures pour couper en même temps des épaisseurs différents
- Blocages hydrauliques du mouvement des lames
- Possibilité d'appliquer une tête de poinçonnage fixe pour perforer, effectuer des nervures, des fentes en jalousie à plusieurs reprises, des coupes rectilignes, le grignotage etc.
- Sélection pour la coupe ou le poinçonnage par touche d'inversion

#### ■ Einzige Maschine auf der Welt mit NC-Steuerung für den Schnittwinkel

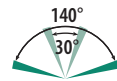
- Kompakte Konstruktion mit von 30° bis 140° verstellbarem Schnittkopf aus dem speziellen Sphäroguss GS500. Die Bewegung erfolgt auf verwindungsfreien Führungssäulen von oben nach unten
- Robuster Arbeitstisch aus dem speziellen Sphäroguss GS500 mit konischen Nuten, die für eine optimale Anhaftung der Winkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt.
- Der Schnitt setzt an der Messerspitze oder der Basis ansetzen
- Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich von 1-6 mm (patentiert)
- System für die automatische Einstellung des Zwischenraums zwischen den oberen und unteren Messern zum gleichzeitigen Schneiden verschiedener Dicken
- Hydraulische Sperrung der Messerbewegung
- Möglich ist die Anwendung eines festen Stanzkopfes zum Bohren, zur Ausführung von Sicken, von Lüftungsschlitzen im Nachsetzbetrieb, von geradlinigen Schnitten, zum Nibbeln etc.
- Vorwahl der Schnitt- oder Stanzarbeiten mit Umschaltknopf

#### ■ Única máquina en el mercado mundial con control electrónico de los ángulos de corte mediante CNC

- Estructura compacta con cabeza cortadora de 30° a 140° de fundición esferoidal especial GS500 con movimiento desde arriba hacia abajo, guiada sobre columnas rígidas
- Plano de trabajo robusto en acero con ranuras cónicas para una adherencia ideal de las escuadras y escalas graduadas entalladas
- Corte que inicia desde el vértice de las cuchillas o desde la base
- Regulación automática del juego entre las cuchillas desde 1 a 6 mm (patentada)
- Sistema de autorregulación del interespacio entre las cuchillas superiores e inferiores para cortar diferentes espesores contemporáneamente
- Bloqueos hidráulicos del movimiento de las cuchillas
- Posibilidad de aplicación de cabeza punzonadora fija, para agujerear, realizar costillas, rendijas tipo celosías en varias veces, cortes rectilíneos, hendiduras, etc.
- Selección para el corte o el punzonado mediante pulsador inversor

#### □ Электронное управление углами резки при помощи ЧПУ типа CNC: единственная модель на мировом рынке

- Компактная конструкция с головкой вырубки, расположенной под углом от 30° до 140°, выполненной из отливки специального сфероидального чугуна GS500 с движением сверху вниз, направляемым жесткими стойками
- Прочная рабочая поверхность из отливки специального сфероидального чугуна GS500 с коническими углублениями, сделанными для оптимального прилегания угольников, и выгравированными градуированными шкалами
- Резка, начинающаяся с вершины ножей или с основания
- Автоматическое регулирование зазора между ножами от 1 до 6 мм (запатентовано)
- Система автоматического регулирования зазора между верхним ножом и нижним ножом, для резки различных толщин одновременно
- Гидравлическая блокировка движения ножей
- Возможность установки фиксированной головки пробивки, для выполнения отверстий, ребер жесткости, непрерывно выполняемых вентиляционных прорезей для створок, прямых разрезов, высечек и т. д.
- Выбор резки или проколки при помощи кнопки переключения



Angolo variabile 30°>140° con testa a punzonare - Angle variable 30°> 140° avec tête de poinçonnage - Von 30°>140° variierbarer Winkel und Stanzkopf - Angulo variable 30°> 140° y con cabeza punzonadora - С переменным углом 30°>140° и с пробивной головкой



## AV226/PA

- Structure robuste avec tête de découpage de 30° à 140° compacte en fonte GS500 avec mouvement du haut en bas sur glissières rigides
- Plan de travail robuste en fonte GS500 doté de rainures coniques pour une adhérence optimale des équerres et des règles
- Le découpage commence du sommet des lames ou de leur base
- **Réglage automatique du jeu entre les lames (breveté): de 1 à 4 mm (mod. AV224/PA) et de 1 à 6 mm (mod. AV226/PA)**
- Système d'autorégulation de l'espace entre les lames supérieures et les lames inférieures pour couper en même temps des épaisseurs différents
- Blocages hydrauliques du mouvement des lames
- Possibilité d'appliquer une tête de poinçonnage fixe pour perforeur, effectuer des nervures, des fentes en jalousie à plusieurs reprises, des coupes rectilignes, le grignotage etc.
- Sélection pour la coupe ou le poinçonnage par touche d'inversion

- Kompakte Konstruktion mit von 30° bis 140° verstellbarem Schnittkopf aus dem speziellen Sphäroguss GS500. Die Bewegung erfolgt auf verwindungsfreien Führungssäulen von oben nach unten
- Robuster Arbeitstisch aus dem speziellen Sphäroguss GS500 mit konischen Nuten, die für eine optimale Anhaftung der Winkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt
- Der Schnitt kann an der Messerspitze oder an der Basis ansetzen
- **Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich (patentiert): von 1-4 mm (mod. AV224/PA) und von 1-6 mm (mod. AV226/PA)**
- System für die automatische Einstellung des Zwischenraums zwischen den oberen und unteren Messern zum gleichzeitigen Schneiden unterschiedlicher Dicken
- Hydraulische Sperrung der Messerbewegung
- Möglich ist die Anwendung eines festen Stanzkopfs zum Bohren, zur Herstellung von Sicken, von Lüftungsschlitzen im Nachsetzbetrieb, von geradlinigen Schnitten, zum Nibbeln etc.
- Vorwahl der Schnitt- oder Stanzarbeiten mit Umschaltknopf

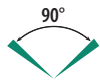
- Compact structure with GS500 (cast iron) shearing head cutting from 30° to 140° with downwards movement guided by rigid columns
- Solid GS500 (cast iron) workbench fitted with conical grooves for optimal adherence of the squares and goniometric bars
- Cut can start from top of blades or from the base
- **Automatic adjustment of gap between blades (patented): from 1 to 4 mm (mod. AV224/PA) and from 1 to 6 mm (mod. AV226/PA)**
- Auto-adjustment system between the upper and the lower blades allows simultaneous cutting of different thicknesses
- Hydraulic locking of blade strokes
- Possibility of applying a fixed punching head for punching, piercing, making slits for shutter slats, ribbing straight cuts, nibbling, etc.
- A switch selects cutting or punching mode

- Struttura compatta con testa tranciante da 30° a 140° in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 con movimento dall'alto verso il basso guidata su rigide colonne
- Robusto piano di lavoro in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 con cave coniche per una aderenza ottimale degli squadri e scale graduate incise
- Taglio che inizia dal vertice delle lame o dalla base
- **Regolazione automatica del gioco tra le lame (brevettato): da 1 a 4 mm (mod. AV224/PA) e da 1 a 6 mm (mod. AV226/PA)**
- Sistema di autoregolazione dell'interspazio tra lame superiori e inferiori per tagliare differenti spessori contemporaneamente
- Bloccaggi idraulici movimento lame
- Possibilità di applicazione di testa punzonatrice fissa, per forare, eseguire nervature, feritoie a gelosia in ripresa, tagli rettilinei, roditura etc.
- Selezione per il taglio o la punzonatura tramite pulsante invertitore

- Estructura compacta con cabeza cortadora de 30° a 140° de fundición esférica especial GS500 con movimiento desde arriba hacia abajo, guiada sobre columnas rígidas
- Plano de trabajo robusto en acero con ranuras cónicas para una adherencia ideal de las escuadras y escalas graduadas entalladas
- Corte que inicia desde el vértice de las cuchillas o desde la base
- **Regulación automática del juego entre las cuchillas (patentada): desde 1 a 4 mm (mod. AV224/PA) y desde 1 a 6 mm (mod. AV226/PA)**
- Sistema de autorregulación del interespacio entre cuchillas superiores e inferiores para cortar diferentes espesores contemporaneamente
- Bloqueos hidráulicos del movimiento de las cuchillas
- Posibilidad de aplicación de cabeza punzonadora fija, para agujerear, realizar costillas, rendijas tipo celosías en varias veces, cortes rectilíneos, hendiduras, etc.
- Selección para el corte o el punzonado mediante pulsador inversor

- Компактная конструкция с головкой вырубки, расположенной под углом от 30° до 140°, выполненной из отливки специального сфероидального чугуна GS500 с движением сверху вниз, направляемым жесткими стойками
- Прочная рабочая поверхность из отливки специального сфероидального чугуна GS500 с коническими углублениями, сделанными для оптимального прилегания угольников, и выгравированными градуированными шкалами
- Резка, начинающаяся с вершины ножей или с основания
- **Автоматическое регулирование зазора между ножами (запатентовано: от 1 до 4 мм (mod. AV224/PA) и от 1 до 6 мм (mod. AV226/PA)**
- Система автоматического регулирования зазора между верхним ножом и нижним ножом, для резки различных толщин одновременно
- Гидравлическая блокировка движения ножей
- Возможность установки фиксированной головки пробивки, для выполнения отверстий, ребер жесткости, непрерывно выполняемых вентиляционных прорезей для створок, прямых разрезов, высечек и т. д.
- Выбор резки или проколки при помощи кнопки переключения





Angolo fisso 90° con testa a punzonare - Angle fixe 90° avec tête de poinçonnage - Fester 90° Winkel und Stanzkopf - Angulo fijo 90° y con cabeza punzonadora - С фиксированным углом 90° и с пробивной головкой

- Compact structure with GS500 (cast iron) rigid shearing head cutting at 90° with downwards movement guided by rigid columns
- Solid steel workbench fitted with conical grooves for optimal adherence of the squares and goniometric bars
- Cut can start from top of blades or from the base for thickness from 6 to 8 mm
- **Automatic adjustment of gap between blades from 1 to 8 mm (patented)**
- Auto-adjustment system between the upper and the lower blades allows simultaneous cutting of different thicknesses
- Possibility of applying a fixed punching head for punching, piercing, making slits for shutter slats, ribbing straight cuts, nibbling, etc.
- A switch selects cutting or punching mode
- **Available also without punching head (mod. AF258)**

- Struttura compatta con testa tranciante a 90° in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 con movimento dall'alto verso il basso guidata su rigide colonne
- Robusto piano di lavoro in acciaio con cave coniche per una aderenza ottimale degli squadri e scale graduate incise
- Taglio che inizia dal vertice delle lame o dalla base per spessori da 6 a 8 mm
- **Regolazione automatica del gioco tra le lame da 1 a 8 mm (brevettato)**
- Sistema di autoregolazione dell'interspazio tra lame superiori e inferiori per tagliare differenti spessori contemporaneamente
- Possibilità di applicazione di testa punzonatrice e/o stozzatrice fissa, per forare, eseguire nervature, feritoie a gelosia in ripresa, tagli rettilinei, roditura etc.
- Selezione per il taglio o la punzonatura tramite pulsante invertitore
- **Disponibile anche nella versione senza testa punzonatrice (mod. AF258)**

- Structure robuste avec tête de découpage à 90° compacte en fonte GS500 avec mouvement du haut en bas, sur glissières rigides
- Plan de travail robuste en acier doté de rainures coniques pour une adhérence optimale des équerres et des règles
- Le découpage commence du sommet des lames ou de leur base pour des épaisseurs de 6 à 8 mm
- **Réglage automatique du jeu entre les lames de 1 à 8 mm (breveté)**
- Système d'autorégulation de l'espace entre les lames supérieures et les lames inférieures pour couper en même temps des épaisseurs différents
- Possibilité d'appliquer une tête de poinçonnage fixe pour perforer, effectuer des nervures, des fentes en jalousie à plusieurs reprises, des coupes rectilignes, le grignotage etc.
- Sélection pour la coupe ou le poinçonnage par touche d'inversion
- **Disponible aussi sans tête de poinçonnage (mod. AF258)**

- Kompakte Konstruktion mit 90°-Schnittkopf aus dem speziellen Sphäroguss GS500. Die Bewegung erfolgt auf verwindungsfreien Führungssäulen von oben nach unten
- Robuster Arbeitstisch aus Stahl mit konischen Nuten, die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt
- Der Schnitt kann an der Messerspitze (Negativschnitt bis 6 mm Dicke) oder an der Basis (Positivschnitt bis 8 mm Dicke) ansetzen
- **Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich von 1-8 mm (patentiert)**
- System für die automatische Einstellung des Zwischenraums zwischen den oberen und unteren Messern zum gleichzeitigen Schneiden verschiedener Dicken
- Möglich ist die Anwendung eines festen Stanz- oder Stoßkopfes zum Bohren, Ausführen von Sicken, Lüftungsschlitzen im Nachsetzbetrieb oder geradlinigen Schnitten, zum Nibbeln etc.
- Vorwahl der Schnitt- oder Stanzarbeiten mit Umschaltknopf
- **Erhältlich auch in der Version ohne Stanzkopf (Modell AF258)**



AF258/P

- Estructura compacta con cabeza cortadora de 90° de fundición esferoidal especial GS500 con movimiento desde arriba hacia abajo, guiada sobre columnas rígidas
- Plano de trabajo robusto en acero con ranuras cónicas para una adherencia ideal de las escuadras y escalas graduadas entalladas
- Corte que inicia desde el vértice de las cuchillas o desde la base para espesores desde 6 a 8 mm
- **Regulación automática del juego entre las cuchillas desde 1 a 8 mm (patentada)**
- Sistema de autorregulación del interespacio entre cuchillas superiores e inferiores para cortar contemporáneamente espesores diferentes
- Posibilidad de aplicación de cabeza punzonadora fija, para agujerear, realizar costillas, rendijas tipo celosías en varias veces, cortes rectilíneos, hendiduras, etc.
- Selección para el corte o el punzonado mediante pulsador inversor
- **También disponible en la versión sin cabezal punzonador (modelo AF258)**

- Компактная конструкция с головкой вырубки, расположенной под углом 90°, выполненной из отливки специального сфероидального чугуна GS500 с движением сверху вниз, направляемым жесткими стойками
- Прочная стальная рабочая поверхность с коническими углублениями, сделанными для оптимального прилегания угольников, и выгравированными градуированными шкалами
- Резка, начинающаяся с вершины ножей или с основания при толщинах от 6 до 8 мм
- **Автоматическое регулирование зазора между ножами от 1 до 8 мм (запатентовано)**
- Система автоматического регулирования зазора между верхним ножом и нижним ножом, для резки различных толщин одновременно
- Возможность установки фиксированной головки пробивки и/или долбежной головки, для выполнения отверстий, ребер жесткости, непрерывно выполняемых вентиляционных прорезей для створок, прямых разрезов, высечек и т. д.
- Выбор резки или проколки при помощи кнопки переключения
- **Имеется также модель без головки пробивки (мод. AF258)**

Angolo variabile 30° > 180° - Angle variable 30° > 180° - Von 30° > 180° variierbarer Winkel -  
 Angulo variabile 30° > 180° - С переменным углом 30° > 180°



## AV180CN2

### ■ Unique machine in the worldwide market with straight and angled cut that can be adjusted from 30° to 180° (patented)

- Solid GS500 (cast iron) cutting head mounted on 4 stable columns
- Solid GS500 (cast iron) workbench fitted with conical grooves for optimal adherence of the squares and goniometric bars
- Firm supports on the head and underneath the surface ensure that the machine is completely rigid
- Direct front reading of the cutting angle. No need for painstaking calculations of the distance between blades and squares
- Simplified sheet shifting as it is only longitudinal
- It can be used in automatic and NC lines thanks to the new cutting concept
- Available versions: AV180 basic version (without NC), AV180CN2 (with electronic cutting angle positioner) and AV180CN4 (with electronic cutting angle positioner with X and Y axis sheet shifting function)
- Hydraulic locking of blade strokes

### ■ Unica macchina nel mercato mondiale con capacità di taglio parallelo e ad angolo da 30° a 180° (brevettata)

- Solida testa tranciante in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 montata su 4 colonne antiflessione
- Solido piano di lavoro in fusione di ghisa sferoidale GS500 con cave coniche per una aderenza ottimale degli squadri e scale graduate incise
- Robusti supporti sulla testa e sotto il piano danno un'assoluta rigidità alla macchina
- Lettura diretta frontale dell'angolo di taglio, senza laboriosi calcoli tra lame e squadri
- Spostamento della lamiera semplificato perché solo longitudinale
- Per il nuovo concetto di taglio si presta ad essere impiegata in linee automatiche e a CN
- Disponibile nella versione AV180 (base senza CN), AV180CN2 (con posizionatore elettronico angoli di taglio) e AV180CN4 (con posizionatore elettronico angoli di taglio e spostamento lamiera asse X e Y)
- Bloccaggi idraulici movimento lame

### ■ Seule machine sur le marché mondial avec coupe parallèle et à angle de 30° à 180° (brevetée)

- Tête de découpage solide en fonte GS500 montée sur 4 colonnes antiflexion.
- Plan de travail solide en fonte GS500 avec rainures coniques pour une adhérence optimale des équerres et des règles
- De robustes supports sur la tête et sous le plan donnent à la machine une rigidité absolue
- Lecture directe frontale de l'angle de coupe, sans besoin de calculs difficiles entre lames et équerres.

- Déplacement de la tôle très simple car effectué seulement longitudinalement.
- Grâce à la nouvelle conception de coupe, elle peut être utilisée dans des lignes automatiques et à CN
- Les versions AV180 (base sans CN), AV180CN2 (avec positionneur électronique des angles de coupe) et AV180CN4 (avec positionneur électronique des angles de coupe et déplacement de la tôle axe X et Y) sont disponibles
- Blocages hydrauliques du mouvement des lames

### ■ Einzige Maschine weltweit, die Parallelschnitte und Schnitte mit einem Winkel von 30° bis 180° ausführen kann (patentiert)

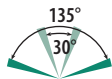
- Der solide Schnittkopf aus dem speziellen Sphäroguss GS500 ist auf 4 verwindungsfreien Säulen montiert
- Solider Arbeitstisch aus Sphäroguss GS500 mit konischen Nuten, die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt
- Robuste Unterstützungen am Kopf und unter dem Tisch verleihen der Maschine höchste Steifigkeit
- Direktes Ablesen des Schnittwinkels vorne. Aufwändige Berechnungen unter Einbeziehung der Messer und Anschlagwinkel sind nicht erforderlich
- Vereinfachte Verschiebung des Bleches, das nur in Längsrichtung bewegt werden kann
- Wegen des neuen Schneidkonzeptes zur Verwendung in automatischen Linien und NC-Linien geeignet
- Erhältlich in der Version AV180 (Grundausführung ohne NC), AV180CN2 (mit elektronischer Schnittwinkelpositionierung) und AV180CN4 (mit elektronischer Schnittwinkelpositionierung und Blechverschiebung Achse X und Y)
- Hydraulische Sperrung der Messerbewegung.

### ■ Única máquina en el mercado mundial con capacidad de corte paralelo y de ángulo de 30° a 180° (patentada)

- Cabeza cortadora sólida de GS500 montada sobre 4 columnas resistentes a la flexión
- Plano de trabajo robusto de GS500 con ranuras cónicas para una adherencia ideal de las escuadras y escalas graduadas entalladas
- Soportes robustos sobre la cabeza y bajo el plano, que brindan una total rigidez a la máquina
- Lectura directa frontal del ángulo de corte, sin cálculos complicados entre cuchillas y escuadras
- Desplazamiento longitudinal de la chapa
- Gracias a su nuevo concepto de corte puede ser empleada en líneas automáticas y con CN (Control Numérico)
- Disponible en la versión AV180 (base sin CN), AV180CN2 (con posicionador electrónico ángulos de corte) y AV180CN4 (con posicionador electrónico ángulos de corte y desplazamiento chapa eje X e Y)
- Bloques hidráulicos del movimiento de las cuchillas

### □ Единственная модель на мировом рынке, способная вести параллельную резку листа и под углом от 30° до 180° (запатентована)

- Прочная головка вырубki из отливки специального сфероидального чугуна GS500, монтированная на 4 негнущиеся стойки
- Прочная рабочая поверхность из отливки сфероидального чугуна GS500 с коническими углублениями, сделанными для оптимального прилегания угольников, и выгравированными градуированными шкалами
- Прочные суппорты на головке и под рабочей поверхностью придают полную жесткость оборудованию
- Прямое переднее считывание угла резки, без сложных расчетов между ножами и линейками
- Упрощенное перемещение листа, происходящее только по длине
- Благодаря новой концепции резки это оборудование может применяться на автоматических линиях и линиях с ЧПУ типа CN.
- Имеется модель AV180 (базовая без ЧПУ типа CN), AV180CN2 (с электронным позиционированием углов резки) и AV180CN4 (с электронным позиционированием углов резки и перемещением листа по осям X и Y)
- Гидравлическая блокировка движения ножей



Angolo variabile 30° > 135° - Angle variable 30° > 135° - Von 30° > 135° variierbarer Winkel -  
Angolo variabile 30° > 135° - С переменным углом 30° > 135°

■ **Unique machine in the worldwide market cutting metal sheets of thickness up to 10 mm**

- Robust "C" shaped structure that is capable of supporting considerable stress with GS500 (cast iron) shearing head cutting from 30° to 135°
- GS500 (cast iron) workbench with conical grooves for optimal adherence of the squares and goniometric bars
- Guided downward stroke of mobile unit, equipped with hydraulic locks to ensure a perfect cut that starts from the apex or the bottom
- Mechanical adjustment of the gap between the blades by two pawls

■ **Unico esemplare nel mercato mondiale in grado di tranciare lamiere fino a 10 mm di spessore**

- Robusta struttura a C atta a sopportare carichi notevoli con testa tranciante in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 da 30° a 135°
- Solido piano di lavoro in fusione di ghisa sferoidale GS500 con cave coniche per una aderenza ottimale degli squadri e scale graduate incise
- Gruppo mobile ben guidato con movimento dall'alto verso il basso, dotato di bloccaggi idraulici per una perfetta tranciatura, che inizia dal vertice o dalla base
- Regolazione meccanica del gioco tra le lame tramite due nottolini



**LC1025**

■ **Seule machine sur le marché mondial pouvant trancher des tôles jusqu'à 10 mm d'épaisseur**

- Structure robuste en C indiquée pour supporter des charges élevées avec tête de découpage de 30° à 135° compacte en fonte GS500
- Plan de travail en fonte GS500 avec rainures coniques pour une adhérence optimale des équerres et des règles
- Groupe mobile bien guidé avec mouvement du haut en bas, doté de blocages hydrauliques pour un découpage parfait, qui commence du sommet ou de la base
- Réglage mécanique du jeu entre les lames au moyen deux cliquets

■ **Einziges Exemplar weltweit, das Bleche von bis zu 10 mm Dicke schneiden kann**

- Robuste, erheblich belastbare C-Konstruktion mit von 30° bis 135° verstellbarem Schnittkopf aus dem speziellen Sphäroguss GS500
- Solider Arbeitstisch aus dem Sphäroguss GS500 mit konischen Nuten, die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingeprägt
- Von oben nach unten sicher geführtes mobiles Aggregat mit hydraulischen Spannvorrichtungen für ein perfektes Schneiden, das an der Spitze oder der Basis ansetzen kann
- Zwei Sperrklinken gestatten die mechanische Einstellung des Spiels zwischen den Messern

■ **Único modelo en el mercado mundial que puede cortar chapas de hasta 10 mm de espesor**

- Estructura robusta en C adecuada para soportar cargas notables con cabeza cortadora de fundición esferoidal especial GS500 de 30° a 135°
- Plano de trabajo de fusión GS500 con ranuras cónicas para una adherencia ideal de las escuadras y escalas graduadas entalladas
- Grupo móvil guiado con movimientos desde arriba hacia abajo, dotado de bloqueos hidráulicos para un corte perfecto que inicia desde el vértice o desde la base
- Regulación mecánica del juego entre las cuchillas mediante dos trinquetes

□ **Единственная модель на мировом рынке, способная резать лист толщиной до 10 мм**

- Прочная конструкция в форме С, способная выдерживать значительные нагрузки, с головкой вырубки, выполненной из отливки специального сфероидального чугуна GS500, под углом от 30° до 135°
- Прочная рабочая поверхность из отливки сфероидального чугуна GS500 с коническими углублениями, сделанными для оптимального прилегания угольников, и выгравированными градуированными шкалами
- Передвижной узел, направляемый при движении сверху вниз, оборудованный гидравлическими блокировками, для безупречной резки, начинающейся с вершины или с основания
- Механическое регулирование зазора между ножами при помощи двух задвижек

Angolo variabile 30°>140° - Angle variable 30°> 140° - Von 30°>140° variierbarer Winkel -  
 Angulo variabile 30°> 140° - С переменным углом 30°>140°



## AV226/B

- Compact structure with GS500 (cast iron) shearing head cutting from 30° to 140° with downwards movement guided by rigid columns
  - Solid GS500 (cast iron) workbench fitted with conical grooves for optimal adherence of the squares and goniometric bars
  - Cut can start from top of blades or from the base
  - **Automatic adjustment of gap between blades (patented): from 1 to 4 mm (mod. AV224/B) and from 1 to 6 mm (mod. AV226/B)**
  - Auto-adjustment system between the upper and the lower blades allows simultaneous cutting of different thicknesses
  - Hydraulic locking of blade strokes
- Struttura compatta con testa tranciante da 30° a 140° in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 con movimento dall'alto verso il basso guidata su rigide colonne
  - Robusto piano di lavoro in fusione GS500 con cave coniche per una aderenza ottimale degli squadri e scale graduate incise
  - Taglio che inizia dal vertice delle lame o dalla base
  - **Regolazione automatica del gioco tra le lame (brevettato): da 1 a 4 mm (mod. AV224/B) e da 1 a 6 mm (mod. AV226/B)**
  - Sistema di autoregolazione dell'interspazio tra lame superiori e inferiori per tagliare differenti spessori contemporaneamente
  - Bloccaggi idraulici movimento lame
- Structure robuste avec tête de découpage de 30° à 140° compacte en fonte GS500 avec mouvement du haut en bas sur glissières rigides.
  - Plan de travail robuste en acier doté de rainures coniques pour une adhérence optimale des équerres et des règles
  - Le découpage commence du sommet des lames ou de leur base
  - **Réglage automatique du jeu entre les lames (breveté): de 1 à 4 mm (mod. AV224/B) et de 1 à 6 mm (mod. AV226/B)**
  - Système d'autorégulation de l'espace entre les lames supérieures et les lames inférieures pour couper en même temps des épaisseurs différents
  - Blocages hydrauliques du mouvement des lames
- Estructura compacta con cabeza cortadora de 30° a 140° de fundición esferoidal especial GS500 con movimiento desde arriba hacia abajo, guiada sobre columnas rígidas
  - Plano de trabajo robusto en acero con ranuras cónicas para una adherencia ideal de las escuadras y escalas graduadas entalladas
  - Corte que inicia desde el vértice de las cuchillas o desde la base
  - **Regulación automática del juego entre las cuchillas (patentada): desde 1 a 4 mm (mod. AV224/B) y desde 1 a 6 mm (mod. AV226/B)**
  - Sistema de autorregulación del interespacio entre las cuchillas superiores e inferiores para cortar varios espesores contemporaneamente
  - Bloqueos hidráulicos del movimiento de las cuchillas
- Kompakte Konstruktion mit von 30° bis 140° verstellbarem Schnittkopf aus dem speziellen Sphäroguss GS500. Die Bewegung erfolgt auf verwindungsfreien Führungssäulen von oben nach unten
  - Robuster Arbeitstisch aus dem Gusswerkstoff GS500 mit konischen Nuten, die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt.
  - Der Schnitt setzt an der Messerspitze oder der Basis an
  - **Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich (patentiert): von 1-4 mm (mod. AV224/B) und von 1-6 mm (mod. AV226/B)**
  - System zur automatischen Einstellung des Zwischenraums zwischen den oberen und unteren Messern zum gleichzeitigen Schneiden verschiedener Dicken
  - Hydraulische Sperrung der Messerbewegung
- Компактная конструкция с головкой вырубki, расположенной под углом от 30° до 140°, выполненной из отливки специального сфероидального чугуна GS500, с движением сверху вниз, направляемым жесткими стойками
  - Прочная рабочая поверхность из отливки GS500 с коническими углублениями, сделанными для оптимального прилегания угольников, и выгравированными градуированными шкалами
  - Резка, начинающаяся с вершины ножей или с основания
  - **Автоматическое регулирование зазора между ножами (запатентовано: от 1 до 4 мм (mod. AV224/B) и от 1 до 6 мм (mod. AV226/B)**
  - Система автоматического регулирования зазора между верхним ножом и нижним ножом, для резки различных толщин одновременно
  - Гидравлическая блокировка движения ножей



Angolo fisso 90° - Angle fixe 90° - Fester 90° Winkel -  
Angulo fijo 90° - С фиксированным углом 90°

- Compact structure with GS500 (cast iron) shearing head cutting at 90° with downwards movement
  - Solid steel workbench fitted with conical grooves for optimal adherence of the squares and goniometric bars
  - Cut can start from top of blades or from the base for thickness from 6 to 8 mm
  - **Automatic adjustment of gap between blades from 1 to 8 mm (patented)**
  - Auto-adjustment system between the upper and the lower blades allows simultaneous cutting of different thicknesses
- Struttura compatta con testa tranciante a 90° in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 con movimento dall'alto verso il basso
  - Robusto piano di lavoro in acciaio con cave coniche per una aderenza ottimale degli squadri e scale graduate incise
  - Taglio che inizia dal vertice delle lame o dalla base per spessori da 6 a 8 mm
  - **Regolazione automatica del gioco tra le lame da 1 a 8 mm (brevettato)**
  - Sistema di autoregolazione dell'interspazio tra lame superiori e inferiori per tagliare differenti spessori contemporaneamente



## AF228/B

- Structure robuste avec tête de découpage à 90° compacte en fonte GS500 avec mouvement du haut en bas
  - Plan de travail robuste en acier doté de rainures coniques pour une adhérence optimale des équerres et des règles
  - Le découpage commence du sommet des lames ou de leur base pour des épaisseurs de 6 à 8 mm
  - **Réglage automatique du jeu entre les lames de 1 à 8 mm (breveté)**
  - Système d'autorégulation de l'espace entre les lames supérieures et les lames inférieures pour couper en même temps des épaisseurs différents
- Kompakte Konstruktion mit 90°-Schnittkopf aus dem speziellen Sphäroguss GS500. Die Bewegung erfolgt von oben nach unten
  - Robuster Arbeitstisch aus Stahl mit konischen Nuten, die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt
  - Der Schnitt kann an der Messerspitze (Negativschnitt bis 6 mm Dicke) oder der Basis (Positivschnitt bis 8 mm Dicke) ansetzen
  - **Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich von 1-8 mm (patentiert)**
  - System für die automatische Einstellung des Zwischenraums zwischen den oberen und unteren Messern zum gleichzeitigen Schneiden verschiedener Dicken.
- Estructura compacta con cabeza cortadora de 90° de fundición esférica especial GS500 con movimiento desde arriba hacia abajo
  - Plano de trabajo robusto en acero con ranuras cónicas para una adherencia ideal de las escuadras y escalas graduadas entalladas
  - Corte que inicia desde el vértice de las cuchillas o desde la base para espesores desde 6 a 8 mm
  - **Regulación automática del juego entre las cuchillas desde 1 a 8 mm (patentada)**
  - Sistema de autorregulación del interespacio entre las cuchillas superiores e inferiores para cortar varios espesores contemporáneamente
- Компактная конструкция с головкой вырубки, расположенной под углом 90°, выполненной из отливки специального сфероидального чугуна GS500 с движением сверху вниз
  - Прочная стальная рабочая поверхность с коническими углублениями, сделанными для оптимального прилегания угольников, и выгравированными градуированными шкалами
  - Резка, начинающаяся с вершины ножей или с основания при толщинах от 6 до 8 мм
  - **Автоматическое регулирование зазора между ножами от 1 до 8 мм (запатентовано)**
  - Система автоматического регулирования зазора между верхним ножом и нижним ножом, для резки различных толщин одновременно

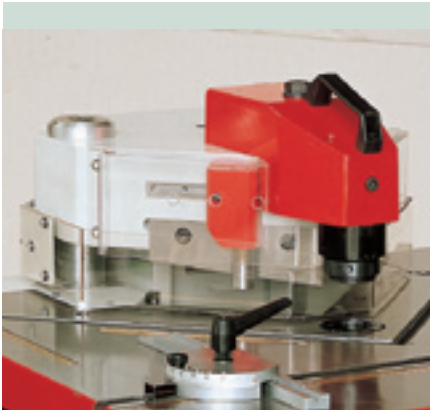
Angolo fisso 90° - Angle fixe 90° - Fester 90° Winkel -  
Angulo fijo 90° - С фиксированным углом 90°



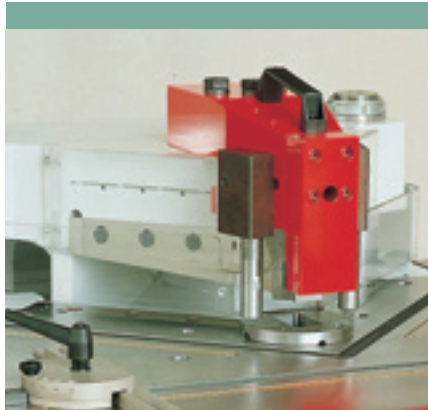
## AF226/B

- Compact structure with GS500 (cast iron) shearing head cutting at 90° with downwards movement
  - Solid steel workbench fitted with conical grooves for optimal adherence of the squares and goniometric bars
  - Cut can start from top of blades or from the base
  - **Automatic adjustment of gap between blades from 1 to 6 mm (patented)**
  - Auto-adjustment system between the upper and the lower blades allows simultaneous cutting of different thicknesses
- Struttura compatta con testa tranciante a 90° in fusione di ghisa sferoidale speciale GS500 con movimento dall'alto verso il basso
  - Robusto piano di lavoro in acciaio con cave coniche per una aderenza ottimale degli squadri e scale graduate incise
  - Taglio che inizia dal vertice delle lame o dalla base
  - **Regolazione automatica del gioco tra le lame da 1 a 6 mm (brevettato)**
  - Sistema di autoregolazione dell'interspazio tra lame superiori e inferiori per tagliare differenti spessori contemporaneamente
- Structure robuste avec tête de découpage à 90° compacte en fonte GS500 avec mouvement du haut en bas
  - Plan de travail robuste en acier doté de rainures coniques pour une adhérence optimale des équerres et des règles
  - Le découpage commence du sommet des lames ou de leur base
  - **Réglage automatique du jeu entre les lames de 1 à 6 mm (breveté)**
  - Système d'autoréglage de l'espace entre les lames supérieures et les lames inférieures pour couper en même temps des épaisseurs différents
- Estructura compacta con cabeza cortadora de 90° de fundición esferoidal especial GS500 con movimiento desde arriba hacia abajo
  - Plano de trabajo robusto en acero con ranuras cónicas para una adherencia ideal de las escuadras y escalas graduadas entalladas
  - Corte que inicia desde el vértice de las cuchillas o desde la base
  - **Regulación automática del juego entre las cuchillas desde 1 a 6 mm (patentada)**
  - Sistema de autorregulación del interespacio entre las cuchillas superiores e inferiores para cortar varios espesores contemporáneamente
- Kompakte Konstruktion mit 90°-Schnittkopf aus dem speziellen Sphäroguss GS500. Die Bewegung erfolgt von oben nach unten
  - Robuster Arbeitstisch aus Stahl mit konischen Nuten, die für eine optimale Anhaftung der Anschlagwinkel sorgen. Die Skalierungen sind eingepreßt
  - Der Schnitt beginnt von der Messerspitze oder von der Basis aus
  - **Automatische Einstellung des Spiels zwischen den Messern in einem Bereich von 1-6 mm (patentiert)**
  - System für die automatische Einstellung des Zwischenraums zwischen den oberen und unteren Messern zum gleichzeitigen Schneiden verschiedener Dicken
- Компактная конструкция с головкой вырубки, расположенной под углом 90°, выполненной из отливки сфероидального специального чугуна GS500 с движением сверху вниз
  - Прочная стальная рабочая поверхность с коническими углублениями, сделанными для оптимального прилегания угольников, и выгравированными градуированными шкалами
  - Резка, начинающаяся с вершины ножей или с основания
  - **Автоматическое регулирование зазора между ножами от 1 до 6 мм (запатентовано)**
  - Система автоматического регулирования зазора между верхним ножом и нижним ножом, для резки различных толщин одновременно

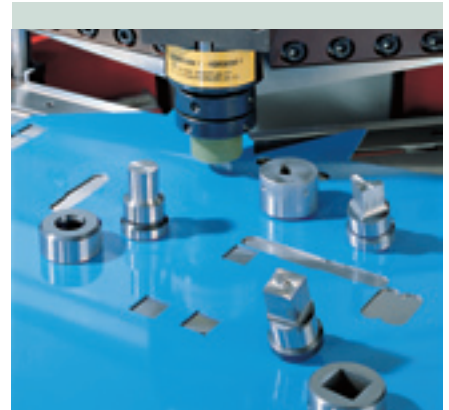
## Accessori - Accessoires - Zubehör - Accesorios - Комплектующие



- Punching head
- Testa punzonatrice
- Tête détachable de poinçonnage
- Stanzkopf
- Cabezal de punzonado
- Пробивная головка



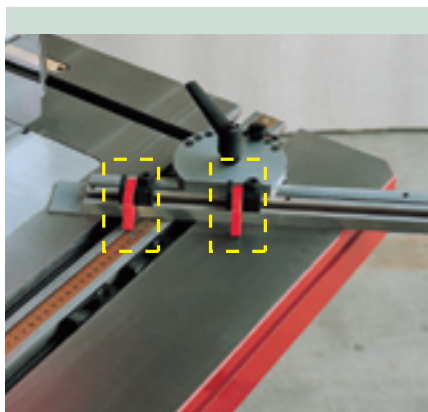
- Slotting head
- Testa stozzatrice
- Tête à rainier
- Stosskopf
- Cabezal de repujado
- Долбежная головка



- Punching tool set
- Set utensili di punzonatura
- Jeu d'outils de poinçonnage
- Stanzwerkzeugsatz
- Juego de herramientas de punzonado
- Комплект инструментов для пробивки



- Stop square-bar for tipping stop
- Asta battuta per arresto ribaltabile
- Règle pour butée relevable
- Anschlagstange für Kippanschlag
- Barra de tope para tope basculante
- Упорные стержни для откидного стопора



- Tipping stop for graduated square
- Arresto ribaltabile per asta di battuta di squadra
- Butée relevable pour règle d'équerre
- Kippanschlag für Anschlagstange
- Tope basculante para barra de tope de escuadra
- Опрокидывающийся стопор для упорного стержня наугольника



- Internal stop rod with mill. ruler for repeated notching
- Asta interna di battuta con riga metrica per tagli in ripresa
- Butée de profondeur pour reprise de coupes avec règle
- Innenanschlagstange mit Messleiste für Schnitte im Nachsetzbetrieb
- Barra interior de tope con regla métrica para cortes repetidos
- Внутренний упорный стержень с метрической линейкой для повторных резов

Accessori - Accessoires - Zubehör - Accesorios - Комплектующие



- Folding stop
- Arresto a scomparsa
- Butée escamotable
- Versenkbarer Anschlag
- Tope escamoteable
- Исчезающий стопор



- Mechanical sheet metal hold-down for square
- Premilamiera meccanico per squadro
- Serre-tôle mécanique pour équerre
- Mechanischer Blechniederhalter für Winkelanschlag
- Prensor mec. de chapas para escuadra
- Механические листодержатели для измерения наугольником



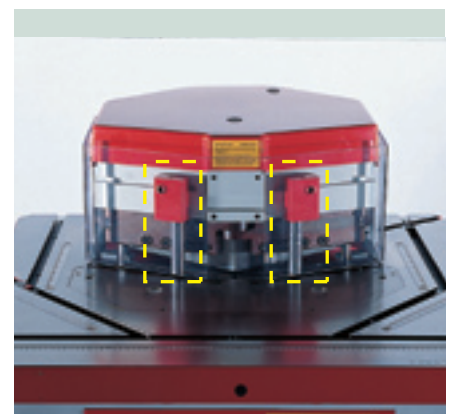
- Table extension with conical groove
- Prolunga tavolo con cava conica
- Rallonge table avec rainure conique
- Tischverlängerung mit konischer Nut
- Prolongación del plano de trabajo con ranura cónica
- Удлинитель стола с коническим пазом



- Mechanical stroke-end device
- Limitatore corsa meccanico
- Limiteur de course mécanique
- Mechanischer Hubbegrenzer
- Limitador de carrera mecánico
- Механический Ограничитель хода



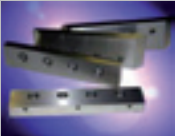





- Mechanical sheet metal hold-down for stop square-bar
- Premilamiera meccanico per asta di battuta
- Serre-tôle méc. pour butée
- Mechanischer Blechniederhalter für Anschlagstange
- Prensor mec. de chapas para barra de tope
- Механический листодержатель для упорного стержня



- Side mechanical sheet metal hold-downs
- Premilamiera meccanici laterali
- Serre-tôle latéraux mécaniques
- Mechanische seitliche Blechniederhalter
- Prensos mecánicos laterales
- Боковые механические листодержатели



## Dotazione - Equipment - Zubehör - Equipo - инструменты

● Standard equipment - Dotazione standard - Equipment standard - Ausstattung - Equipo estándar - Стандартные комплектующие ○ Optional accessory - Accessorio opzionale - Accessoire en option - Sonderzubehör - Equipo opcional - Необязательные комплектующие - Not available - Non disponibile - Non disponible - Nicht verfügbar - No disponible - Недоступный R Recommended - Raccomandato - Reconnué - Empfohlen - Recomendado - Рекомендованный	CAT. KAT. MOD. MOD PAG.-SEI. CTP.	Multi-function - Multiple - Multiples - Multi-funciones - Mehrzweck - Многофункциональные			Variable angle - Angolo variabile - Angle variable - Ángulo variable - Variabler Winkel - С переменным углом			Fixed angle - Angolo Fisso - Angle fixe - Ángulo fijo - Fester Winkel - С фиксированным углом		
		AV226/PA-CNC	AV224/PA AV226/PA	AF258P	AV180*	LC1025	AV224/B AV226/B	AF258	AF228/B	AF226/B
		4	6	7	8	9	10	7	11	12
	Set of blades at 90° (installed) - Set lame 90° (preinstallate) - Jeu de lames 90° (installées) - Messersatz 90° (Vorinstalliert) - Juego de cuchillas 90° (pre instaladas) - Комплект ножей 90° (установленных)	-	-	●	-	-	-	●	●	●
	Set of upper blades at 15° for iron - Set lame 15° sup. per ferro - Jeu de lames 15° sup. pour fer - Oberer Messersatz 15° für Eisen - Juego de cuchillas sup. 15° para hierro - Комплект верхних ножей 15° для железа	●	●	-	●	●	●	-	-	-
	Set of 30° upper and lower blades for iron (installed) - Set lame 30° superiori e inferiori per ferro (preinstallate) - Jeu de lames 30° sup. et inf. pour fer (installées) - Oberer und unterer Messersatz 30° für Eisen (vorinstalliert) - Juego de cuchillas sup. y inf. 30° para hierro (pre instaladas) - Комплект верхних и нижних ножей 30° (установленных) для железа	●	●	-	●	●	●	-	-	-
	Set of upper and lower blades for stainless steel - Set lame sup. e inf. per acciaio inox - Jeu de lames sup. et inf. pour acier inox - Oberer und unterer Messersatz für Edelstahl - Juego de cuchillas sup. y inf. para acero inoxidable - Комплект верхних и нижних ножей для нержавеющей стали	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Cnc Clock2 - Clock2 cnc - Cnc Clock2 - Cnc Clock2 - Cnc Clock2 - Чпу Clock2	●	-	-	-	-	-	-	-	
	Punching head - Testa punzonatrice - Tête détachable de poinçonnage - Stanzkopf - Cabezal de punzonado - Пробивная головка	○	○	○	-	-	-	-	-	
	Punching head for Trumpf® punches - Testa punzonatrice per punzoni Trumpf® - Tête détachable de poinçonnage pour poinçons Trumpf® - Stanzkopf für Stempel Trumpf® - Cabezal de punzonado para Punzones Trumpf® - Пробивная головка для штампов Trumpf®	○	○	-	-	-	-	-	-	
	Option for max ø 60 mm - Opzione per ø 60 mm max. - Option pour ø 60 mm max. - Option für max. Ø 60 mm - Opción para ø 60 mm max. - Опция для макс. Ø 60 мм	-	-	○	-	-	-	-	-	
	Option for max ø 40 mm - Opzione per ø 40 mm max. - Option pour ø 40 mm max. - Option für max. Ø 40 mm - Opción para ø 40 mm max. - Опция для макс. Ø 40 мм	○	○	-	-	-	-	-	-	
	Slotting head - Testa stozzatrice - Tête à rainier - Stoskopf - Cabezal de repujado - Долбежная головка	-	-	○	-	-	-	-	-	
	Adapter for punches < ø 12 mm - Riduzione per punzoni < ø 12 mm - Adaptateur pour poinçons < ø 12 mm - Adapter für stempel < ø 12 mm - Adaptador para punzones < ø 12 mm - Адаптер для пуансонов < ø 12 mm	○	○	○	-	-	-	-	-	
	Punching tool set (ø 22 mm die/punch) - Set utensili di punzonatura (matrice e punzone ø 22 mm) - Jeu d'outils de poinçonnage (matrice/poinçon ø 22 mm) - Stanzwerkzeugsatz Matrice und Stempel ø 22 mm - Juego de herramientas de punzonado (matriz/punzón ø 22 mm) - Комплект инструментов для пробивки пуансон и матрица ø 22 mm	●	●	●	-	-	-	-	-	

\*Dotazione riferita al mod. base AV180 senza CN - Equipment referring to the basic mod. AV180 without CN - Equipment relatif au mod. base AV180 sans CN - Die Ausstattung gilt für das Grundmodell AV180 ohne CN - Equipo del mod. básico AV180 sin CN - Комплектация относится к базовой мод. AV180 без ЧПУ

**Dotazione - Equipment - Zubehör - Equipo - инструменты**

<ul style="list-style-type: none"> <li>● Standard equipment - Dotazione standard - Equipment standard - Ausstattung - Equipo estándar - Стандартные комплектующие</li> <li>○ Optional accessory - Accessorio opzionale - Accessoire en option - Sonderzubehör - Equipo opcional - Необязательные комплектующие</li> <li>- Not available - Non disponibile - Non disponible - Nicht verfügbar - No disponible - Недоступный</li> <li>R Recommended - Raccomandato - Recommandé - Empfohlen - Recomendado - Рекомендованный</li> </ul>	CAT. KAT.	Multi-function - Multiple - Multiples - Multi-funciones - Mehrzweck - Многофункциональные			Variable angle - Angolo variabile - Angle variable - Angulo variable - Variabler Winkel - С переменным углом			Fixed angle - Angolo Fisso - Angle fixe - Angulo fijo - Fester Winkel - С фиксированным углом		
	MOD. MOD	AV224/PA- CNC	AV224/PA AV226/PA	AF258P	AV180*	LC1025	AV224/B AV226/B	AF258	AF228/B	AF226/B
	PAG.-SEI. СТР.	4	6	7	8	9	10	7	11	12
	Punching tool set - Set utensili di punzonatura - Jeu d'outils de poinçonnage - Stanzwerkzeugsatz - Juego de herramientas de punzonado - Комплект инструментов для пробивки	○	○	○	-	-	-	-	-	-
	Rubber hold-downs - Premiamiera in gomma - Serre-tôle en caoutchouc - Blechhalter aus Gummi - Prensos de goma - Резиновый листодержатель	○ R	○ R	○ R	-	-	-	-	-	-
	Goniometric square with stop square-bar - Squadro graduato con asta battuta - Équerre graduée avec règle - Winkelverstellbarer Arretierungsanschlag mit Anschlagstange - Escuadra graduada con barra de tope - Гониометрические наугольники с упорным стержнем	N. 2 ●	N. 2 ●	N. 2 ●	N. 2 ●	N. 2 ●	N. 2 ●	N. 2 ●	N. 2 ●	N. 2 ●
	Stop square-bar for tipping stop - Asta battuta per arresto ribaltabile - Règle pour butée relevable - Anschlagstange für Kippanschlag - Barra de tope para tope basculante - Упорные стержни для откидного стопа	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Tipping stop for graduated square - Arresto ribaltabile per asta di battuta di squadro - Butée relevable pour règle d'équerre - Kippanschlag für Anschlagstange - Tope basculante para barra de tope de escuadra - Опрокидывающийся стопор для упорного стержня наугольника	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Folding stop - Arresto a scomparsa - Butée escamotable - Versenkbarer Anschlag - Tope escamoteable - Исчезающий стопор	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Internal stop rod with mill. ruler for repeated notching - Asta interna di battuta con riga metrica per tagli in ripresa - Butee de profondeur pour reprise de coupes avec règle - Innenanschlagstange mit Messleiste für Schnitte im Nachsetzbetrieb - Barra interior de tope con regla métrica para cortes repetidos - Внутренний упорный стержень с метрической линейкой для повторных резов	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Table extension with conical groove - Prolunga tavolo con cava conica - Rallonge table avec rainure conique - Tischverlängerung mit konischer Nut - Prolongación del plano de trabajo con ranura cónica - Удлинитель стола с коническим пазом	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Side mechanical sheet metal hold-downs - Premiamiera meccanici laterali - Serre-tôle latéraux mécaniques - Mechanische seitliche Blechniederhalter - Prensos mecánicos laterales - Боковые механические листодержатели	○	○	N. 2 ●	N. 2 ●	N. 2 ●	○	N. 2 ●	N. 2 ●	○
	Plexiglas safeguard - Protezione plexiglas - Protection plexiglas - Plexiglasschutz - Protección plexiglas - Плексигласовая защита	● R	● R	● R	● R	● R	● R	● R	● R	● R
	Mechanical sheet metal hold-down for square - Premiamiera meccanico per squadro - Serre-tôle mécanique pour équerre - Mechanischer Blechniederhalter für Winkelanschlag - Presor mec. de chapas para escuadra - Механические листодержатели для измерения наугольником	○	○	N. 2 ●	○	N. 2 ●	○	N. 2 ●	N. 1 ●	○
	Mechanical sheet metal hold-down for stop square-bar - Premiamiera meccanico per asta di battuta - Serre-tôle mec. pour butée - Mechanischer Blechniederhalter für Anschlagstange - Presor mec. de chapas para barra de tope - Механический листодержатель для упорного стержня	○	○	○	○	○	○	○	○	○

\*Dotazione riferita al mod. base AV180 senza CN - Equipment referring to the basic mod. AV180 without CN - Equipement relatif au mod. base AV180 sans CN - Die Ausstattung gilt für das Grundmodell AV180 ohne NC - Equipo del mod. básico AV180 sin NC - Комплектация относится к базовой мод. AV180 без ЧПУ

## Dotazione - Equipment - Zubehör - Equipo - инструменты

<ul style="list-style-type: none"> <li>● Standard equipment - Dotazione standard - Equipement standard - Ausstattung - Equipo estándar - Стандартные комплектующие</li> <li>○ Optional accessory - Accessorio opzionale - Accessoire en option - Sonderzubehör - Equipo opcional - Необязательные комплектующие</li> <li>- Not available - Non disponibile - Non disponible - Nicht verfügbar - No disponible - Недоступный</li> <li>R Recommended - Raccomandato - Recommandé - Empfohlen - Recomendado - Рекомендованный</li> </ul>	CAT. KAT.	Multi-function - Multiple - Multiples - Multi-funciones - Mehrzweck - Многофункциональные			Variable angle - Angolo variabile - Angle variable - Ángulo variable - Variabler Winkel - С переменным углом			Fixed angle - Angolo Fisso - Angle fixe - Ángulo fijo - Fester Winkel - С фиксированным углом		
	MOD. MOD.	AV226/PA - CNC	AV224/PA AV226/PA	AF258P	AV180*	LC1025	AV224/B AV226/B	AF258	AF228/B	AF226/B
	PAG.-SEI. СТР.	4	6	7	8	9	10	7	11	12
	Mechanical stroke-end device - Limitatore corsa meccanico - Limiteur de course mécanique - Mechanischer Hubbegrenzer - Limitador de carrera mecánico - Механический Ограничитель хода	○	○	○ R	●	○	○	○ R	○	○
	Side shelves - Mensole laterali - Tablettes latérales - Seitenkonsolen - Repisas laterales - Боковые полки	-	-	-	N. 2 ●	N. 2 ●	-	-	-	-
	Electric foot pedal - Pedale elettrico - Pédalier électrique - Elektrische Pedalsteuerung - Pedal eléctrico - Электрическая педаль	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Slide for waste - Scivolo per sfrido - Glissière pour déchets - Abfallrutsche - Tobogán para residuos - Скат для обрезки	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Feet - Piedini - Pieds - Füße - Pies - Ножки	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Lifting hook - Gancio di sollevamento - Crochet de levage - Lasthaken - Gancho de elevación - Подъемный крюк	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Pallet - Paletta - Palette - Palette - Paleta - Паллет	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Wrenches - Chiavi di dotazione - Clés - Schraubenschlüssel in der Grundausstattung - Llaves entregadas - Гаечные ключи в комплекте	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Electrical panel keys - Chiavi quadro elettrico - Clés panneau électrique - Schlüssel für Schaltkasten - Llaves del cuadro eléctrico - Ключи электрошита	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Instructions manual - Manuale d'istruzione - Livret d'instructions - Bedienungsanleitung - Manual del usuario - Руководство пользователя	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Hydraulic oil - Olio idraulico - Huile hydraulique - Hydrauliköl - Aceite hidráulico - Гидравлическое масло	○	○	○	○	○	○	○	○	○

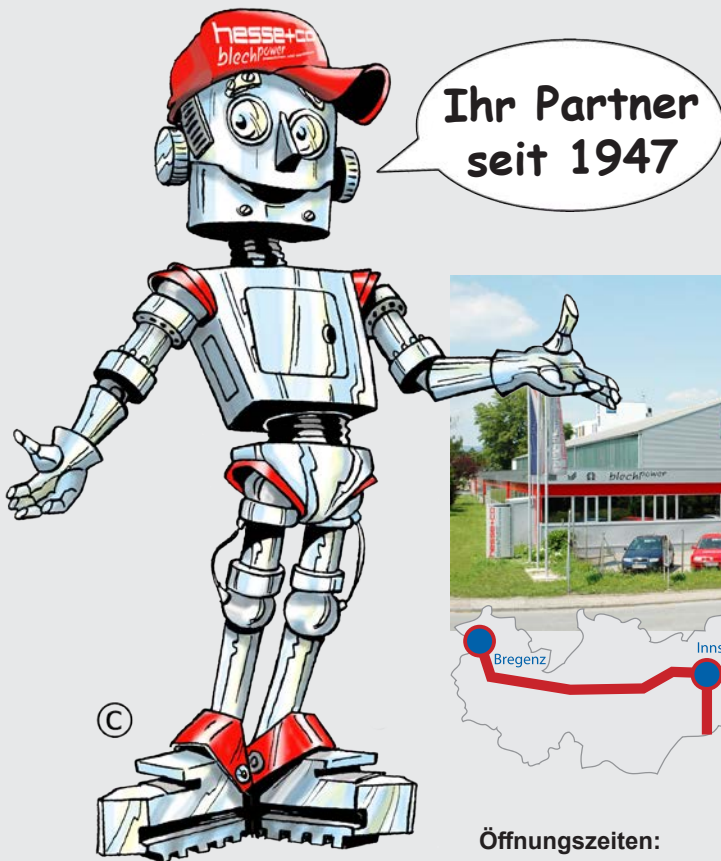
## Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

Die Firma HESSE+CO wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert. Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m<sup>2</sup> großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

## Trust in more than 70 years of experience!

HESSE+CO was established in 1947 as a manufacturer of sheet metal working machines. Since 1980 we are specialized in dealing with new and second hand sheet metal processing machines and machine tools. We always have approximately 300 machines available in our 2.000 m<sup>2</sup> showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

[www.hesse-maschinen.com](http://www.hesse-maschinen.com)



### Öffnungszeiten:

Mo - Do 8:00 - 16:30 Uhr  
Fr 8:00 - 14:30 Uhr

HESSE+CO Maschinenfabrik GmbH  
Industriezentrum NÖ-Süd  
Straße 4 - Objekt 8  
A-2351 Wiener Neudorf  
AUSTRIA

**hesse** **hesse+co**  
*blechpower*  
maschinen und werkzeuge

Technische Änderungen, Irrtum und Druckfehler vorbehalten.  
Gültig bis auf Widerruf.

Tel.: +43/2236/638 70-0  
Fax: +43/2236/636 62  
[office@hesse-maschinen.com](mailto:office@hesse-maschinen.com)  
[www.hesse-maschinen.com](http://www.hesse-maschinen.com)  
[www.blechpower.com](http://www.blechpower.com)