



# SEMI

# AUTO

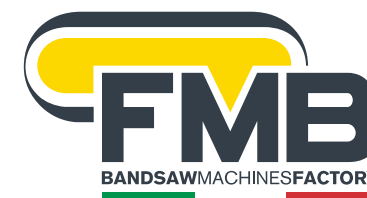
# MATIC

BANDSAWMACHINES

H41



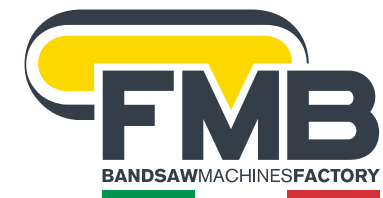
35 YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**





**35** YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**

**ŞİESARUBANETPERCEUSES**  
**BANDSÄGE-UNDBOHRMASCHINEN**



# LEGENDE | LEGENDE



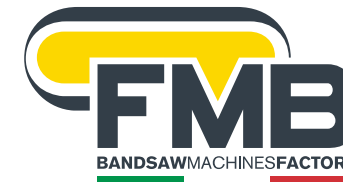
|  |  |   |
|--|--|---|
|  mm         | Dimensions du ruban  | Abmessungen des Sägeblatts                          |
|  m/min      | Vitesse ruban mètres/minute                                  | Sägeblattgeschwindigkeit Meter/Minute               |
|  kW         | Puissance moteur ruban                                       | Motorleistung Sägeblattmotor                        |
|  kW         | Puissance moteur pompe de lubrification                      | Motorleistung Wasserpumpe                           |
|  kW         | Puissance moteur groupe hydraulique                          | Motorleistung hydraulisches Steuergerät             |
|  kW         | Puissance moteur étai électrique                             | Motorleistung elektrischer Spannstock               |
|  kW         | Puissance moteur brosse                                      | Motorleistung Bürste                                |
|  Kg        | Poids de la machine  | Gewicht der Maschine                                |
|  axbxc mm | Dimensions   | Platzbedarf   |
|  mm       | Hauteur du plan de travail                                   | Höhe der Arbeitsfläche                              |
|  axb mm   | MV-AVD serrage verticaux hydrauliques pour coupes en paquet. | Max. Schnittkapazität mit optionalem Bündelschnitt. |

Les capacités de coupe se réfèrent aux machines standard. Des options peuvent réduire la capacité de coupe.

Die Angaben zur Schnittkapazität beziehen sich auf die Standard-Maschine. Einige Optionals können die Schnittkapazität verringern.

35 YEARS EXPERIENCE  
**35 PLUS**

# INDEX INHALT



## BANDSAW MACHINES FACTORY

### **H41 BANDSAW MACHINES**

ATALANTA  
OLIMPUS 1  
OLIMPUS 2  
OLIMPUS 3  
OLIMPUS 1 XL  
OLIMPUS 2 XL

### OPTIONS H41

### DOTATIONS ACCESSOIRES

### TABLEAUX COMPARATIFS

### GUIDE D'ACHAT

### LUBRIFIANTS

### **MACHINES SPÉCIALES**



## BANDSAW MACHINES FACTORY

### **H41 BANDSAW MACHINES**

ATALANTA  
OLIMPUS 1  
OLIMPUS 2  
OLIMPUS 3  
OLIMPUS 1 XL  
OLIMPUS 2 XL

### OPTIONEN H41

### ZUSATZAUSSTATTUNGEN

### VERGLEICHSTABELLEN

### EINKAUFSLEITFADEN

### SCHMIERMITTEL

### **SPEZIAL MASCHINEN**

4

6

8

10

12

14

16

18

20

24

26

28

30

31

35 YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**

# BANDSAWMACHINESFACTORY

## TECHNOLOGIE ET TRADITION

LA MEILLEURE SOLUTION

## TECHNOLOGIE UND TRADITION

DIE BESTE LÖSUNG



FMB naît en 1982 et est **l'un des premiers à fabriquer les tronçonneuses à ruban** dans un marché dominé par les tronçonneuses à disque.

Grâce à sa **capacité d'évolution, de recherche de produits innovants et d'adaptation des caractéristiques de ses machines aux exigences des utilisateurs**, elle s'impose rapidement dans sa spécialité, comme le leader dans ce domaine. Construite selon les critères les plus modernes, recherchant la plus grande fonctionnalité, elle a rationnellement partagé l'espace entre les sites destinés à la naissance du produit - conception, production et contrôle - et les bureaux commerciaux, administratifs, magasin et service expédition.

Aujourd'hui notre gamme comprend **30 modèles avec une capacité de coupe de Ø 200 mm à Ø 540 mm**. Pendant toutes ces années les concepts de base de nos machines ont toujours restés les mêmes: **qualité, solidité et fiabilité**.



*Das Unternehmen FMB wird im Jahr 1982 gegründet. Auf einem von Kreissägen beherrschten Markt gehört es **zu den ersten Anbietern von Bandsägen**.*

*Durch die Fähigkeit, sich mit **innovativen Produkten den Wünschen der Kunden anzupassen**, steigt das Unternehmen schnell zum Marktführer auf. Moderne Räumlichkeiten erlauben eine gut strukturierte Arbeit in den Bereichen Entwicklung, Produktion, Verwaltung sowie Lager und Versand.*

*Heute umfasst unsere Produktpalette **30 Modelle mit Schnittkapazitäten von Ø 200 mm bis Ø 540 mm**. In all diesen Jahren sind wir den Grundprinzipien, die unserer Maschinenproduktion zugrunde liegen, treu geblieben: **Qualität, Robustheit und Zuverlässigkeit**.*

35 YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**

# NOS NUMÉROS UNSERE ZAHLEN



**35**

Années d'expérience  
Jahre Erfahrung



**50.000+**

Numéro de scies  
à ruban vendues  
Anzahl verkaufter  
Sägemaschinen



**15.000+**

Articles dans le stock  
automatisé  
Artikel im automatisierten  
Lager



**30+**

Différents modèles  
en production  
Verschiedene  
Modelle in der  
Produktion



**70**

Nations dans le monde où il  
est possible trouver scies à  
ruban FMB  
Nationen weltweit, in denen  
FMB Sägemaschinen im  
Einsatz sind

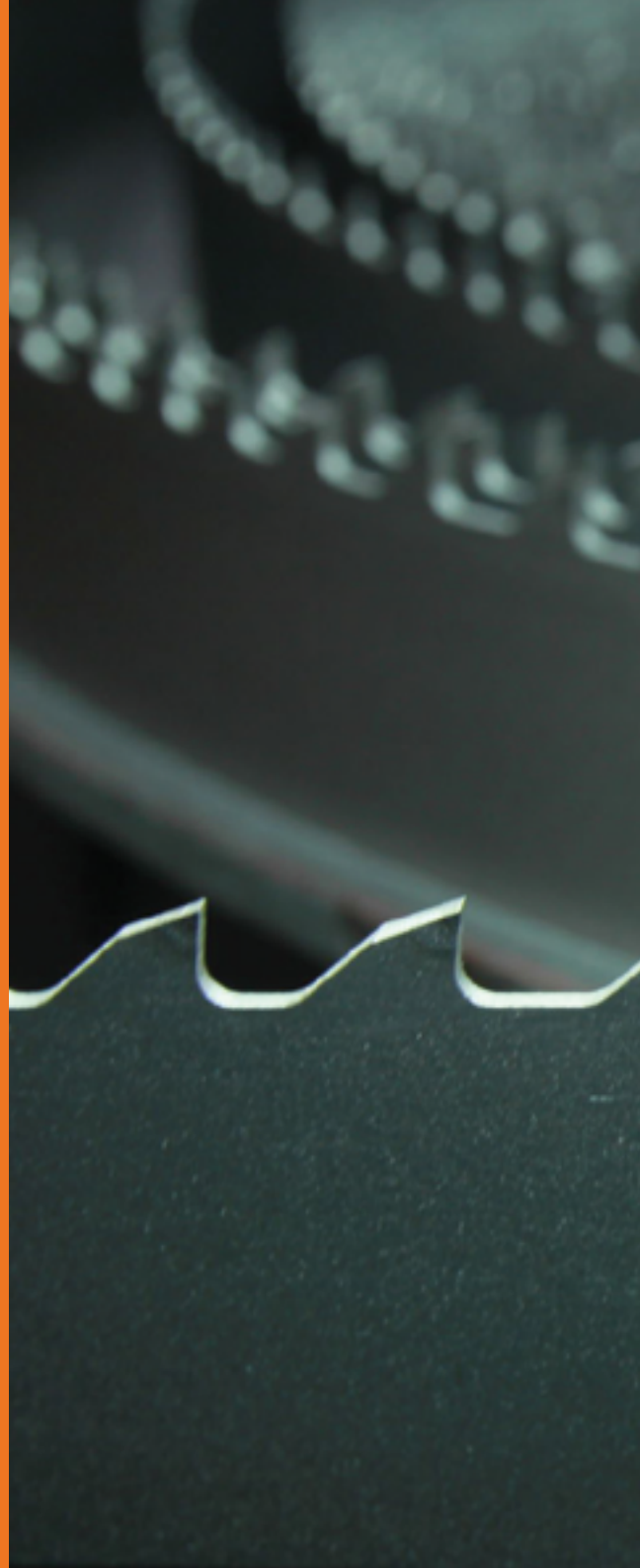


**48.000**

Kg CO<sub>2</sub> pas émise  
pour année  
kg vermiedener  
CO<sub>2</sub>-Ausstoß



35<sup>YEARS</sup> EXPERIENCE  
**PLUS**

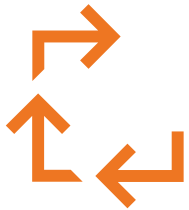


**SEMIAUTOMATIC**

**BANDSAWMACHINESH41**







# H41

**BANDSAWMACHINES**



# ATALANTA

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE POUR COUPES À 0°  
HALBAUTOMATISCHE BANDSÄGEMASCHINE FÜR 0°-SCHNITTE



| mm | Ø   | axb | axb     |
|----|-----|-----|---------|
| 0° | 410 | 410 | 410x420 |



## Standard

- Rotation de la lame par onduleur (VHZ)
- Brosse motorisée
- Réducteur à engrenages (performance 95%)
- ST - Evacuateur de copeaux
- TM - Contacteur de ralentissement de descente mécanique



- Sägeblattdrehung über Frequenzumrichter
- Motorbetriebene Bürste
- Zahnrad-Untersetzungsgetriebe (Wirkungsgrad 95%)
- ST - Späneableiter
- TM - Mechanischer Fühler

## Options extra

### Optionen extra

SENS - DOTM - RPM1 - TI - LX - SD - NB 1 BOX - NB 2 BOX - QEL - VDA

## Dotations accessoires

### Zusatzausstattungen

C3 - RFP2A - FM2 RSP

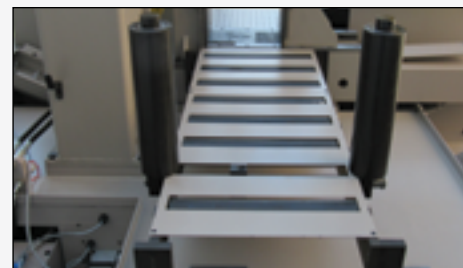


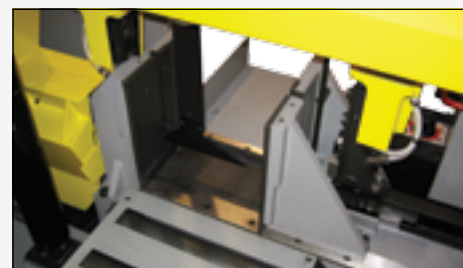
Table à rouleaux en côté chargement avec 8 rouleaux pour un appui total de 1200 mm.

*Ladeseitliche Rollbahn mit 8 Rollen für eine gesamte Stütze von 1200 mm.*



Descente archet sur colonne carrée et double guide linéaire.

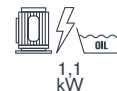
*Bügelabstieg dank einer quadratischen Säulenstruktur mit doppelter Linearführung ermöglicht.*



Mâchoires bloquants la pièce sur les deux côtés du ruban.

*Spannbacken für die Materialspernung auf beiden Seiten des Messers.*

35 YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**





# OLIMPUS 1

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE POUR COUPES À 0°  
HALBAUTOMATISCHE BANDSÄGEMASCHINE FÜR 0°-SCHNITTE



## Standard

- Rotation de la lame par onduleur (VHZ)
- Brosse motorisée
- Réducteur à engrenages (performance 95%)
- Etau de fermeture matériau motorisé
- Ruban incliné de 5° pour faciliter la coupe des profilés



- Sägeblattdrehung über Frequenzumrichter
- Motorbetriebene Bürste
- Zahnrad-Untersetzungsgetriebe (Wirkungsgrad 95%)
- Motorisierte Materialsperrungszwinge
- 5° geneigtes Messer für einen bequemen Schnitt des Profils

## Options extra

### Optionen extra

SENS - TI - ST - LX - RTR - RRTR - TP - GTP OL1 - M2 - SHO - SD - NB1 BOX - NB 2 BOX - PUSO - QEL - VDA - TO - PISO

## Dotations accessoires

### Zusatzausstattungen

C3 - RFOL1 - CN OL



Dispositif anti-vibration du ruban pour réduire le bruit pendant la coupe.  
*Schwingungsdämpfungs-vorrichtung für den Band, um das Geräusch während des Schnittes zu vermindern.*



Lampe spot pour l'éclairage de la zone de coupe.  
*Lichtlampe für die Beleuchtung des Schnittsraums.*



Rouleau en côté chargement.  
*Eingangsroller.*

| mm     | Ø   | axb | axb     | axb     |
|--------|-----|-----|---------|---------|
| 0°     | 510 | 460 | 450x750 | 460x600 |
| SHO 0° | 540 | 500 | 450x750 | 500x700 |

35 YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**

|  |  |   |   |  |   |   |   |   |  |  |
|--|--|---|---|--|---|---|---|---|--|--|
| <br>5450x41x1,3<br>mm | <br>16+120<br>m/min | <br>4,0<br>kW | <br>0,09<br>kW | <br>1,1<br>kW | <br>0,36<br>kW | <br>0,13<br>kW | <br>2120<br>Kg | <br>2,9x1,5x2,3<br>m axbxc | <br>705<br>mm | <br>430x670<br>mm axb |
|--|--|---|---|--|---|---|---|---|--|--|



# OLIMPUS 2

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE POUR COUPES DE 0° A 45° À DROITE  
HALBAUTOMATISCHE BANDSÄGEMASCHINE FÜR SCHNITTE VON 0° BIS 45° RECHTS



|         | ●   | ■   | ■       | ■       |
|---------|-----|-----|---------|---------|
| mm      | Ø   | axb | axb     | axb     |
| 0°      | 510 | 460 | 450x750 | 460x600 |
| 45°→    | 440 | 430 | -       | 450x430 |
| SHO 0°  | 540 | 500 | 450x750 | 500x750 |
| SHO→45° | 440 | 430 | -       | 450x430 |



## Standard

- Rotation de la lame par onduleur (VHZ)
- Brosse motorisée
- Réducteur à engrenages (performance 95%)
- Etau de fermeture matériau motorisé
- Ruban incliné de 5° pour faciliter la coupe des profilés
- VAT - Visualisation de l'angle de coupe avec auto-centrage sur la pièce à la fermeture de l'étau



- Sägeblattdrehung über Frequenzumrichter
- Motorbetriebene Bürste
- Zahnrad-Untersetzungsgetriebe (Wirkungsgrad 95%)
- Motorisierte Materialsperrungszwinge
- 5° geneigten Messer für einen bequemen Schnitt des Profils
- VAT - Winkel Sichtgerät mit Selbstzentrierung auf dem Stück während der Sperrung der Zwinge

## Options extra

### Optionen extra

SENS - TI - ST - LX - RTR - RRTR - TP - GTP OL2/3 - M2G - MAO2 - SHO - SD - NB1 BOX - NB2 BOX - PUSO - QEL - VDA - TO

## Dotations accessoires

### Zusatzausstattungen

C3 - RFOL2/3 - CN OL



Butée pour le réglage de l'angle de coupe en côté chargement (45° à gauche).  
Halterung für die Anordnung des Winkelschnittes auf der Ladeseite (45° links).



Affichage de l'angle de coupe.  
Winkel-Sichtgerät.



Réducteur à engrenages.  
Zahnrad-Untersetzungsgetriebe.



# OLIMPUS 3

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE POUR COUPES DE 0° À 45° À GAUCHE ET À DROITE

HALBAUTOMATISCHE BANDSÄGEMASCHINE FÜR SCHNITTE VON 0° BIS 45° LINKS UND VON 0° BIS 45° RECHTS



## Standard

- Rotation de la lame par onduleur (VHZ)
- Brosse motorisée
- Réducteur à engrenages (performance 95%)
- Etau de fermeture matériau motorisé
- Ruban incliné de 5° pour faciliter la coupe des profilés
- VAT - Visualisation de l'angle de coupe avec auto-centrage sur la pièce à la fermeture de l'étau



- Sägeblattdrehung über Frequenzumrichter
- Motorbetriebene Bürste
- Zahnrad-Untersetzungsgetriebe (Wirkungsgrad 95%)
- Motorisierte Materialsperrungszwinge
- 5° geneigten Messer für einen bequemen Schnitt des Profils
- VAT - Winkel Sichtgerät mit Selbstzentrierung auf dem Stück während der Sperrung der Zwinge

## Options extra

### Optionen extra

SENS - TI - ST - LX -RTR - RRTR - TP - GTP OL2/3 - MAO3 - SHO - SD - NB1 BOX - NB2 BOX - QEL - VDA - TO

## Dotations accessoires

### Zusatzausstattungen

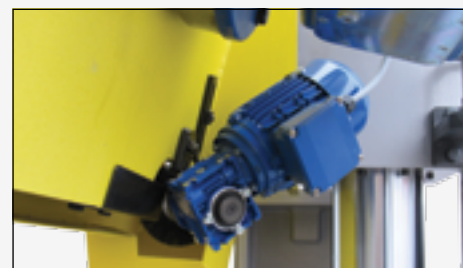
C3 - RFOL2/3 - CN OL



Butée pour le réglage de l'angle de coupe en côté chargement (45° à gauche) et déchargement (45° à droite).  
*Halterung für die Anordnung des Winkelschnittes auf der Ladeseite (45° links).*



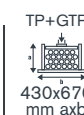
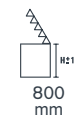
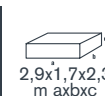
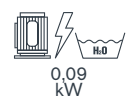
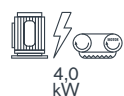
Affichage de l'angle de coupe.  
*Winkel-Sichtgerät.*



Brosse motorisée.  
*Motorbetriebene Bürste.*

| mm      | Ø   | axb | axb     | axb     |
|---------|-----|-----|---------|---------|
| 0°      | 510 | 460 | 440x750 | 460x600 |
| 45°→    | 440 | 430 | -       | 450x430 |
| ←45°    | 300 | 300 | -       | -       |
| SHO 0°  | 540 | 500 | 450x750 | 500x700 |
| SHO→45° | 440 | 430 | -       | 450x430 |
| SHO←45° | 300 | 300 | -       | -       |

35 YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**







# OLIMPUS 1 XL

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE POUR COUPES À 0°  
HALBAUTOMATISCHE BANDSÄGEMASCHINE FÜR 0°-SCHNITTE



| mm     | Ø   | axb | axb      | axb     |
|--------|-----|-----|----------|---------|
| 0°     | 510 | 460 | 450x1030 | 460x600 |
| SHO 0° | 540 | 500 | 450x1030 | -       |

## Standard

- Rotation de la lame par onduleur (VHZ)
- Brosse motorisée
- Réducteur à engrenages (performance 95%)
- Etau de fermeture matériau motorisé
- Ruban incliné de 5° pour faciliter la coupe des profilés
- Vanne de contrôle de la descente de l'archet pendant la coupe
- QEL - Panneau de contrôle à pupitre
- SD - Détecteur tension du ruban
- TI - Tendeur hydraulique du ruban
- VDA - Affichage vitesse de descente archet
- SENS - Contrôle de défilement du ruban par détecteur
- Sägeblattdrehung über Frequenzumrichter
- Motorbetriebene Bürste
- Zahnrad-Untersetzungsgewinde (Wirkungsgrad 95%)
- Motorisierte Materialsperrungszwinde
- 5° geneigtes Messer für einen bequemen Schnitt des Profils
- Proportionalventil für den Bügelabstieg während des Schnittes
- QEL - Pult Schalttafel
- SD - Stress Detector
- TI - Hydraulischer Spanner
- VDA - Sichtgerät der Geschwindigkeit des Bügelabstieges
- SENS - Bandtrieb-Sensor

## Options extra

### Optionen extra

ST - LX - RTR - RTR XL - RRTR - RRTR XL -  
TP - GTP OL1 - M2 XL - SHO - NB1 BOX -  
NB 2 BOX - PUSO XL - TO - PISO XL

## Dotations accessoires

### Zusatzausstattungen

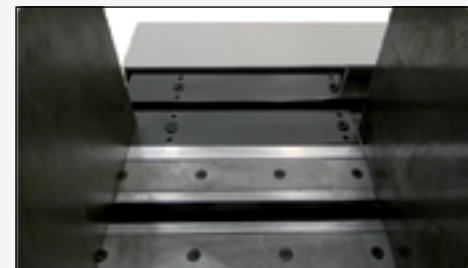
RFOL1 XL



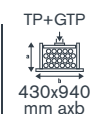
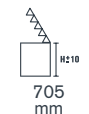
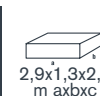
Dispositif anti-vibration du ruban pour réduire le bruit pendant la coupe.  
*Schwingungsdämpfungs-vorrichtung für den Band, um das Geräusch während des Schnittes zu vermindern.*



Panneau de contrôle avec écran tactile.  
*Touch screen Schalttafel.*



Large plans trempés et remplaçables.  
*Breite gehärtete und ersetzbare Stützoberflächen.*





# OLIMPUS 2 XL

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUE POUR COUPES DE 0° A 45° À DROITE  
HALBAUTOMATISCHE BANDSÄGEMASCHINE FÜR SCHNITTE VON 0° BIS 45° RECHTS



## Standard

- Rotation de la lame par onduleur (VHZ)
- Brosse motorisée
- Réducteur à engrenages (performance 95%)
- Etau de fermeture matériau motorisé
- Ruban incliné de 5° pour faciliter la coupe des profilés
- Vanne de contrôle de la descente de l'archet pendant la coupe
- QEL - Panneau de contrôle à pupitre
- SD - Détecteur tension du ruban
- TI - Tendeur hydraulique du ruban
- VDA - Affichage vitesse de descente archet
- SENS - Contrôle de défilement du ruban par détecteur
- Plan supplémentaire en côté chargement
- Sélecteur rotation angle de coupe semi-automatique
- Sägeblattrotation über Frequenzumrichter
- Motorbetriebene Bürste
- Zahnrad-Untersetzungsgetriebe (Wirkungsgrad 95%)
- Motorisierte Materialsperrungszwinde
- 5° geneigtes Messer für einen bequemen Schnitt des Profils
- Proportionalventil für den Bügelabstieg während des Schnittes
- QEL - Pult Schalttafel
- SD - Stress Detector
- TI - Hydraulischer Spanner
- VDA - Sichtgerät der Geschwindigkeit des Bügelabstieges
- SENS - Bandtrieb-Sensor
- Zusätzliche Oberfläche auf der Ladeseite
- Semiautom. Positionierung für den Schnitt mit Winkel



## Options extra Optionen extra

ST - LX - RTR - RTR XL - RRTR - RRTR XL - TP -  
GTP OL2/3 - M2G XL - SHO - NB1 BOX -  
NB2 BOX - TO - PUSO XL

## Dotations accessoires Zusatzausstattungen

RFOL2 XL



Butée pour le réglage de l'angle de coupe en côté chargement (45° à gauche).  
*Halterung für die Anordnung des Winkelschnittes auf der Ladeseite (45° links).*



Panneau de contrôle avec écran tactile.  
*Touch screen Schalttafel.*




Tendeur hydraulique et capteur rotation du ruban.  
*Hydraulischer Spanner und Bandtrieb-Sensor.*


| mm      | Ø   | axb | axb      | axb     |
|---------|-----|-----|----------|---------|
| 0°      | 510 | 460 | 450x1030 | 460x600 |
| 45°→    | 440 | 430 | -        | 450x430 |
| SHO 0°  | 540 | 500 | 450x1030 | -       |
| SHO→45° | 530 | 480 | -        | 450x430 |


35 YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**

 6030x41x1,3 mm

 16+120 m/min

 4,0 kW


 0,09 kW

 1,1 kW

 0,36 kW

 0,13 kW

 2750 Kg

 2,9x1,6x2,2 m axbxc

 800 mm

 TP+GTP 430x940 mm axb



# OPTIONS H41 OPTIONEN H41

|           | ATALANTA | OLIMPUS 1 | OLIMPUS 2 | OLIMPUS 3 | OLIMPUS 1 XL | OLIMPUS 2 XL |
|-----------|----------|-----------|-----------|-----------|--------------|--------------|
| DOTM      | ○        |           |           |           |              |              |
| GTP OLI 1 |          | ○         |           |           | ○            |              |
| GTP OL2/3 |          |           | ○         | ○         | ○            | ○            |
| LX        | ○        | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| M2        |          | ○         |           |           |              |              |
| M2XL      |          |           |           |           | ○            |              |
| M2G       |          |           | ○         |           |              |              |
| M2G XL    |          |           |           |           |              | ○            |
| MAO2      |          |           | ○         |           |              |              |
| MAO3      |          |           |           | ○         |              |              |
| NB1 BOX   | ○        | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| NB2 BOX   | ○        | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| PISO      |          | ○         |           |           |              |              |
| PISO XL   |          |           |           |           | ○            |              |
| PUSO      |          | ○         | ○         |           |              |              |
| PUSO XL   |          |           |           |           | ○            | ○            |
| QEL       | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |
| RPM1      | ○        |           |           |           |              |              |
| RTR       |          | ○         | ○         | ○         |              |              |
| RTR XL    |          |           |           |           | ○            | ○            |
| RRTR      |          | ○         | ○         | ○         |              |              |
| RRTR XL   |          |           |           |           | ○            | ○            |
| SD        | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |
| SENS      | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |
| SHO       |          | ○         | ○         | ○         |              |              |
| SHO XL    |          |           |           |           | ○            | ○            |
| ST        | V        | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| TI        | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |
| TM        | V        |           |           |           |              |              |
| TP        |          | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| TO        |          | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| VAT       |          |           | V         | V         |              |              |
| VDA       | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |

○ = OPTIONS OPTIONEN  
V = STANDARD SERIENAUSSTATTUNG

**DOTM:** Vérin vertical pour le blocage en paquet. *Vertikalzylinder für Paket-aufspannung.*



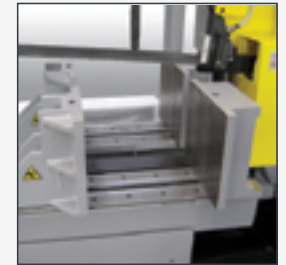
**GTP:** Mâchoires spéciales pour coupe en paquet. *Besondere Spannbacken für den Bündelschnitt.*



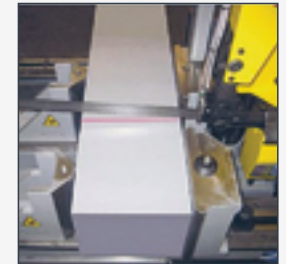
**LX:** Un faisceau lumineux éclaire la ligne de coupe sur la pièce. *Vorrichtung zur Beleuchtung der Schnittlinie mit Laserstrahl.*



**M2:** Etou supplémentaire pour le blocage du matériau en coté déchargement. *Zusätzliche Zwinge für die Sperrung des Stückes auf der Ausladeseite.*  
**M2 XL:** M2 pour Olympus 1XL. *M2 für Olympus 1 XL.*



**M2G:** Etou supplémentaire pour le blocage du matériau en coté déchargement pour coupes de 0° à 45°. *Zusätzliche Zwinge für die Sperrung des Stückes auf der Ladeseite.*  
**M2G XL:** M2G pour Olympus 2XL. *M2G für Olympus 2 XL.*



**MAO2:** Motorisation électrique de la butée pour coupes de 0° à 45°. *Motorisierung der Halterung für Schnitte von 0° bis 45°.*



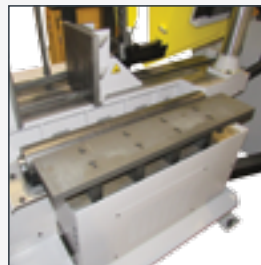
**MA03:** Motorisation électrique de la butée pour coupes de  $-45^\circ$  à  $45^\circ$ . *Motorisierung der Halterung für Schnitte von  $-45^\circ$  bis  $45^\circ$ .*



**NB1 BOX:** Micropulvérisation une buse box. *Minimal-Schmiersystem mit einer Düse.*



**NB2 BOX:** Micropulvérisation deux buses box. *Minimal-Schmiersystem mit zwei Düsen.*

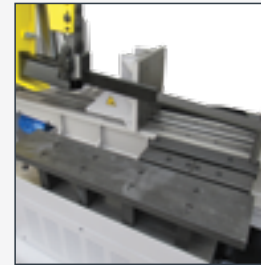


**PISO:** Plan spécial en entrée Olimpus. *Sonder Eingangsoberfläche für Olimpus.*

**PISO XL:** PISO pour Olimpus XL. *PISO für Olimpus XL.*

**PUSO:** Plan spécial en sortie Olimpus. *Sonder Ausgangsoberfläche für Olimpus.*

**PUSO XL:** PUSO pour Olimpus XL. *PUSO für Olimpus XL.*

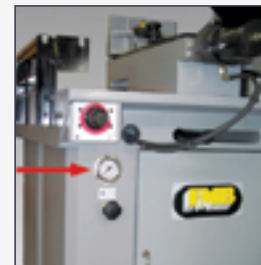


**QEL:** Panneau de contrôle à pupitre adapté à être positionné en fonction des besoins. *Pult-Schalttafel.*



**RPM1:** Régulateur pression étau, adapté à la coupe de matériels d'épaisseur mince. *Spannstock-Druckregler, geeignet für das Schneiden von dünnem Material.*

*Spannstock-Druckregler, geeignet für das Schneiden von dünnem Material.*



**RTR:** Rouleau d'alimentation matériau actionné manuellement par un petit volant; par un levier il se lève au-dessus du plan de glissement. *Durch ein Handrad bewegliche Rollen, und durch einen Hebel bis über die Stützoberfläche erhebar.*

**RTR XL:** RTR pour Olimpus XL. *RTR für Olimpus XL.*

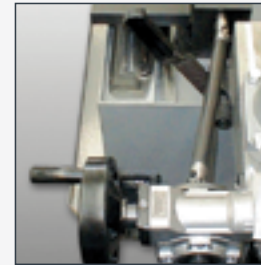


# OPTIONS H41 OPTIONEN H41

|           | ATALANTA | OLIMPUS 1 | OLIMPUS 2 | OLIMPUS 3 | OLIMPUS 1 XL | OLIMPUS 2 XL |
|-----------|----------|-----------|-----------|-----------|--------------|--------------|
| DOTM      | ○        |           |           |           |              |              |
| GTP OLI 1 |          | ○         |           |           | ○            |              |
| GTP OL2/3 |          |           | ○         | ○         |              | ○            |
| LX        | ○        | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| M2        |          | ○         |           |           |              |              |
| M2XL      |          |           |           |           | ○            |              |
| M2G       |          |           | ○         |           |              |              |
| M2G XL    |          |           |           |           |              | ○            |
| MAO2      |          |           | ○         |           |              |              |
| MAO3      |          |           |           | ○         |              |              |
| NB1 BOX   | ○        | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| NB2 BOX   | ○        | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| PISO      |          | ○         |           |           |              |              |
| PISO XL   |          |           |           |           | ○            |              |
| PUSO      |          | ○         | ○         |           |              |              |
| PUSO XL   |          |           |           |           | ○            | ○            |
| QEL       | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |
| RPM1      | ○        |           |           |           |              |              |
| RTR       |          | ○         | ○         | ○         |              |              |
| RTR XL    |          |           |           |           | ○            | ○            |
| RRTR      |          | ○         | ○         | ○         |              |              |
| RRTR XL   |          |           |           |           | ○            | ○            |
| SD        | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |
| SENS      | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |
| SHO       |          | ○         | ○         | ○         |              |              |
| SHO XL    |          |           |           |           | ○            | ○            |
| ST        | V        | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| TI        | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |
| TM        | V        |           |           |           |              |              |
| TP        |          | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| TO        |          | ○         | ○         | ○         | ○            | ○            |
| VAT       |          |           | V         | V         |              |              |
| VDA       | ○        | ○         | ○         | ○         | V            | V            |

○ = OPTIONS OPTIONEN  
V = STANDARD SERIENAUSSTATTUNG

**RRTR:** RTR avec réducteur pour augmenter la précision d'avancement de la pièce (4 tours du petit volant = 1 tour du rouleau). *RTR mit Untersetzungsgetriebe für eine höhere Präzision beim Stück-Vorschub. (4 Umdrehungen des Handrads = 1 Umdrehung des Rollers).*



**RRTR XL:** RRTR pour Olympus XL. *RRTR für Olympus XL.*

**SD:** Accessoire électronique permettant de contrôler la tension lors de la coupe par détection de l'absorption du courant du moteur. *Elektronische Vorrichtung für eine Beobachtung des Stresses während des Schnittes.*



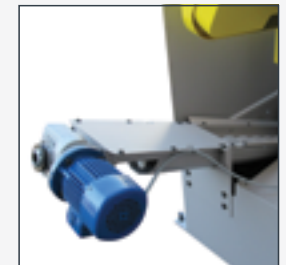
**SENS:** Bloque le cycle de travail quand la lame est peu tendue ou se bloque dans le matériel. *Sperrt den Arbeitszyklus, wenn das Sägeblatt zu wenig gespannt oder im Material blockiert ist.*



**SHO:** Augmentation de la capacité de coupe jusqu'à un diamètre de 540 mm. *Steigerung der Schnittkapazität bis zu einem Durchmesser von 540 mm.* **SHO XL:** SHO pour Olympus XL. *SHO für Olympus XL.*



**ST:** Evacuateur de copeaux. *Späneableiter.*





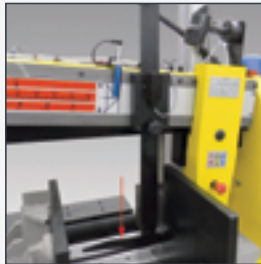
**TI:** Tendeur hydraulique.  
*Hydraulischer Spanner.*



**VDA:** Affichage de la vitesse de la descente de l'archet en mm/min. *Sichtgerät der Geschwindigkeit des Bügelabstieges.*



**TO:** Contacteur mécanique de ralentissement de descente rapide sur le matériau. *Mechanischer Fühler für eine schnelle An-schmiegung zum Stück.*



**TP:** Vérin vertical pour le blocage en paquet. *Vertikaler Cylinder für die Bündelsperrung.*

**TP XL:** TP pour Olympus XL. *TP für Olympus XL.*

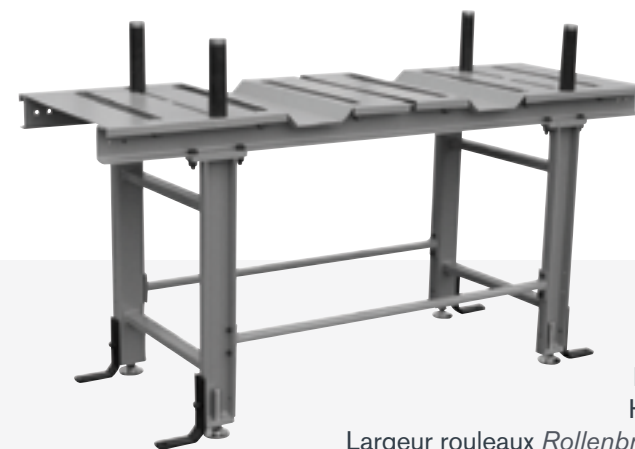


# DOTATIONS ACCESSOIRES

|          | ATALANTA | OLIMPUS 1 | OLIMPUS 2 | OLIMPUS 3 | OLIMPUS 1 XL | OLIMPUS 2 XL |
|----------|----------|-----------|-----------|-----------|--------------|--------------|
| C3       | C/S      | C/S       | C/S       | C/S       |              |              |
| FM2 RSP  | S        |           |           |           |              |              |
| RFOL 1   |          | C/S       |           |           |              |              |
| RFOL 1XL |          |           |           |           | C/S          |              |
| RFOL 2XL |          |           |           |           |              | C/S          |
| RFOL 2/3 |          |           | C/S       | C/S       |              |              |
| RFP2A    | C/S      |           |           |           |              |              |
| CN OL    |          | S         | S         | S         |              |              |
| RM       | C/S      | C/S       | C/S       | C/S       | C/S          | C/S          |

C = CÔTÉ CHARGEMENT LADESEITE  
S = CÔTÉ DÉCHARGEMENT ABNAHMESEITE

FM2 - RSP



RFP2A

Max 1000 Kg/m  
H min = 725 mm  
H max = 780 mm  
Largeur rouleaux *Rollenbreite* L = 550 mm



**RFOL 1 (OLIMPUS 1)**  
**RFOL 1XL (OLIMPUS 1XL)**

Max 1200 Kg/m  
H min = 655 mm, H max = 710 mm  
Largeur rouleaux *Rollenbreite* L = 870 mm

**RFOL 2/3 (OLIMPUS 2 / 3)**  
**RFOL 2XL (OLIMPUS 2XL)**

Max 1200 Kg/m  
H min = 775 mm, H max = 830 mm  
Largeur rouleaux *Rollenbreite* L = 870 mm

# ZUSATZAUSSTATTUNGEN



**C3**

Max 750 Kg  
H min = 685 mm  
H max = 870 mm  
Largeur rouleau *Rollenbreite* L = 550 mm

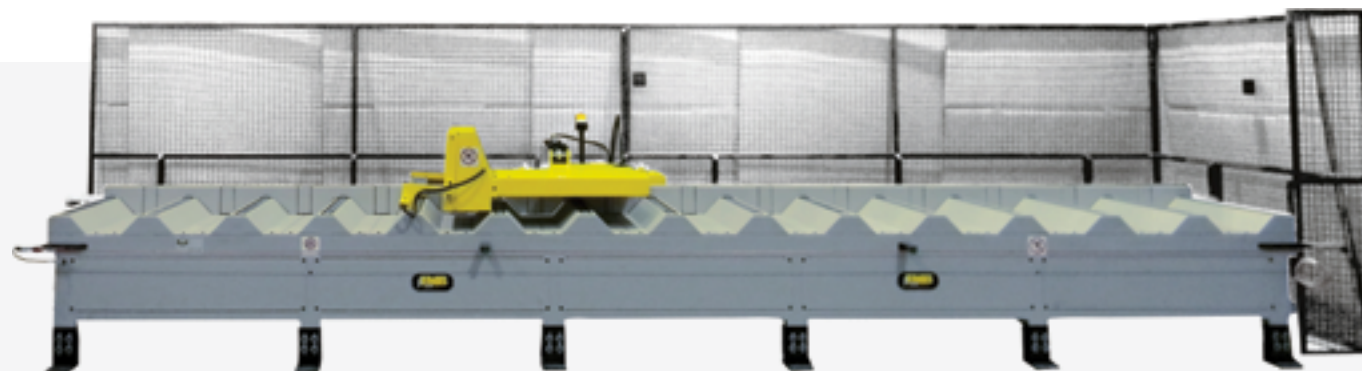


**RM**

Max 1500 Kg  
**A** H min = 740 mm, H max = 840 mm  
**B** H min = 900 mm, H max = 1000 mm  
Largeur rouleau *Rollenbreite* L = 780 mm

**CN OL (OLIMPUS 1 / 2 / 3)**

Système de lecture mesure numérique avec positionnement butée automatique.  
Butée mesure avec renversement pneumatique.  
*Digitalsystem für die Messungslektur mit automatischer Posizionierung der Halterung.*  
*Hydraulische klappbare Messhalterung.*



H min = 690 mm  
H max = 820 mm
















**CN OL 1M 6**

Rouleaux *Rollenbahn* 6 m  
Débit *Tragfähigkeit* 2000 Kg/m  
Largeur rouleaux *Rollenbreite* L = 870 mm

# TABLEAUX COMPARATIFS

**CAPACITÉ  
DE COUPE**  
**SCHNITT-  
KAPAZITÄT**

## SEMI-AUTOMATIQUES HALBAUTOMATISCHE

|                                | 0°   |  |   |   | 45°→   |   |   |   | 60°→   |   |   |   | ←45°   |   |   |   | TP+GTP<br>0°<br> |
|--------------------------------|--|--|---|---|--|---|---|---|--|---|---|---|--|---|---|---|---|
|                                |  Ø mm |  a<br>b axb mm |  a<br>b axb mm |  a<br>b axb mm |  Ø mm |  a<br>b axb mm |  a<br>b axb mm |  a<br>b axb mm |  Ø mm |  a<br>b axb mm |  a<br>b axb mm |  a<br>b axb mm |  Ø mm |  a<br>b axb mm |  a<br>b axb mm |  a<br>b axb mm |   |
| <b>ATALANTA</b>                | 410  | 410  | 410x420   | -   | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | 250x420   |   |
| <b>OLIMPUS 1<br/>SHO 0°</b>    | 510<br>540   | 460<br>500   | 440x750<br>450x750  | 460x600<br>500x700  | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | 430x670<br>-  |   |
| <b>OLIMPUS 2<br/>SHO 0°</b>    | 510<br>540   | 460<br>500   | 440x750<br>450x750  | 460x600<br>500x700  | 440  | 430   | -   | 450x430   | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | 430x670<br>-  |   |
| <b>OLIMPUS 3<br/>SHO 0°</b>    | 510<br>540   | 460<br>500   | 440x750<br>450x750  | 460x600<br>500x700  | 440  | 430   | -   | 450x430   | -  | -   | -   | -   | 300<br>300   | 300<br>300  | -   | 430x670<br>-  |   |
| <b>OLIMPUS 1 XL<br/>SHO 0°</b> | 510<br>540   | 460<br>500   | 450x1030<br>450x1030  | 460x600<br>-  | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | 430x940<br>-  |   |
| <b>OLIMPUS 2 XL<br/>SHO 0°</b> | 510<br>540   | 460<br>500   | 450x1030<br>450x1030  | 460x600<br>-  | 440  | 430   | -   | 450x430   | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | 430x940<br>-  |   |
| <b>SHO 0°→45°</b>              | -  | -  | -   | -   | 530  | 480   | -   | 450x430   | -  | -   | -   | -   | -  | -   | -   | -   |   |











35 YEARS EXPERIENCE  
**PLUS**

# VERGLEICHSTABELLEN

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### TECHNISCHE DATEN

#### SEMI-AUTOMATIQUES HALBAUTOMATISCHE

|                     |  mm |  m/min |  kW |  kW |  kW |  kW |  kW |  Kg |  m a x b x c |  mm |
|---------------------|--|---|--|--|--|--|--|--|---|--|
| <b>ATALANTA</b>     | 4900x41x1,3  | 16÷120  | 4,0  | 0,09   | 1,1  | -  | 0,13   | 2000   | 2,7x2,0x2,1   | 750  |
| <b>OLIMPUS 1</b>    | 5450x41x1,3  | 16÷120  | 4,0  | 0,09   | 1,1  | 0,36   | 0,13   | 2120   | 2,9x1,5x2,3   | 705  |
| <b>OLIMPUS 2</b>    | 5450x41x1,3  | 16÷120  | 4,0  | 0,09   | 1,1  | 0,36   | 0,13   | 2600   | 2,9x1,7x2,3   | 800  |
| <b>OLIMPUS 3</b>    | 5450x41x1,3  | 16÷120  | 4,0  | 0,09   | 1,1  | 0,36   | 0,13   | 2800   | 2,9x1,7x2,3   | 800  |
| <b>OLIMPUS 1 XL</b> | 6030x41x1,3  | 16÷120  | 4,0  | 0,09   | 1,1  | 0,36   | 0,13   | 2250   | 2,9x1,3x2,1   | 705  |
| <b>OLIMPUS 2 XL</b> | 6030x41x1,3  | 16÷120  | 4,0  | 0,09   | 1,1  | 0,36   | 0,13   | 2750   | 2,9x1,6x2,2   | 800  |

# GUIDE D'ACHAT

## COMMENT ACHETER UNE SCIE A RUBAN DE QUALITÉ

### TIPPS ZUM KAUF EINER GUTEN BANDSÄGE- MASCHINE

35 YEARS EXPERIENCE  
**35 PLUS**



Au moment de choisir votre scie à ruban, nous vous suggérons d'examiner les facteurs suivants :

#### SOLIDITE DE LA MACHINE

Plus une machine est robuste, plus grand est son poids, et plus elle sera en mesure d'amortir les vibrations qui ont été générées au cours du processus de coupe : la dent de la lame sera moins sollicitée et elle durera donc plus longtemps, la qualité de la coupe sera meilleure. **Préférez donc des machines avec une structure massive.**

#### DEVELOPPEMENT DE LA LAME

Une lame avec un court développement sera plus soumise à des sollicitations pendant la coupe : les dents se casseront plus rapidement. Préférez des machines avec un grand développement de lames. **Temps morts et arrêts de la machine pour le remplacement de la lame ont un coût.**

#### PUISSANCE SUR LA LAME

La force avec laquelle la lame effectuera la coupe dépend de la puissance du moteur mais aussi du type de moteur monté sur la scie.

Deux scies à ruban avec le même moteur lame, supposons de 1,1 kW. Une est équipée avec **un réducteur à vis sans fin** tandis que l'autre est équipée avec **un réducteur hélicoïdal (à engrenages).**

Le rendement moyen d'un réducteur à vis sans fin est de 55% alors que, avec un réducteur hélicoïdal, vous obtiendrez un rendement moyen de 95%.

La puissance qui arrive à la lame sera :

▪ Avec **réducteur hélicoïdal** :

$$1,1 \text{ kW} \times 0,95\% = 1,05 \text{ kW}$$

▪ Avec **réducteur à vis sans fin** :

$$1,1 \text{ kW} \times 0,55\% = 0,6 \text{ kW}$$

Tout compte fait, en utilisant un réducteur à vis sans fin, on a un "gaspillage" de l'énergie - dissipée sous forme de chaleur - qui n'arrive pas à la lame.

#### MATERIAUX A COUPER

Aujourd'hui sur le marché il y a un nombre infini de matériaux avec des structures physiques très différentes.

La FLEXIBILITÉ pour une scie est très importante. Une scie à ruban équipée d'onduleur ou variateur mécanique de vitesse permet à l'opérateur de choisir la vitesse de la lame en l'adaptant au type de matériel à couper. **Une seule machine pourra alors couvrir différents besoins de coupe.**

#### FIABILITÉ DU CONSTRUCTEUR

Est-ce que le constructeur de votre scie à ruban peut se vanter d'une vaste expérience dans ce domaine ? Le réseau du SAV est-il répandu et efficace ? **Dans l'avenir vous pourriez avoir besoin de pièces détachées ou d'une assistance technique.**

# EINKAUFSLEITFADEN



Bei der Auswahl Ihrer Bandsägemaschine sollten Sie unbedingt einige wichtige Faktoren berücksichtigen:

## ROBUSTHEIT DER MASCHINE

Je robuster eine Maschine und je höher ihr Gewicht, desto besser kann sie die Schwingungen dämpfen, die bei dem Schneidprozess entstehen: Die Zähne des Sägeblatts werden weniger beansprucht und halten daher länger, auch die Schnittqualität ist besser. **Bevorzugen Sie daher Maschinen mit massivem Aufbau.**

## LÄNGE DES SÄGEBLATTS

Ein Sägeblatt von kurzer Länge wird beim Schneiden stärker beansprucht: Die Zähne verschleiben schneller. Bevorzugen Sie also Maschinen, die mit längeren Sägeblättern ausgestattet werden können. **Totzeiten und durch Sägeblattwechsel bedingter Maschinenstillstand sind mit Kosten verbunden.**

## AM SÄGEBLATT WIRKENDE LEISTUNG

Die Kraft, mit der das Sägeblatt den Schnitt ausführt, hängt nicht nur von der Leistung des Sägeblattmotors ab, sondern auch von dem Typ des in der Sägemaschine eingebauten Untersetzungsgetriebes.

Nehmen wir als Beispiel zwei Sägemaschinen an, die mit gleichen Sägeblattmotoren mit 1,1 kW ausgestattet sind. Eine der Maschinen ist mit einem **Schnecken-Untersetzungsgetriebe** ausgerüstet, die andere dagegen mit einem **Zahnrad-Untersetzungsgetriebe**.

Der mittlere Wirkungsgrad eines Schneckengetriebes beträgt 55%, während das Zahnradgetriebe einen mittleren Wirkungsgrad von 95% erreicht. Die am Sägeblatt bereitgestellte Leistung beträgt also:

▪ Mit dem **Zahnrad-Untersetzungsgetriebe**:

$$1,1 \text{ kW} \times 0,95\% = 1,05 \text{ kW}$$

▪ Mit dem **Schnecken-Untersetzungsgetriebe**:

$$1,1 \text{ kW} \times 0,55\% = 0,6 \text{ kW}$$

Unter dem Strich ergibt sich bei Einsatz eines Schneckengetriebes eine Energieverschwendung in Form von als Wärme abgegebener Energie, die nicht am Sägeblatt ankommt.


## SCHNITTGUT


Heute bietet der Handel eine unendliche Vielfalt an Materialien an, die sich hinsichtlich ihrer physikalischen Merkmale auch sehr stark voneinander unterscheiden können.

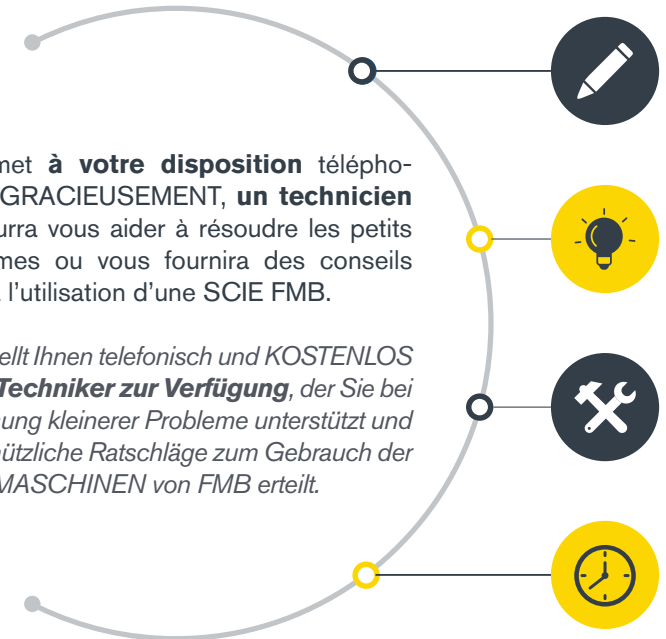
Das Schlagwort in der heutigen Arbeitswelt lautet **FLEXIBILITÄT** - und dieselbe Forderung gilt auch für Werkzeugmaschinen. Eine mit Frequenzumrichter (oder mechanischem Getriebe) ausgestattete Sägemaschine ermöglicht dem Bediener die Auswahl der Sägeblattgeschwindigkeit, um diese dem Schnittgut anzupassen. **Somit kann eine einzige Maschine die unterschiedlichsten Schnittanforderungen abdecken.**

## ZUVERLÄSSIGKEIT DES HERSTELLERS

Verfügt der Hersteller Ihrer Sägemaschine über langjährige Erfahrung in der Branche? Ist das Kundendienstnetz effizient? **In der Zukunft benötigen Sie möglicherweise Ersatzteile oder technische Unterstützung.**

 FMB met à votre disposition téléphonique, GRACIEUSEMENT, un technicien qui pourra vous aider à résoudre les petits problèmes ou vous fournira des conseils utiles à l'utilisation d'une SCIE FMB.

 FMB stellt Ihnen telefonisch und **KOSTENLOS einen Techniker zur Verfügung**, der Sie bei der Lösung kleinerer Probleme unterstützt und Ihnen nützliche Ratschläge zum Gebrauch der SÄGEMASCHINEN von FMB erteilt.



# LUBRIFIANTS SCHMIERMITTEL

**ECOLOGIQUES ET  
BIODEGRADABLES**


**UMWELTVER-  
TRÄGLICH UND  
BIOLOGISCH  
ABBAUBAR**




**NEBULA OIL**



**BIO CUT**

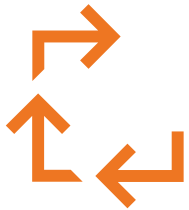
 Le fluide NEBULA OIL est un réfrigérant écologique d'haute qualité, utilisable en tous les travaux mécaniques d'enlèvement de copeaux pour métaux ferreux et liges légères. Recommandé pour les suivants travaux mécaniques : sciure - tournage - fraisage - filetage - brochage - emboutissage et beaucoup d'autres applications.

 *Das Fluid NEBULA OIL ist ein hochwertiger umweltverträglicher Schmierstoff, der zur Anwendung in allen mechanischen, zerspanenden Bearbeitungsverfahren an eisenhaltigen Metallen und Leichtmetalllegierungen geeignet ist.*  
*Empfohlen für folgende mechanische Bearbeitungen: Sägen - Drehen - Fräsen - Gewindeschneiden - Räumen - Tiefziehen und viele weitere Anwendungen.*

BIO CUT est un fluide lubri-réfrigérant écologique à base d'esters synthétiques d'origine végétale renouvelable, exonéré de bore, chlore, soufre et donateurs de formaldéhyde. Il peut travailler sur n'importe quel matériel, de la fonte aux aciers hautement liés au titane, sans salir les alliages jaunes et l'aluminium en garantissant un niveau de nettoyage excellent, des pièces travaillées et des machines.

*BIO CUT ist ein umweltverträgliches Kühlschmiermittel auf Grundlage von synthetische Estern aus erneuerbaren Rohstoffe pflanzlichen Ursprungs, frei von Bor, Chlor, Schwefel und Formaldehydspender. Zur Bearbeitung aller Arten von Material geeignet, von Gusseisen bis hin zu hochlegiertem Titanstahl, ohne Flecken auf gelben Legierungen und Aluminium zu hinterlassen und unter gleichzeitiger Gewährleistung der optimalen Sauberkeit sowohl der bearbeiteten Werkstücke, als auch der Maschinen.*





# SPECIAL

## BANDSAWMACHINES

FMB est disponible à évaluer la construction de scies à ruban selon les exigences du client.

Ici, des applications que nous avons développées.

*FMB ist gerne bereit, die Konstruktion von Spezial-Sägemaschinen zu evaluieren,  
die speziell auf die Anforderungen des Kunden zugeschnitten sind.*

*Hier einige der von uns entwickelten Anwendungen.*




# MACHINES SPÉCIALES


**OLIMPUS  
AVEC ÉTAUX À  
CENTRAGE AUTOMATIQUE**

**OLIMPUS  
MIT SELBSTZENTRIEREN-  
DEN ZWINGEN**


**OLIMPUS  
AVEC BARRIÈRES  
EN SORTIE**


**OLIMPUS  
MIT SICHERHEITS-  
SCHRÄNKE AUF DER  
AUSLADESEITE**

 Scie à ruban semi-automatique pour la coupe des tuyaux avec des étaux horizontaux à centrage automatique à force réglable, butée rabattable hydrauliquement en sortie.

 *Semiautomatische Bandsäge für Röhrenschnitt mit selbstzentrierenden horizontalen Zwingen und regulierbarer Stärke, klappbarer hydraulischer Halterung auf der Ausladeseite.*



 Scie à ruban semi-automatique avec un plan d'appui supplémentaire en coté déchargement complète de barrières de sécurité.

 *Semiautomatische Bandsäge mit zusätzlicher Stützoberfläche auf der Ausladeseite mit Sicherheitsschranken.*



35 YEARS EXPERIENCE  
**35 PLUS**

# SPEZIALMASCHINEN

**ATALANTA**  
**POUR LA COUPE**  
**DES TUYAUX**

**ATALANTA**  
**FÜR RÖHRENSCHNITT**



Scie à ruban semi-automatique avec étau en V et fermeture verticale avec force réglable pour la coupe de tuyaux dimensions maximum  $\varnothing$  406 mm.



*Semiautomatische Bandsäge mit "V"-Form Zwingen und vertikaler Sperrung mit regulierbarer Stärke, für Röhren mit  $\varnothing$  max. 406 mm.*



02/2018

35<sup>YEARS</sup> EXPERIENCE  
**PLUS**



**FMB s.r.l.**

Via Lodi, 7 - 24044 Dalmine (BG) ITALY  
Tel. +39 035.370.555 / +39 035.41.57.600  
info@fmb.it - **fmb.it**



FMB-Segatricianastro



FMBsaws



**SEMIAUTOMATIC**  
BANDSAWMACHINESH41