

LM 2100 RX



Technology **to be ahead**



# LM 2100 RX

Lucidatrice per lastre di marmo

Polishing machine for marble slabs

 **SIMEC**  
The Quality Star



# Technology **to be ahead**

SIMEC S.p.A., da quarantacinque anni sul mercato internazionale, rappresenta una delle principali realtà industriali al Mondo nella produzione di macchinari ed impianti per la lavorazione delle pietre naturali (marmo, granito) e delle pietre agglomerate artificiali. Nata nel 1969 in provincia di Treviso (Italia), l'azienda ha ampliato, anno dopo anno, la propria notorietà e diffusione commerciale, raggiungendo rapidamente una presenza capillare in tutti i cinque continenti. SIMEC può vantare un valore aggiunto di altissimo livello, garantito dall'impiego esclusivo di proprio personale specializzato nella progettazione, costruzione ed assistenza sull'intera gamma di prodotti. Progettare macchine competitive nelle prestazioni non perdendo mai di vista l'affidabilità di ogni singolo dettaglio è la filosofia industriale che SIMEC applica nella realizzazione di tutti i suoi prodotti, dai grandi impianti alle macchine più piccole, ottenendo una qualità che è ormai diventata un vero e proprio punto di riferimento per il mercato.

SIMEC S.p.A., on the international market for forty-five years, represents one of the main industrial enterprises in the world of manufacturing machinery and plants for processing natural stones (marble, granite) and artificial agglomerate stones. Set up in 1969 in the province of Treviso (Italy), this Company has increased, year after year, its reputation and commercial diffusion, quickly reaching a wide-spread presence in all five continents. SIMEC can claim a very high added value level, thanks to the fact that it only uses its own skilled personnel in the design, construction and servicing of its entire product range. Designing competitive machines in performance never losing sight of reliability in every single detail is the industrial philosophy that SIMEC applies in manufacturing all its products, from big plants to the smallest machines, achieving a quality which has become the real reference point for the market.



Alcune immagini degli stabilimenti SIMEC. SIMEC è un'azienda ben organizzata nella quale si respira efficienza ed un clima disteso e amichevole tra le persone. I prodotti SIMEC sono il risultato di una consistente esperienza professionale e di una grande capacità organizzativa. Qualità importanti, che tutto il personale dell'azienda contribuisce ad apportare. Il sistema di gestione che conduce l'organizzazione al miglioramento continuo delle prestazioni è certificato ISO 9001.

Some pictures of SIMEC's premises. SIMEC is a well organized company in which you can feel an atmosphere of efficiency and a relaxed and friendly environment. SIMEC's products are the result of a considerable professional experience and of great organizational capacity. Important qualities which all the staff contributes to provide. The management system that leads the organization to continuous improvement of performance is certified ISO 9001.



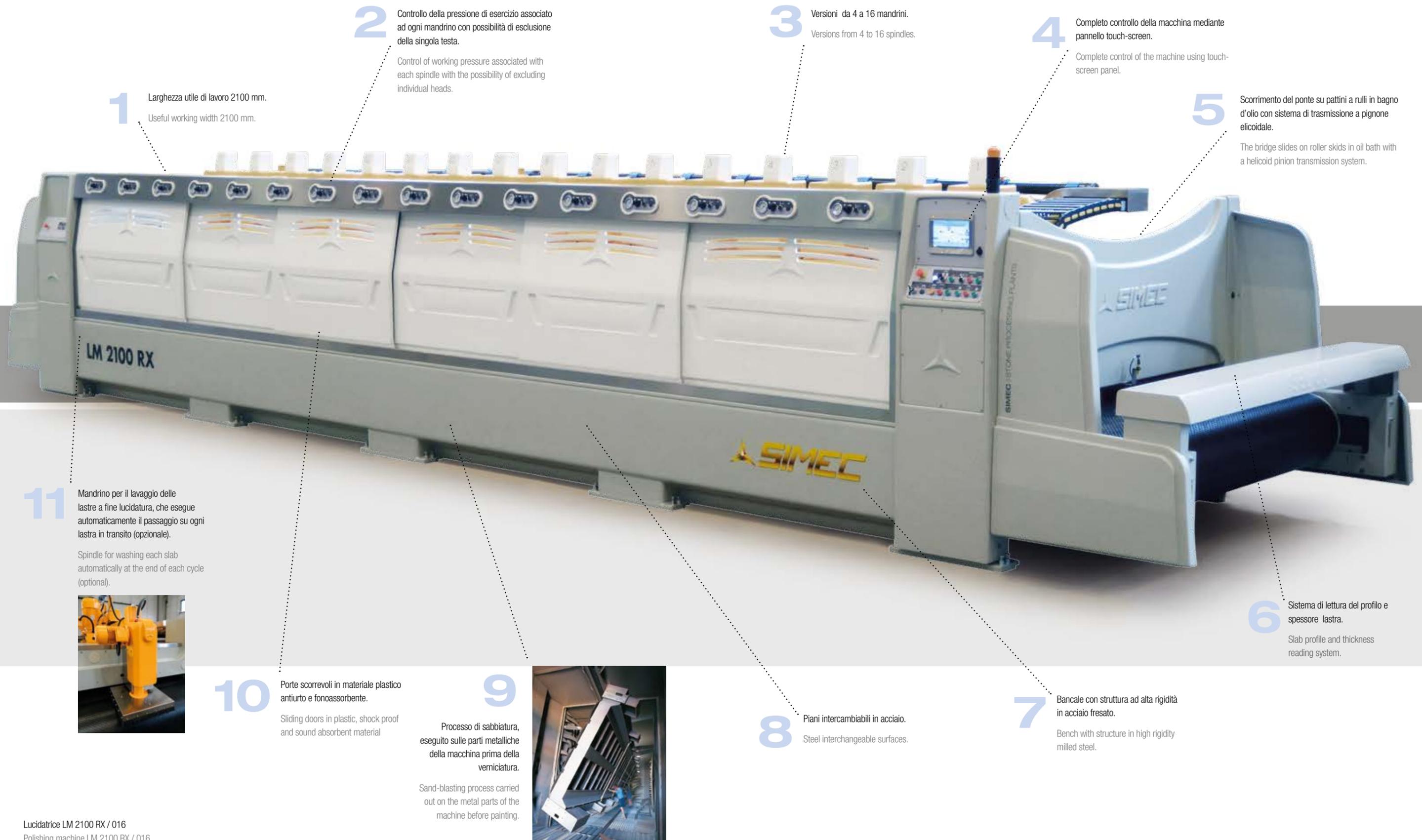
Grazie alla qualità riconosciuta da tutto il mercato, oggi le macchine e gli impianti SIMEC lavorano in 56 paesi del Mondo, assistiti da centri specializzati situati nei principali mercati e gestiti da tecnici addestrati in SIMEC.

Thanks to the quality recognized by the market, today SIMEC's machines and plants work in 56 countries in the world, assisted by customer care centres located in the main markets and managed by skilled technicians trained in SIMEC.

# Qualità e caratteristiche generali del prodotto

## Quality and general characteristics of the product

LM 2100 RX



**1** Larghezza utile di lavoro 2100 mm.  
Useful working width 2100 mm.

**2** Controllo della pressione di esercizio associato ad ogni mandrino con possibilità di esclusione della singola testa.  
Control of working pressure associated with each spindle with the possibility of excluding individual heads.

**3** Versioni da 4 a 16 mandrini.  
Versions from 4 to 16 spindles.

**4** Completo controllo della macchina mediante pannello touch-screen.  
Complete control of the machine using touch-screen panel.

**5** Scorrimento del ponte su pattini a rulli in bagno d'olio con sistema di trasmissione a pignone elicoidale.  
The bridge slides on roller skids in oil bath with a helicoid pinion transmission system.

**11** Mandrino per il lavaggio delle lastre a fine lucidatura, che esegue automaticamente il passaggio su ogni lastra in transito (opzionale).  
Spindle for washing each slab automatically at the end of each cycle (optional).



**10** Porte scorrevoli in materiale plastico antiurto e fonoassorbente.  
Sliding doors in plastic, shock proof and sound absorbent material

**9** Processo di sabbatura, eseguito sulle parti metalliche della macchina prima della verniciatura.  
Sand-blasting process carried out on the metal parts of the machine before painting.



**8** Piani intercambiabili in acciaio.  
Steel interchangeable surfaces.

**7** Bancale con struttura ad alta rigidità in acciaio fresato.  
Bench with structure in high rigidity milled steel.

**6** Sistema di lettura del profilo e spessore lastra.  
Slab profile and thickness reading system.

# Nuova nello stile, nuova nelle prestazioni

## New in style, new in performance

LM 2100 RX è una lucidatrice per lastre di marmo frutto degli oltre 45 anni di esperienza SIMEC nel settore della lucidatura. Design, ergonomia di lavoro, performance e sicurezza raggiungono i più alti livelli per offrire ad ogni cliente la proverbiale qualità dei prodotti SIMEC. Ogni dettaglio della macchina, infatti, è stato progettato ed assemblato con cura. Nulla è stato lasciato al caso. LM 2100 RX ha richiesto migliaia di ore di progettazione e prove di laboratorio per corrispondere ai severi standard SIMEC.

The LM 2100 RX polishing machine for marble slabs is the result of over 45 years of experience in the polishing field. Design, working ergonomics, performance and security reach the highest levels as to provide every client with the proverbial quality of Simec's products. Every detail of the machine is designed and assembled with care. Nothing is left to chance. The LM 2100 RX has required thousands of hours of designing and laboratory testing in order to meet Simec's strict standards.



Particolare del ponte portamandri  
e dei mandrini che equipaggiano le  
lucidatrici per lastre di marmo  
LM 2100 RX.

Detail of the spindle carrying bridge  
and the spindles that equip the  
polishing machines for marble slabs  
model LM 2100 RX.



# Bancale rinforzato

## Reinforced bench

Il basamento delle LM 2100 RX è ottenuto dalla lavorazione su CNC di un monoblocco d'acciaio. Grazie alla progettazione di geometrie al computer, il basamento assicura assenza di vibrazioni, migliore qualità della lucidatura, riduzione della rumorosità e grande longevità. I componenti strutturali della macchina sono sabbiati, in particolare il basamento riceve un trattamento di sabbiatura eseguito a bancale intero. Gli speciali piani intercambiabili che rivestono la parte superiore del bancale, su cui scorre il nastro trasportatore, oltre ad essere particolarmente resistenti all'usura, offrono l'importante vantaggio di essere facilmente sostituibili. Questo permette agli operatori, dopo anni di intenso lavoro, di riottenere una superficie perfettamente planare del bancale, evitando la sostituzione dell'intera lucidatrice.

The base of the LM 2100 RX machines is obtained by processing a steel monobloc on an CNC machine. Thanks to the computerised design of the geometry, the base ensures absence of vibrations, better polishing quality, reduced noise and a long working life. The structural components of the machine are sandblasted, in particular the sandblasting treatment of the base is extended over the whole bench. The special interchangeable surfaces which cover the top part of the bench, on which runs the conveyor belt, as well as being particularly resistant to wear, offer the important advantage of being easily replaceable. This enables operators, after years of intense work, to obtain once again a perfectly flat bench surface, avoiding the need to replace the whole polishing machine.

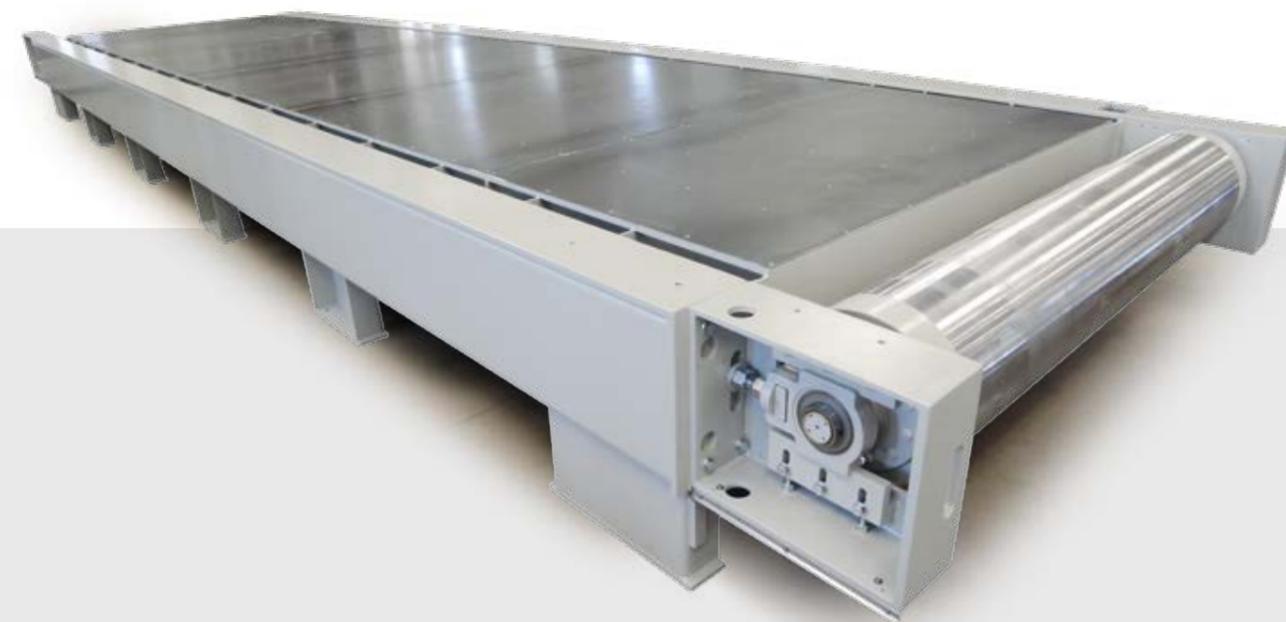


Sopra: particolare del bancale rinforzato di una LM 2100 RX 012.

Sotto: particolare degli speciali piani intercambiabili fissati al bancale.

Above: detail of the reinforced bench of an LM 2100 RX 012.

Below: detail of the special interchangeable surfaces fixed to the bench.



# Mandrini

## Spindles

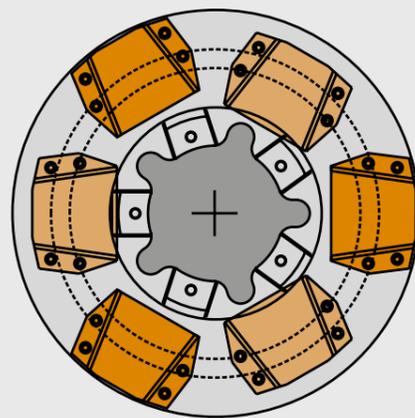
I mandrini SIMEC sono lavorati completamente su CNC impiegando materiali di alta qualità. Ogni mandrino dispone di un sistema di trasmissione a cinghie ad alta resistenza che previene l'allentamento o lo slittamento delle stesse anche sotto sforzo e di un sistema di ingrassaggio di facile accessibilità. Ogni mandrino è equipaggiato di serie con sistema di controllo del consumo abrasivo.

SIMEC's spindles are entirely processed on NC machines using materials of the highest quality. Every spindle has a sturdy belt transmission system that prevents loosening or slipping, even under stress and a readily accessible greasing system. Every spindle is equipped with systems for the control of abrasive consumption.



Dispositivo ad encoder lineare per il controllo consumo abrasivi completamente automatico.

Linear encoder device for the fully automatic control of abrasive consumption.



LM 2100 RX è equipaggiata con nuovi piatti da marmo di diametro 480 mm a 6 settori abrasivi concentrici, di cui 3 posizionati sulla periferia del piatto e 3 leggermente spostati verso il centro. Questa soluzione offre un miglior risultato di lucidatura ed un più uniforme consumo degli abrasivi.

The LM 2100 RX is equipped with new plates for marble having diameter of 480 mm and 6 concentric abrasive sectors, 3 on the edge and 3 towards the centre. This solution gives a better polish and more uniform abrasive consumption.

# Ponti portamandrini

## Spindle carrying bridges

La trave portamandrini è un unico pezzo in acciaio, al centro del quale sono fresati gli alloggiamenti per i mandrini. Questa soluzione SIMEC è stata creata per dare il massimo equilibrio al lavoro dei piatti abrasivi ed impedire eventuali vibrazioni del ponte.

The spindle-carrying beam is a solid bar of steel, with the housings for the spindles milled into the centre. SIMEC developed this solution to give the abrasive plates the maximum balance in their work and prevent any vibrations of the bridge.



Sotto: particolare del ponte portamandrino, completo di mandrini e sistema di distribuzione dell'acqua.

Below: detail of the spindle-carrying bridge, complete with spindles and water distribution system.

La nuova geometria del ponte delle LM 2100 RX contribuisce efficacemente ad aumentare la rigidità strutturale. Ogni macchina è equipaggiata con un sistema di distribuzione dell'acqua che, grazie alla posizione ed al diametro dei collettori, assicura per gravità il totale e corretto deflusso, prevenendo la formazione di depositi di calcare.

The new geometry of the bridge of the LM 2100 RX machines also contributes effectively to increase its structural rigidity. Every machine is equipped with a system of water distribution that, thanks to the position and diameter of the manifolds, ensures a correct and complete flow preventing the formation of deposits of limestone.



Ogni mandrino dispone di un proprio sistema di lubrificazione generale, collocato in modo da essere facilmente raggiungibile dall'operatore.

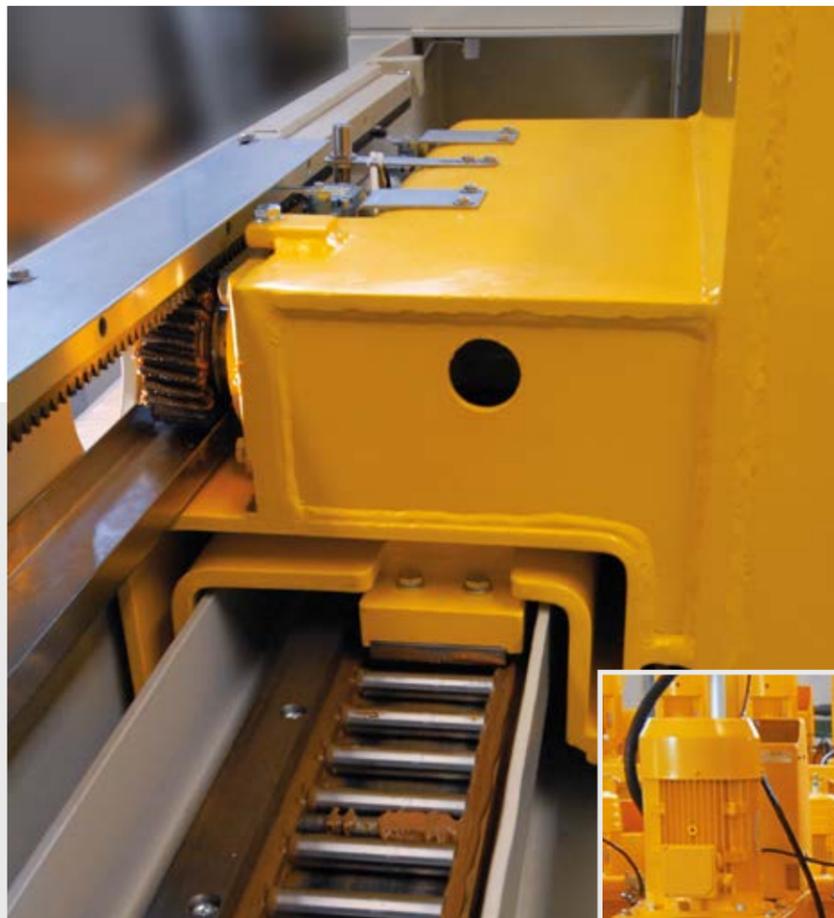
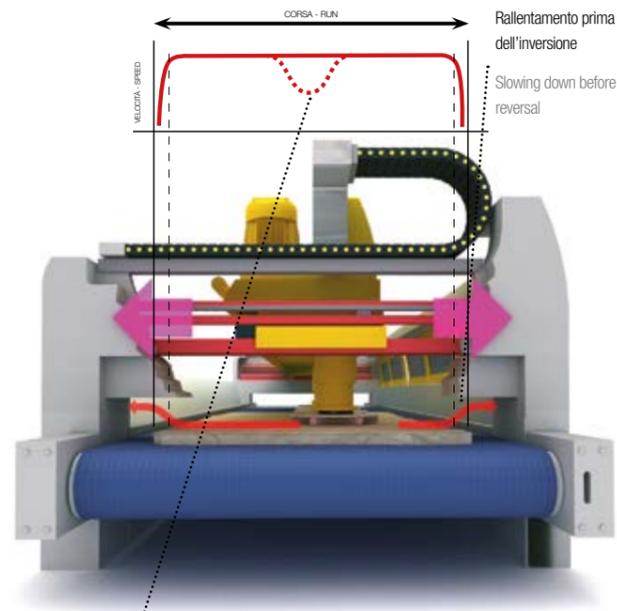
Every spindle has its own general lubrication system, located in a readily accessible point for the operator.

# Movimenti del ponte

## Bridge motion

Lo scorrimento del ponte avviene su pattini a rulli in bagno d'olio protetti da carter in acciaio inox con tenuta a labirinto. Il sistema di trasmissione a pignone (uno per ogni lato del ponte), con cremagliere elicoidali temprate e cementate, assicura movimenti fluidi e precisi. L'abbassamento della velocità di traslazione del ponte sui bordi della lastra assicura una perfetta lucidatura anche in queste aree delicate.

The bridge slides on roller skids in oil bath, protected by a stainless steel casing with labyrinth seal. The pinion transmission system (one for each side of the bridge), with tempered and casehardened helicoid racks, ensures smooth and accurate motion. Bridge speed is slowed along the edges of the slab thus ensuring perfect polishing even in these delicate zones.



Eventuale rallentamento in caso di necessità di ripasso su aree difettose della lastra. La zona di ripasso può essere estesa e posizionata a piacimento dall'operatore.

Possibility of slowing down in case of need to perform a second run over defective parts of the slab. The second passage can be extended and positioned any way the operator likes.

A sinistra: particolare del sistema di trasmissione e guida della macchina (pattini a rulli in bagno d'olio), privo di carter per ragioni fotografiche.

On the left: detail of the transmission system that drives the machine (roller skids in oil bath), shown here without the casing for better viewing.



A destra: particolare del motore controllato da inverter che imprime il movimento di traslazione al ponte portamandri assicurando fluidità di movimento e regolazione delle accelerazioni e decelerazioni.

On the right: detail of the motor controlled by inverter that drives the spindle carrying bridge ensuring fluidity of motion and regulation of acceleration and deceleration.

# Elettronica

## Electronics

L'elettronica LM 2100 RX è potente e affidabile. Tutte le funzioni sono richiamabili in un istante dal quadro comandi, che offre in modo intuitivo la possibilità di regolare a piacere ogni aspetto del lavoro: velocità del nastro, velocità trave, rallentamento a bordo lastra, eventuali aree di ripasso della lucidatura, ecc. La macchina è equipaggiata con pannello comandi di tipo touch screen con interfaccia grafica a colori.

The electronic system of the LM 2100 RX is powerful and reliable. All functions can be recalled in an instant from the control panel, which allows the user to adjust every aspect of the work as needed, in an intuitive way: belt speed, beam speed, slowing on slab edge, any areas for a second polishing run, etc. The machine is equipped with a touch screen control panel with color graphic interface.



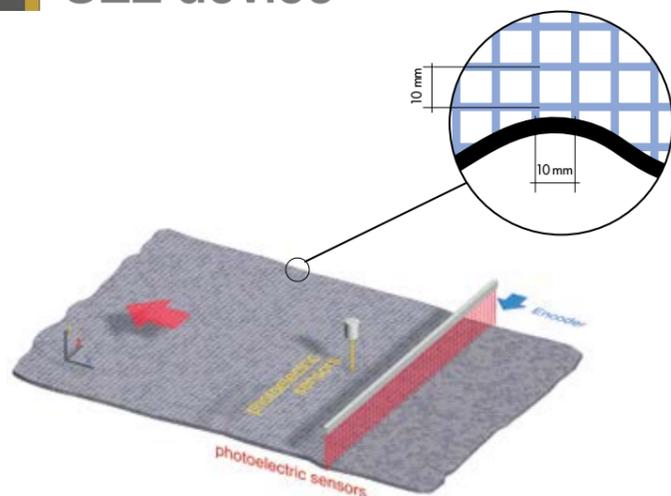
A sinistra: particolare, con effetto di trasparenza, di un quadro elettrico LM2100 RX che ospita il PLC. A destra alcune schermate del software che equipaggia la macchina.

On the left: detail with transparency effect of the electrical panel of an LM2100 RX that houses the PLC. On the right some screenshots of the software that equips the machine.



# Dispositivo SEL

## SEL device



Sopra: particolare del sistema di lettura del profilo lastra a fotocellule SEL. Il profilo delle lastre viene letto con una precisione di 100 punti per decimetro quadro.

Above: detail of the SEL system for reading the slab profile by photoelectric sensors. The profile of the slabs is read with a precision of 100 points per square decimeter.

Il sistema di lettura delle lastre in ingresso alla lucidatrice è controllato da un PLC interfacciato con un nuovo sistema di lettura ad altissima precisione, per la determinazione elettronica dell'area lucidabile. Il PLC coordina il sollevamento/discesa automatica e sincronizzata dei mandrini con il passaggio della lastra. L'adattamento della larghezza e dello spessore da lavorare è automatico. Il sistema è studiato per permettere la lucidatura di lastre con profilo irregolare. Il sistema include le seguenti possibilità:

The slab reading system at the entrance of the polishing machine is controlled by a PLC interfaced with a new high-accuracy reading system that electronically determines the polishable area. The PLC coordinates the automatic and synchronized lifting/lowering of spindles when the slab goes through the machine. The width and thickness adaptation is automatic. This system is studied to allow the polishing of slabs with an irregular profile and it includes the following possibilities:

- controllo del nastro: velocità, lavorazione stacco lastre o lastre unite
- controllo della/e trave/i: velocità, impostazione software dei finecorsa, punto di inversione, rallentamento, sincronismo tra due travi
- controllo con mandrini: inclusione/esclusione della lavorazione, anticipo/ritardo di salita e discesa sia in senso trasversale che longitudinale
- controllo abrasivi: consumo attuale, numero di cambi abrasivi totali per testa
- dati di produzione: mq. parziali, mq. totali, mq. per mandrino
- programma di risega sui bordi o centro lastra
- parametri di regolazione: nastro, trave/i, lubrificazione, lettore spessore
- diagnostica della macchina
- possibilità di lavorare filagne
- rallentamento in automatico del nastro per lucidare la testa e la coda della lastra
- regolazione automatica della velocità di avanzamento in funzione della larghezza delle lastre

- control over the belt: speed, separate slab or joint slab processing
- control over the beam/s: speed, software setting of the limit switches, reversal point, slowdown, synchronism between the two beams
- control with spindles: processing inclusion/exclusion, ascent and descent lead/delay both in the transversal and in the longitudinal direction
- control of abrasives: current wear, number of total abrasive changes for the head
- production data: partial sq.m., total sq.m., sq.m. per spindle
- smoothing programming on the edges and middle of the slab
- adjustment parameters: belt, beam/s, lubrication, thickness detector
- machine diagnostics
- possibility of processing strips
- automatic slowing down of the belt for polishing the head and tail of the slab
- automatic adjustment of the feeding speed according to the slab width

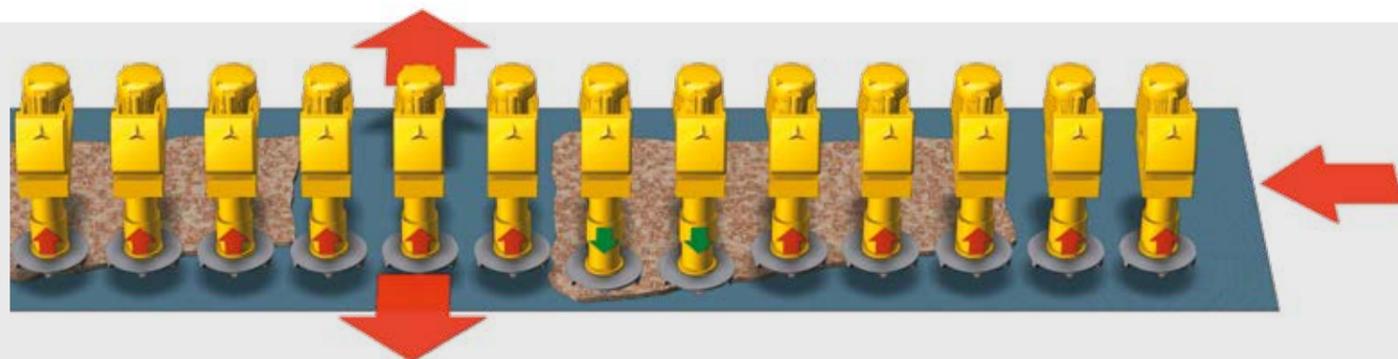


Illustrazione dell'innalzamento ed abbassamento dei piatti lucidanti, governati dal sistema SEL 60, in relazione alla forma delle lastre.  
Illustration of the polishing plate raising and lowering mechanism, controlled by the SEL 60 system, depending on the shape of the slabs.

# Macchine combinate per la lucidatura di lastre e la calibratura e lucidatura di filagne e/o mattonelle

## Combined machines for polishing slabs and for calibrating and polishing strips and/or tiles

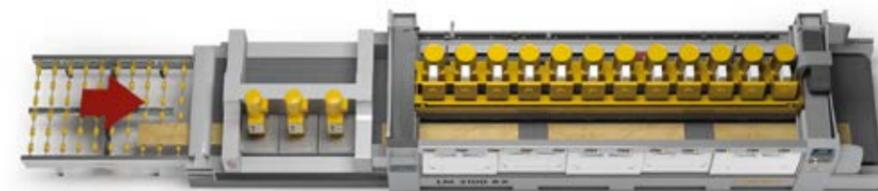
Per incontrare le necessità dei clienti che eseguono produzioni flessibili, SIMEC realizza LM 2100 RX anche in versione combinata per la calibratura, levigatura e lucidatura di piccole lastre o filagne. Una soluzione efficace e compatta per ottenere materiale perfettamente calibrato e lucidato con un'unica macchina. Questa operazione è eseguita per mezzo di piatti rotanti equipaggiati di utensili diamantati, installati in posizione fissa.



In order to satisfy the needs of customers who carry out versatile productions, SIMEC also makes the LM 2100 RX in a combined version for the calibrating, dressing and polishing of small slabs or strips. An effective, compact solution for obtaining perfectly calibrated and polished material with just one machine. This operation is performed by means of rotating plates fitted with diamond tools, installed in a fixed position.

Sopra: particolare di un'area di calibratura a due calibratori. A lato: illustrazione di una LM 2100 RX/312, nella quale sono ben visibili l'area di calibratura e quella di lucidatura.

Above: detail of a calibrating area with two calibrators. Alongside: illustration of an LM 2100 RX/312, in which the calibrating area and the polishing area can be clearly seen.



Sopra: Lucidatrice combinata mod. LM 2100 RX / 46

Above: Combined polishing machine mod. LM 2100 RX / 46

# Stuccatura in linea con resina o mastice

## Filling in-line with resin or mastic

Sotto: illustrazione e immagine fotografica di un impianto di lucidatura con stuccatura in linea.

Below: illustration and image of a polishing plant with filling in-line.



L'impiego di macchine singole è indicato per la lavorazione di materiali sani. Per la lavorazione di materiali con necessità di stuccatura (Botticini, Brecciate, Trani, ecc.) è consigliabile l'impiego di linee costituite da:

- pre-lucidatura
- zona di asciugatura (con forni a infrarossi)
- zona di stuccatura
- zona di indurimento della stuccatura (con forni a infrarossi o ultravioletti)
- unità di lucidatura finale

The use of individual machines is ideal for processing sound materials. When processing materials that need filling (Botticini, Brecciate, Trani, etc.) it would be proper to process them on lines consisting of:

- pre-polishing
- drying zone (with infrared ovens)
- filling zone
- hardening zone of the filler (using infrared or ultra violet ovens)
- final polishing unit



Alcune immagini di lucidatrici LM 2100 RX durante la lavorazione. La macchina risulta estremamente flessibile nell'impiego e facile da utilizzare, grazie all'elettronica particolarmente evoluta ed intuitiva, alla portata di qualunque operatore.

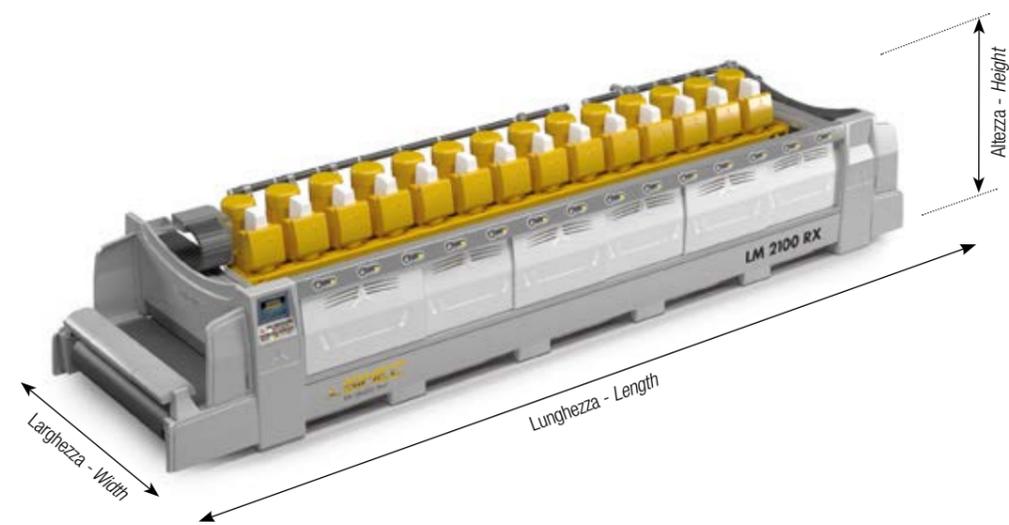
Some images of polishing machines LM 2100 RX during the processing. The machine is very flexible and easy to use thanks to an advanced and intuitive electronics for any operator.



| Dati tecnici   |       | LM 2100 RX      |                 |                 |                  |                  |                  |                  | LM 2100 RX VERSIONI COMBinate - COMBINED VERSIONS |                             |                             |                             |
|--|-------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|------------------|------------------|------------------|---|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Technical Data   |       | LM 2100 RX / 04 | LM 2100 RX / 06 | LM 2100 RX / 08 | LM 2100 RX / 010 | LM 2100 RX / 012 | LM 2100 RX / 014 | LM 2100 RX / 016 | LM 2100 RX/212-650                                | LM 2100 RX/312-650          | LM 2100 RX/312-800          | LM 2100 RX/312-1000         |
| Larghezza utile di passaggio lastra grezza                       | mm    | 2.150           | 2.150           | 2.150           | 2.150            | 2.150            | 2.150            | 2.150            | 2.150   | 2.150                       | 2.150                       | 2.150                       |
| Useful width for the passage of the untreated slab               | in    | 84 1/4          | 84 1/4          | 84 1/4          | 84 1/4           | 84 1/4           | 84 1/4           | 84 1/4           | 84 1/4  | 84 1/4                      | 84 1/4                      | 84 1/4                      |
| Larghezza utile lucidabile                                       | mm    | 2.100           | 2.100           | 2.100           | 2.100            | 2.100            | 2.100            | 2.100            | 2.100   | 2.100                       | 2.100                       | 2.100                       |
| Polishable working width   | in    | 82 3/4          | 82 3/4          | 82 3/4          | 82 3/4           | 82 3/4           | 82 3/4           | 82 3/4           | 82 3/4  | 82 3/4                      | 82 3/4                      | 82 3/4                      |
| Mandriini leviganti / lucidanti                                  | N.    | 4               | 6               | 8               | 10               | 12               | 14               | 16               | 12  | 12                          | 12                          | 12                          |
| Dressing / polishing spindles                                    |       |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  |   |                             |                             |                             |
| Massimo spessore lavorabile                                      | mm    | 100             | 100             | 100             | 100              | 100              | 100              | 100              | 100   | 100                         | 100                         | 100                         |
| Maximum workable thickness                                       | in    | 3 15/16         | 3 15/16         | 3 15/16         | 3 15/16          | 3 15/16          | 3 15/16          | 3 15/16          | 3 15/16   | 3 15/16                     | 3 15/16                     | 3 15/16                     |
| Minimo spessore lavorabile                                       | mm    | 10              | 10              | 10              | 10               | 10               | 10               | 10               | 10  | 10                          | 10                          | 10                          |
| Minimum workable thickness                                       | in    | 0 25/64         | 0 25/64         | 0 25/64         | 0 25/64          | 0 25/64          | 0 25/64          | 0 25/64          | 0 25/64   | 0 25/64                     | 0 25/64                     | 0 25/64                     |
| Ø piatto portamole   | mm    | 480             | 480             | 480             | 480              | 480              | 480              | 480              | 480   | 480                         | 480                         | 480                         |
| Ø of grinding wheel carrying plates                              | in    | 18 5/8          | 18 5/8          | 18 5/8          | 18 5/8           | 18 5/8           | 18 5/8           | 18 5/8           | 18 5/8  | 18 5/8                      | 18 5/8                      | 18 5/8                      |
| Potenza motore mandrino levigante                                | kW    | 9,2             | 9,2             | 9,2             | 9,2              | 9,2              | 9,2              | 9,2              | 9,2   | 9,2                         | 9,2                         | 9,2                         |
| Dressing spindle motor power                                     | HP    | 12,3            | 12,3            | 12,3            | 12,3             | 12,3             | 12,3             | 12,3             | 12,3  | 12,3                        | 12,3                        | 12,3                        |
| Piatto diamantato  | mm    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 710   | 710                         | 900                         | 1.100                       |
| Diamond plate  | in    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 27 1/4  | 27 1/4                      | 35 1/8                      | 43 1/8                      |
| Larghezza utile di calibratura                                   | mm    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 650   | 650                         | 800                         | 1.000                       |
| Useful calibrating width   | in    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 25 1/2  | 25 1/2                      | 31 1/2                      | 39 3/8                      |
| Mandriini calibratori  | N.    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 2   | 2                           | 3                           | 3                           |
| Calibrating spindles   |       |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  |   |                             |                             |                             |
| Potenza mandrino calibratore                                     | kW    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 22  | 22                          | 22                          | 22                          |
| Calibrating spindle power  | HP    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 29,5  | 29,5                        | 29,5                        | 29,5                        |
| Misura minima lavorabile con calibratori (larghezza x lunghezza) | mm    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 300 x 600 x 15                                    | 300 x 600 x 15              | 300 x 600 x 15              | 300 x 600 x 15              |
| Minimum processable dimension with calibrators (width x length)  | in    |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  | 11 15/16 x 23 3/8 x 0 15/32                       | 11 15/16 x 23 3/8 x 0 15/32 | 11 15/16 x 23 3/8 x 0 15/32 | 11 15/16 x 23 3/8 x 0 15/32 |
| Potenza motore avanzamento nastro                                | kW    | 2,2 ÷ 3         | 2,2 ÷ 3         | 2,2 ÷ 3         | 2,2 ÷ 3          | 2,2 ÷ 3          | 2,2 ÷ 3          | 2,2 ÷ 3          | 2,2 ÷ 3   | 2,2 ÷ 3                     | 2,2 ÷ 3                     | 2,2 ÷ 3                     |
| Belt advance motor power   | HP    | 2,9 ÷ 4         | 2,9 ÷ 4         | 2,9 ÷ 4         | 2,9 ÷ 4          | 2,9 ÷ 4          | 2,9 ÷ 4          | 2,9 ÷ 4          | 2,9 ÷ 4   | 2,9 ÷ 4                     | 2,9 ÷ 4                     | 2,9 ÷ 4                     |
| Velocità avanzamento nastro minima e massima                     | mt/1' | 0,5 ÷ 3,5       | 0,5 ÷ 3,5       | 0,5 ÷ 3,5       | 0,5 ÷ 3,5        | 0,5 ÷ 3,5        | 0,5 ÷ 3,5        | 0,5 ÷ 3,5        | 0,8 ÷ 4   | 0,8 ÷ 4                     | 0,8 ÷ 4                     | 0,8 ÷ 4                     |
| Maximum and minimum belt advance speed                           |       |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  |   |                             |                             |                             |
| Potenza motore traslazione trave                                 | kW    | 2,2             | 2,2             | 2,2             | 2,2              | 3                | 3                | 3                | 3   | 3                           | 3                           | 3                           |
| Bridge movement power  | HP    | 2,9             | 2,9             | 2,9             | 2,9              | 4,0              | 4,0              | 4,0              | 4,0   | 4,0                         | 4,0                         | 4,0                         |
| Potenza totale installata  | kW    | 41              | 60              | 78              | 97               | 115              | 135              | 153              | 160   | 182                         | 150                         | 150                         |
| Total installed power  | HP    | 54,9            | 80,4            | 104,5           | 130              | 154,2            | 180,9            | 205,5            | 214,4   | 244                         | 201                         | 201                         |
| Fabbisogno acqua   | L/1'  | 100             | 140             | 180             | 220              | 260              | 300              | 340              | 360   | 410                         | 340                         | 340                         |
| Water requirements   |       |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  |   |                             |                             |                             |
| Ingombro   |       |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  |   |                             |                             |                             |
| Overall dimensions   |       |                 |                 |                 |                  |                  |                  |                  |   |                             |                             |                             |
| Lunghezza  | mm    | 5.000           | 6.000           | 7.000           | 8.100            | 9.100            | 10.200           | 11.400           | 11.700  | 12.500                      | 10.100                      | 10.100                      |
| Length   | in    | 196 7/8         | 236 1/2         | 275 1/2         | 318 3/4          | 358 1/4          | 401 3/4          | 448 1/8          | 460 3/8   | 492 1/8                     | 397 1/4                     | 397 1/4                     |
| Larghezza  | mm    | 2.900           | 2.900           | 2.900           | 2.900            | 2.900            | 2.900            | 2.900            | 2.900   | 2.900                       | 2.900                       | 2.900                       |
| Width  | in    | 144 1/4         | 144 1/4         | 144 1/4         | 144 1/4          | 144 1/4          | 144 1/4          | 144 1/4          | 144 1/4   | 144 1/4                     | 144 1/4                     | 144 1/4                     |
| Altezza  | mm    | 2.300           | 2.300           | 2.300           | 2.300            | 2.300            | 2.300            | 2.300            | 2.300   | 2.300                       | 2.300                       | 2.300                       |
| Height   | in    | 90 3/4          | 90 3/4          | 90 3/4          | 90 3/4           | 90 3/4           | 90 3/4           | 90 3/4           | 90 3/4  | 90 3/4                      | 90 3/4                      | 90 3/4                      |
| Peso della macchina (indicativa)                                 | Kg    | 10.000          | 12.000          | 13.500          | 16.000           | 17.500           | 19.000           | 20.500           | 20.500  | 21.300                      | 20.000                      | 22.500                      |
| Machine weight (approximate)                                     | lb    | 22050           | 26500           | 29800           | 35300            | 38600            | 41900            | 45200            | 45200   | 47000                       | 48500                       | 49600                       |

### Accessori principali

- Main accessories**
- Spazzola per il lavaggio, solidale alla trave della lucidatrice, SPL/2200  
Washing brush, fixed to the beam of the polishing machine, SPL/2200
  - Gruppo asciugatura aria fredda con elettroventilatore superiore kW 3, 1V/2200  
Cold-air drying unit with upper 3 kW electric fan, 1V/2200
  - Gruppo asciugatura aria calda (kW 3+kW 20), 1VH/2200  
Hot-air drying unit (kW 3 + kW 20), 1VH/2200
  - Gruppo di pulizia delle lastre da installare su rulliera motoriz., RTP/2200-A  
Slab cleaning unit to be installed on the motorized roller conveyor, RTP/2200-A



La macchina può essere fornita con ingresso del materiale da sinistra o da destra (rispetto al fronte della lucidatrice). L'illustrazione presenta una versione con ingresso da sinistra.

The machine can be supplied with ingoing of the material from the left or right side (looking at the polishing machine frontally). The illustration shows a version with ingoing from the left.

## SIMEC | PROCESSING PLANTS

SIMEC S.p.A. si riserva il diritto di apportare alle proprie macchine, anche in contratti già acquisiti, ogni modifica tecnica che, a suo insindacabile giudizio costituisca miglioria. Perciò, ogni dato esposto sui cataloghi ha solo valore indicativo. Le immagini riprodotte sul presente catalogo hanno puro valore indicativo e in nessun caso costituiscono impegno contrattuale da parte di SIMEC S.p.A. Per ragioni fotografiche il prodotto viene spesso ripreso completo di accessori che non fanno parte del corredo standard della macchina. Invitiamo pertanto a verificare con attenzione ogni aspetto relativo agli accessori opzionali prima dell'acquisto.

SIMEC S.p.A. reserves the right to introduce any technical modification to its own machines, also in contracts already acquired, which by its irrevocable decision be improvements. Therefore, any datum given on the catalogues has only an indicative value. The images shown in this catalogue are only indicative and never override the contract engagement of SIMEC S.p.A. For photographic reasons the product is often shown complete with accessories that are not part of the standard equipment of the machine. We recommend that you carefully verify every aspect relative to the optional accessories before making your purchase.

Copyright © 2016. Tutti i diritti sul catalogo, sulle immagini ed i testi sono riservati. Sono vietate la riproduzione e diffusione, anche parziale, in qualsiasi forma, delle fotografie, delle immagini e dei testi. I trasgressori saranno perseguiti a norma di legge. Tutti i prodotti illustrati nel catalogo costituiscono creazione di proprietà della società Simec SpA. Ogni diritto di sfruttamento dei modelli è riservato. I marchi ed i segni distintivi della società sono registrati e di proprietà esclusiva della stessa.

Copyright © 2016. All the rights on the catalogue, images and texts are reserved. Any kind of reproduction and circulation, even partial, of photos, images and texts are forbidden. Trespassers will be prosecuted. All the products illustrated in the catalogue are of property of SIMEC SpA. Any exploitation right of the models is reserved. The brands and marks of the company are registered and of its exclusive property.

Quality certified by:



ISO 9001/UNI EN ISO 9001:2008  
certificato n°. IT12/0748



Via E. Fermi, 4 - 31030 Castello di Godego (TV) ITALY  
Tel. 0423/7351- Fax 0423/735256  
Web site: [www.simec.it](http://www.simec.it) E-mail: [info@simec.it](mailto:info@simec.it)