

SERIE **MD**

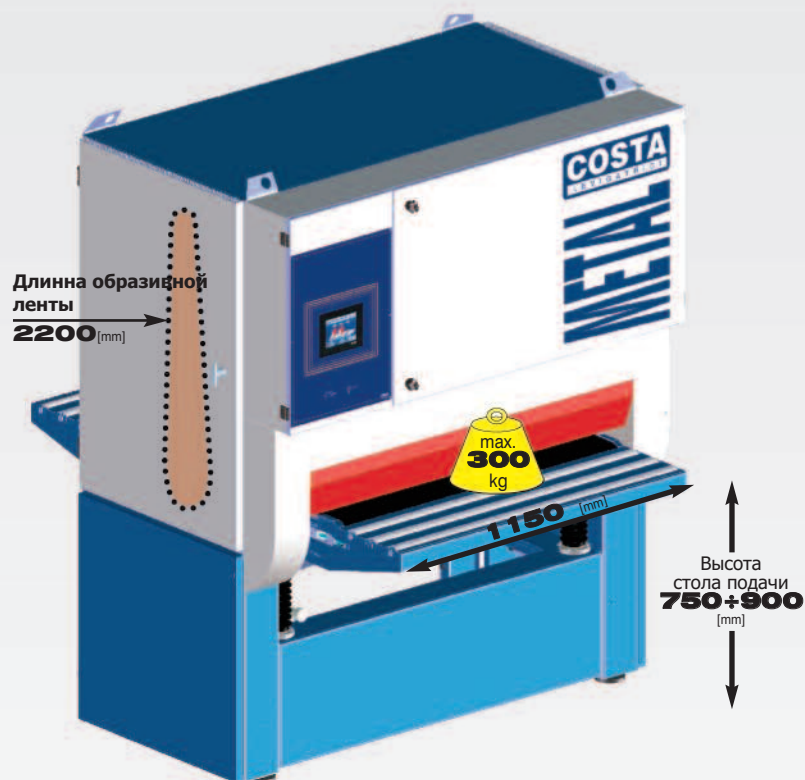
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СТАНКИ
для удаления заусенцев,
шлифования и полирования



metal

MD

RU



Универсальные рабочие центры для удаления заусенцев и шлифования поверхности плоских заготовок, предназначены для обработки заготовок из металлических и неметаллических материалов. Данные центры доступны с переменной высотой рабочего стола (происходит за счёт вертикального перемещения вверх/вниз стола подачи), шириной 1150 мм, а также позволяют работать с тяжелыми деталями весом до 300 кг.

В станках используются абразивные ленты длиной 2200 мм.

Благодаря модульной конструкции, каждый станок собирается как "индивидуальный рабочий центр", соответствующий требованиям клиента.

Конструкция станка (станины) спроектирована так, чтобы выдерживать вес двух-трех внутренних и одного внешнего рабочего узла.

Высокая прочность станины и функциональность данных обрабатывающих центров, оснащенных по последнему слову механики и электроники, делают их универсальными в сфере удаления заусенцев, шлифования и полирования поверхностей заготовок.



Станок с обработкой деталей с верхней стороны, доступен в исполнении с двумя или тремя рабочими узлами



Рабочие узлы могут устанавливаться в любой последовательности внутри станка



C20

Цилиндрический рабочий узел



SB18



SB18



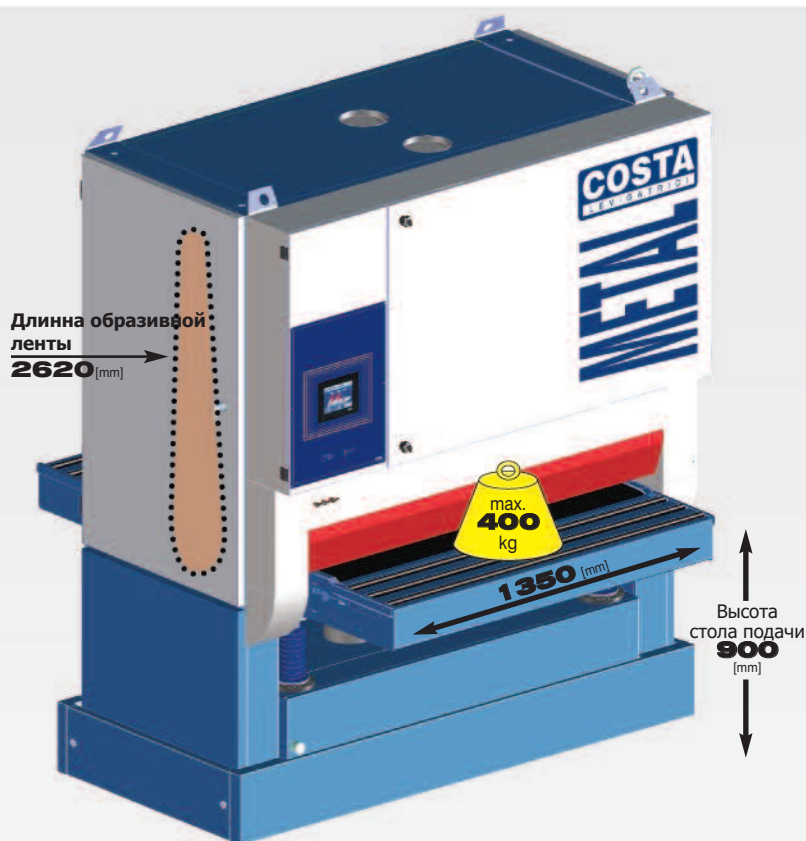
XVS130



SR

Воздушные сопла

Щеточный рабочий узел



Универсальные рабочие центры для удаления заусенцев и шлифования поверхности плоских заготовок, предназначены для обработки заготовок из металлических и неметаллических материалов. Данные центры доступны с постоянной высотой рабочего стола относительно пола, что позволяет их встраивать в линию и упрощает обработку больших деталей, организовав их подачу в станок при помощи рольгангов. Ширина рабочей зоны 1350 мм, максимальный вес деталей 400 кг.

В станках используются абразивные ленты длиной 2620 мм, что гарантирует их повышенную продолжительность использования с получением качественного результата, при этом снижая стоимость расходных материалов.

Благодаря модульной конструкции, каждый станок собирается как "индивидуальный рабочий центр", соответствующий требованиям клиента.

Конструкция станка (станина) спроектирована так, чтобы выдерживать вес двух-трех внутренних и одного внешнего рабочего узла.

Высокая прочность станины и функциональность данных обрабатывающих центров, оснащенных по последнему слову механики и электроники, делают их универсальными в сфере удаления заусенцев, шлифования и полирования поверхностей заготовок.



Станок с обработкой деталей с верхней стороны, доступен в исполнении с двумя или тремя рабочими узлами

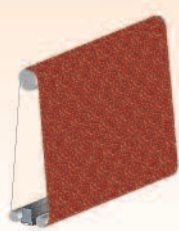


Рабочие узлы могут устанавливаться в любой последовательности внутри станка



C20

Цилиндрический рабочий узел



CA16 - CA32

Плоский рабочий узел



SB18



S18

Щеточный рабочий узел

Ø 130 mm

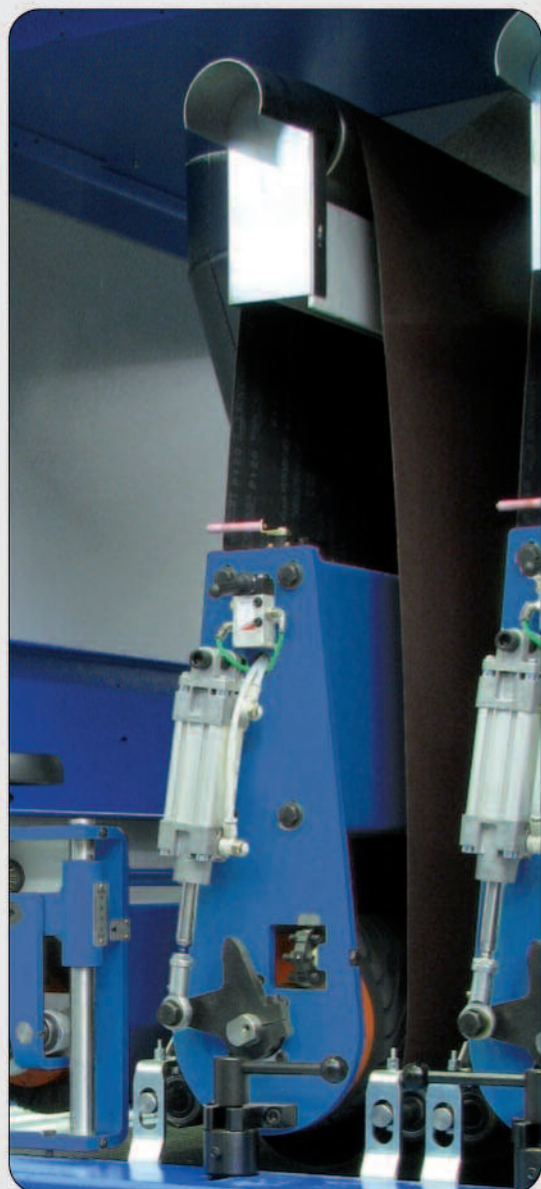


XVS130

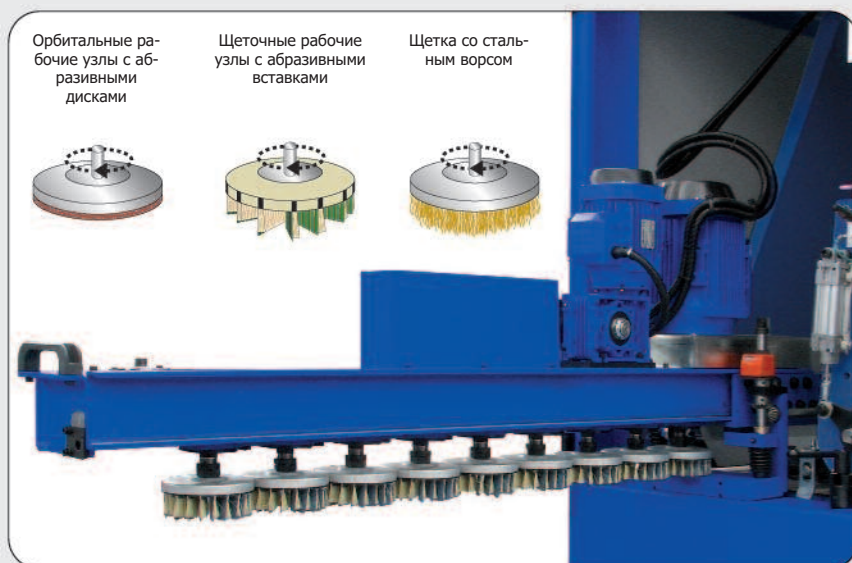


SR

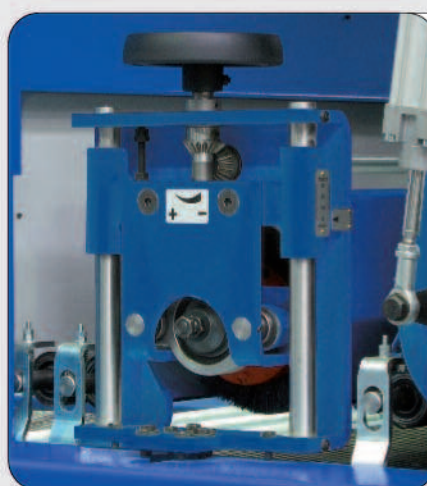
Воздушные сопла



Цилиндрический рабочий узел - оборудован пневматической системой "Grit-Set" револьверного типа с шестью позициями для быстрой компенсации разностей толщин абразивных лент различных типов.



Рабочий узел XVS полностью съёмный для удобной и быстрой смены щеточного инструмента. В рабочем узле XVS используются легко доступные, недорогие щетки, а также более специфические щеточные инструменты с различными материалами и диаметрами для специального использования.



Продольный щеточный рабочий узел Ø 180 мм с ручным регулированием высоты и механическим считыванием толщины. Поперечная осциляция щетки. Щетки доступны из различных материалов: сталь, нержавеющая сталь, "Скотч Брайт" и многие другие.

Положение абразивной ленты контролируется системой безопасности на основе фотоэлементов.

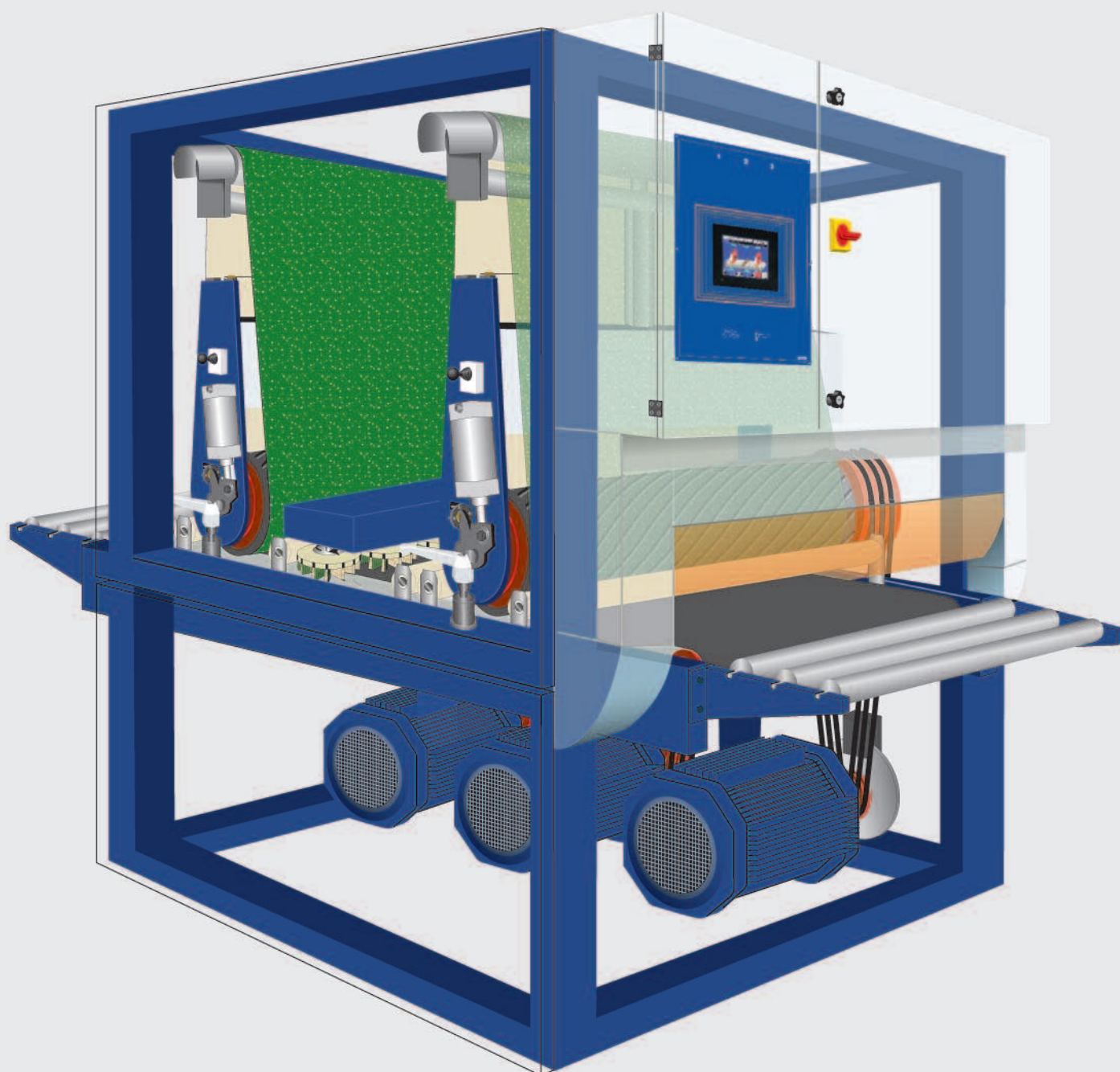


Система воздушной очистки (опция)
Осцилирует для эффективной очистки абразивной ленты, система активируется только в момент когда обрабатывается заготовка.



Вакуумный прижим (опция)
Высокоскоростной вентилятор создаёт вакуумное разрежение под рабочими узлами через отверстия в конвейерной ленте, для обеспечения обработки небольших или скользящих деталей.

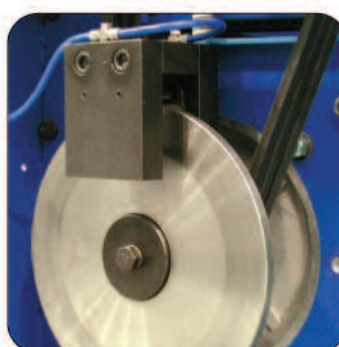
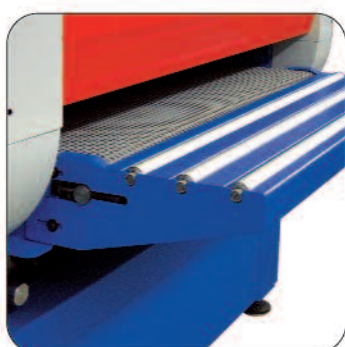




Дополнительные роляганги для облегчения процесса подачи - выгрузки обрабатываемых деталей.



Двигатель каждого рабочего узла оборудован дисковым тормозом, позволяющим останавливать машину за несколько секунд в случае аварийной ситуации.



Двойные прижимные ролики с высокоточным микрометрическим регулированием установлены впереди и позади каждого рабочего узла.



Панель управления



Электромеханическая панель

Интуитивно понятная панель управления, оборудована световыми LED индикаторами для сигнализации ошибок и чрезвычайных ситуаций.

Электронный дисплей для отображения толщины обработки.

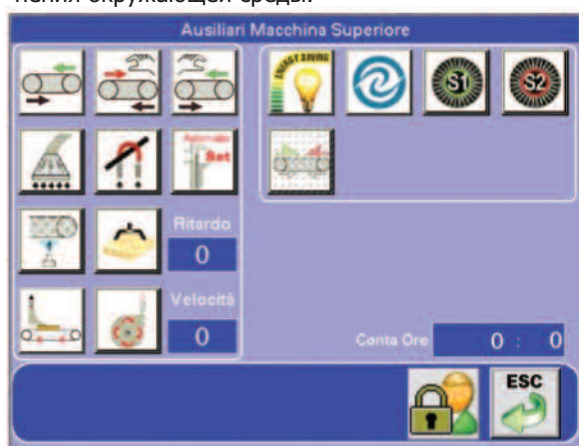


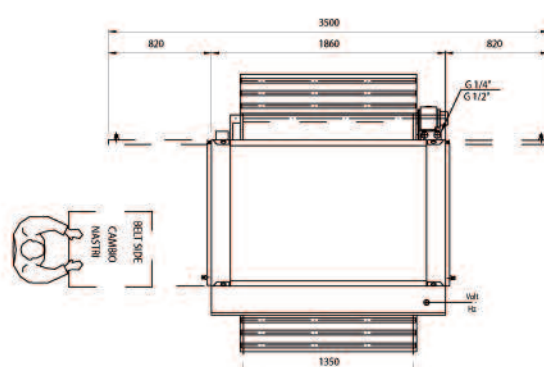
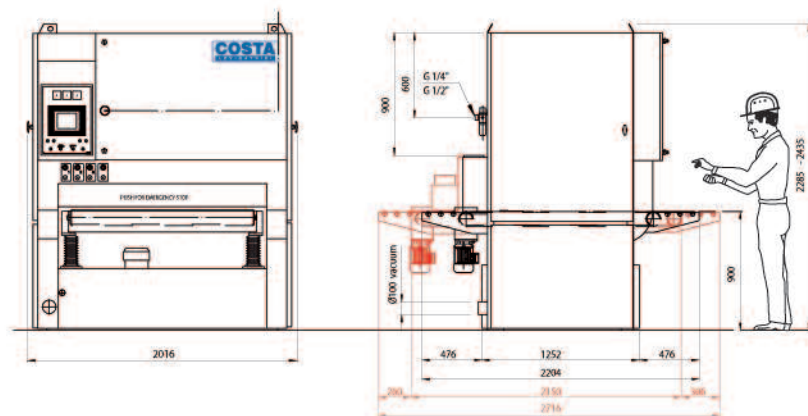
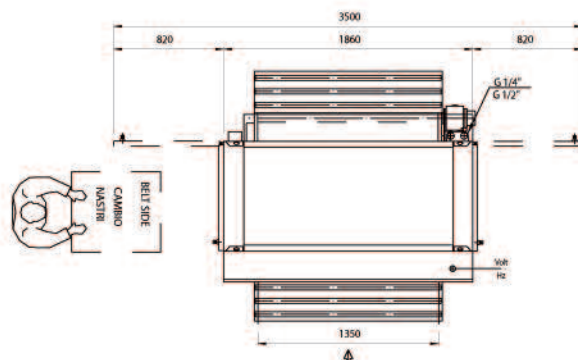
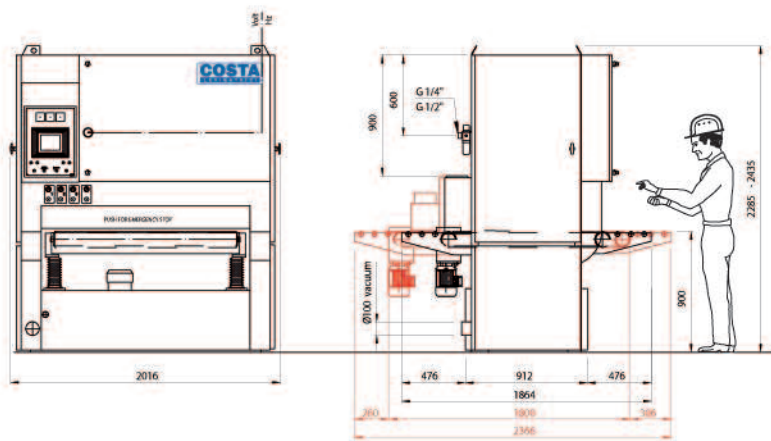
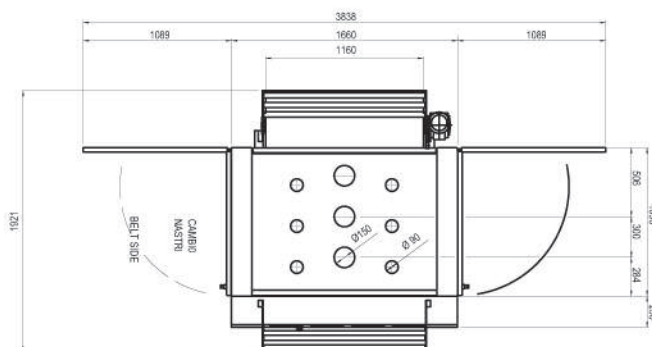
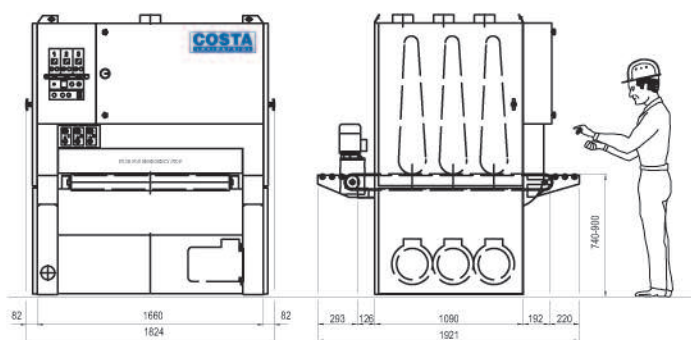
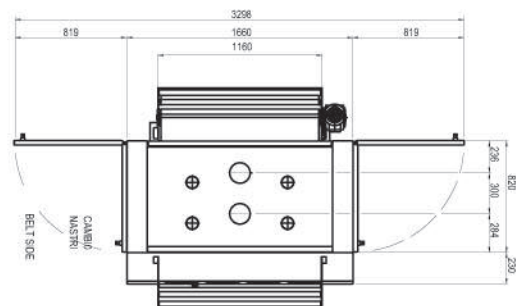
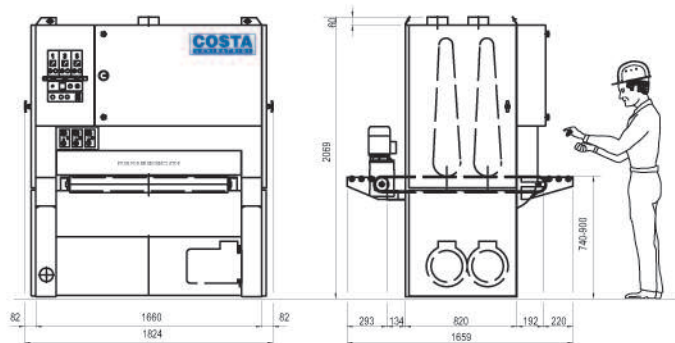
Программируемый логический контроллер VISION

Программируемый логический контроллер VISION, на мониторе с сенсорным экраном, позволяет вести визуальный контроль текущих рабочих настроек станка и эксплуатации машины, а также сохранять множество рабочих программ.

Особенности сбережения электроэнергии:

Энергосберегающая система (стандартная комплектация) позволяет использовать машину с максимальной производительностью, с использованием последних достижений для сохранения окружающей среды.

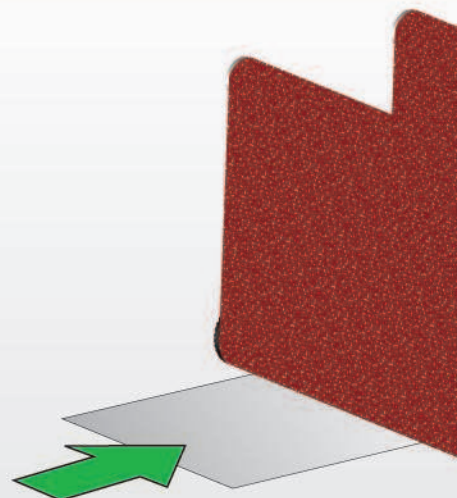




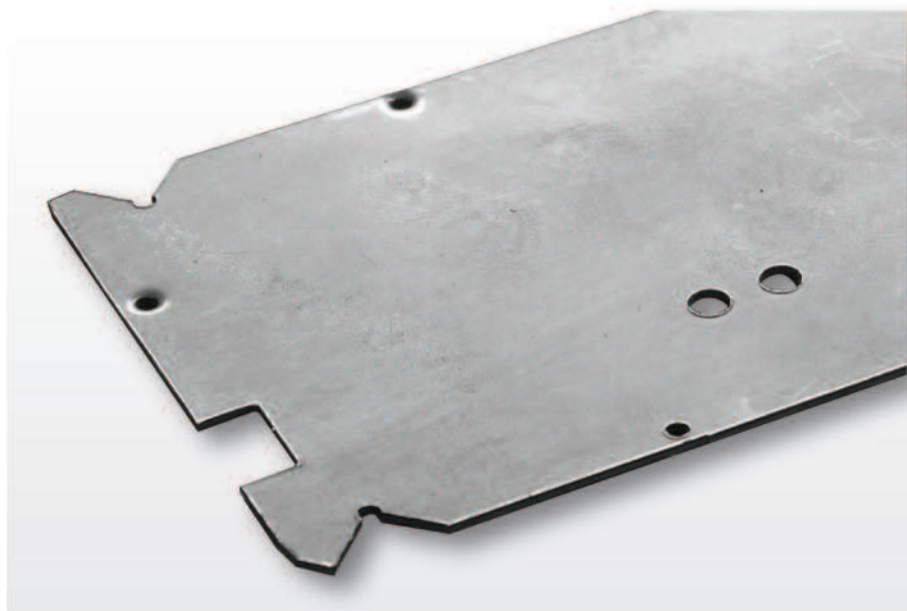
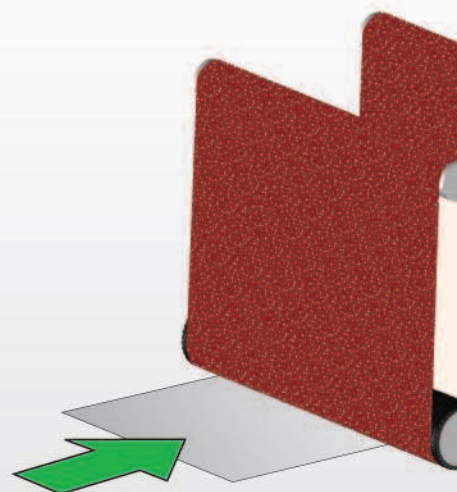
Доступные варианты обрудования



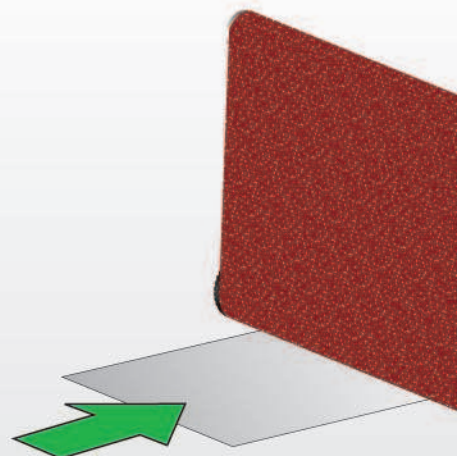
Для снятия заусенцев после газо



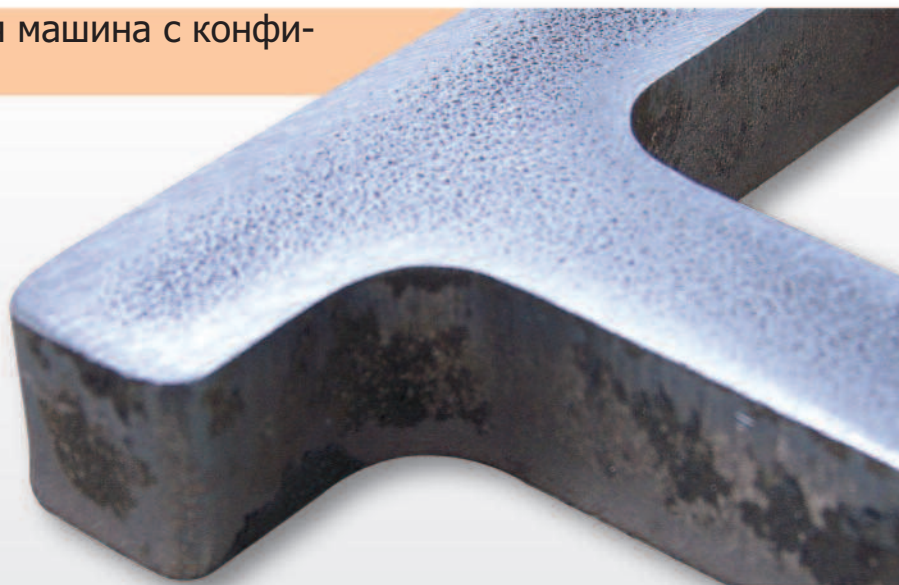
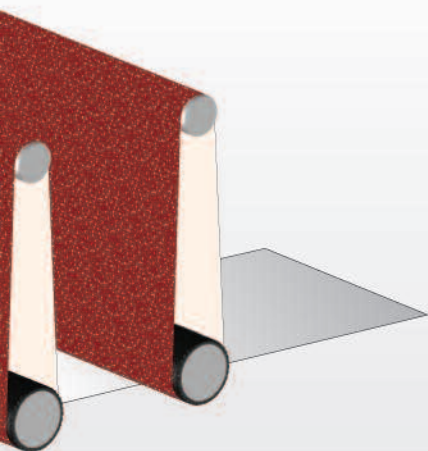
Для снятия заусенцев и скругл
пользуется м



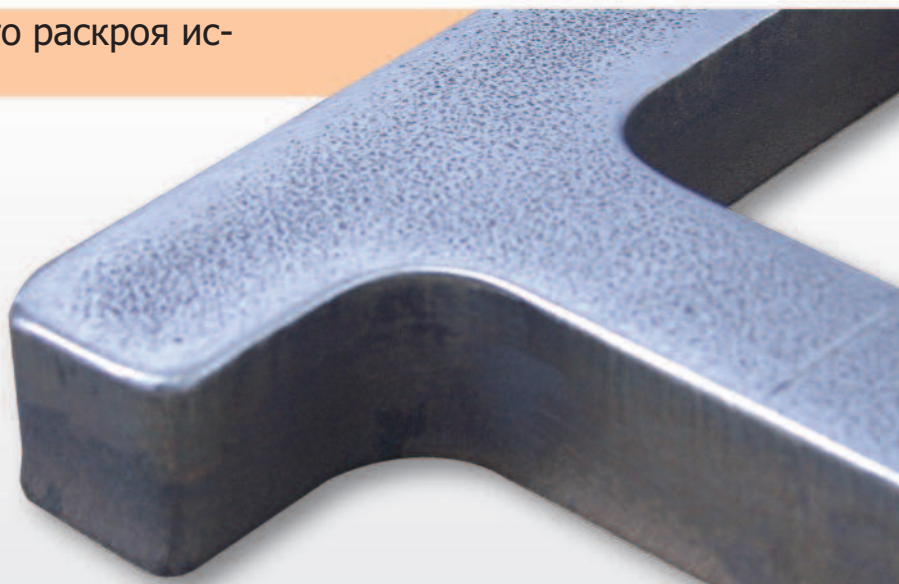
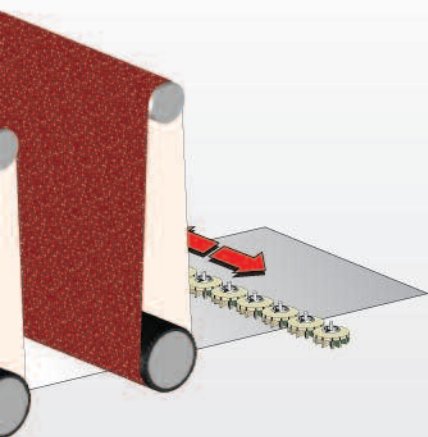
Для снятия заусенцев и скругл
раскроя использ



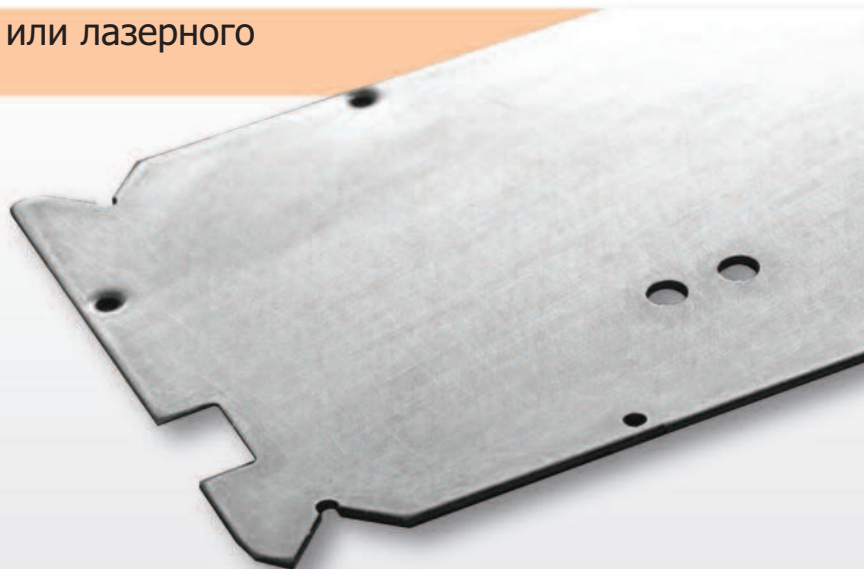
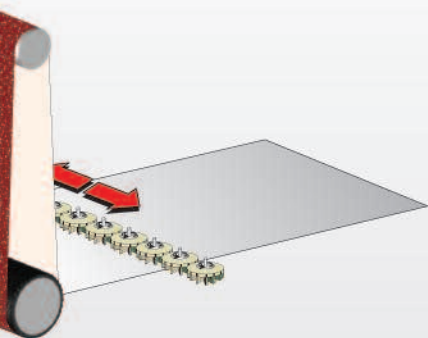
оплазменного раскроя используется машина с конфигурацией "CC"



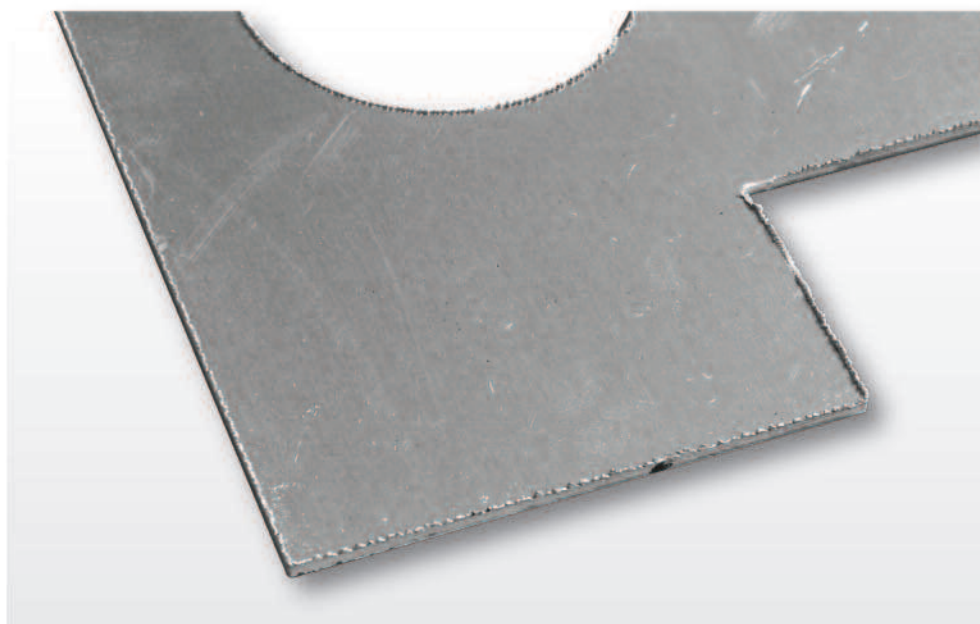
нения кромки после газоплазменного раскроя используется машина с конфигурацией "CCV"



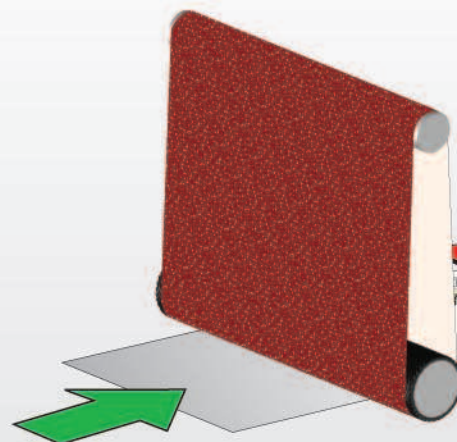
нения кромки после пробивки/отрезки или лазерного используется машина с конфигурацией "CV"



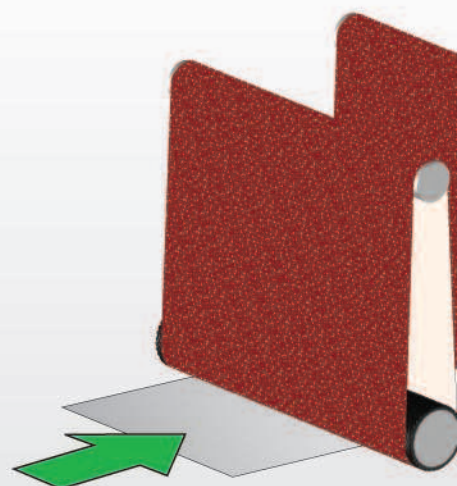
Доступные варианты оборудования



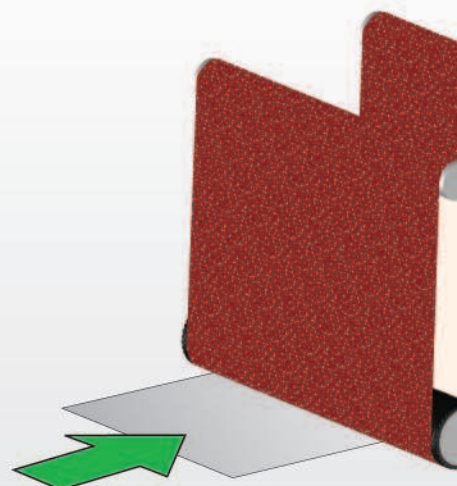
Для удаления заусенцев, скругления кромки
резки, пробивки, штамповки, после отрезки



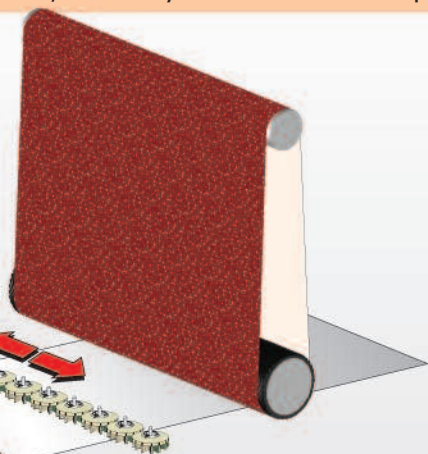
Для удаления заусенцев и полировки (ко
стали или алюминия)



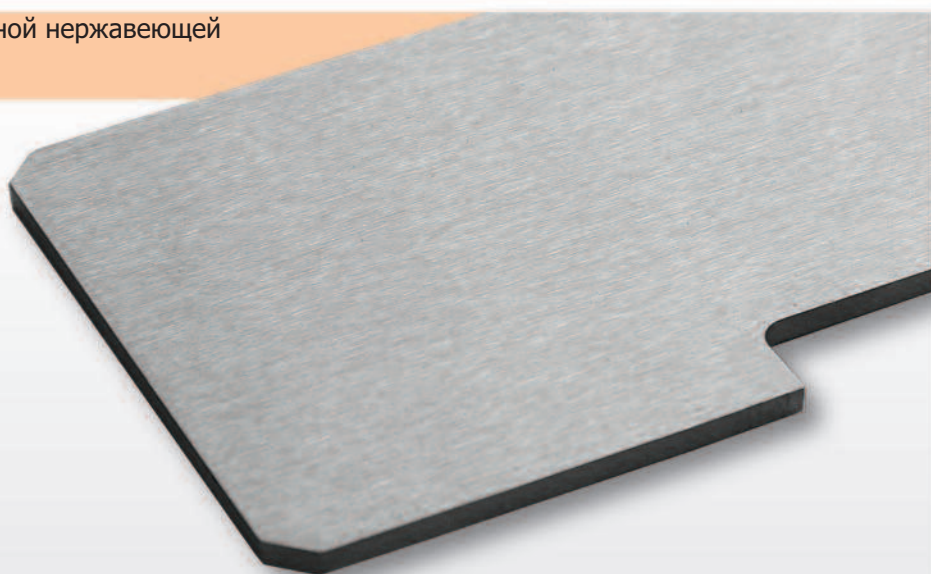
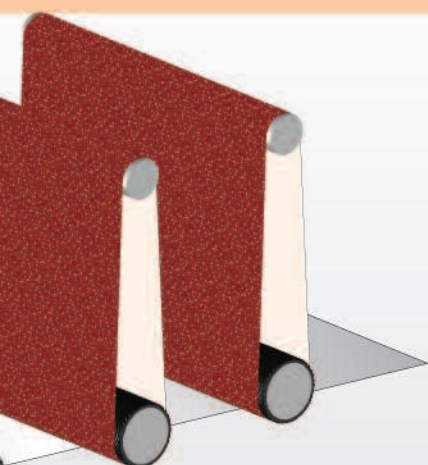
Для удаления заусенцев и полировки (д
алюминия (для финиширования типа



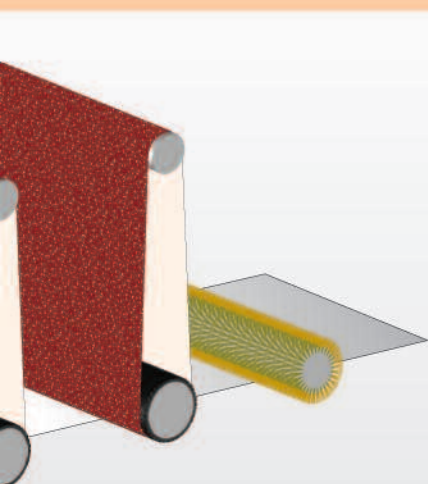
и сатинирования поверхности заготовки после лазерной резки, используется машина с конфигурацией **"CVC"**



(косметической шлифовки) горячей/холоднокатанной нержавеющей используется машина с конфигурацией **"CCC"**



(косметической шлифовки) горячей/холоднокатанной нержавеющей стали или "Duplo" и/или "Скотч Брайт") используется машина с конфигурацией **"CCS"**



Местоположение - Италия - г.Венето



Аэропорты:

Венеция: 90 Км - 1 час пути
Тревизо: 75 Км - 1,5 часа пути
Верона: 65 Км - 45 минут пути
Болонья: 160 Км - 2 часа пути

Железнодорожные станции:

Виченца: 30 Км - 30 минут пути

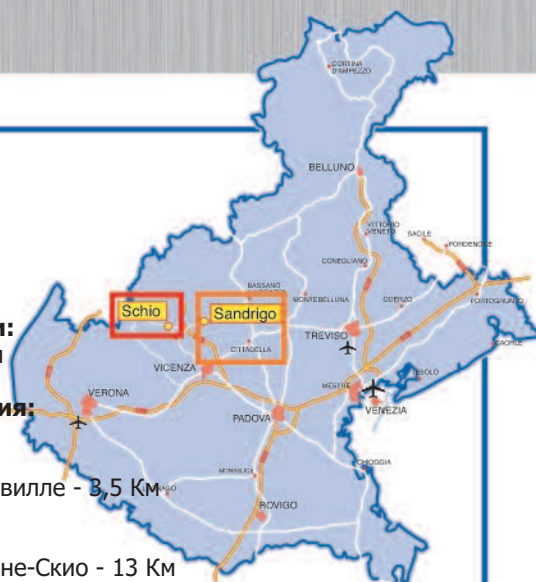
Автомобильные направления:

Заводы в Сандриго:

Магистраль А31 - Выезд из Дуэвилле - 3,5 Км

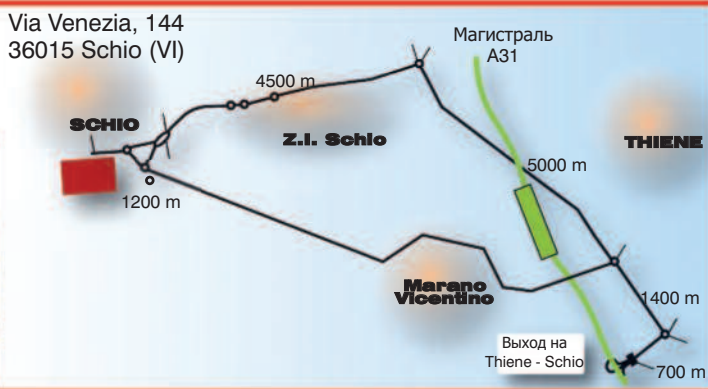
Главный офис в Скио:

Магистраль А31 - Выезд из Тиене-Скио - 13 Км



Главный офис в Скио

Via Venezia, 144
36015 Schio (VI)



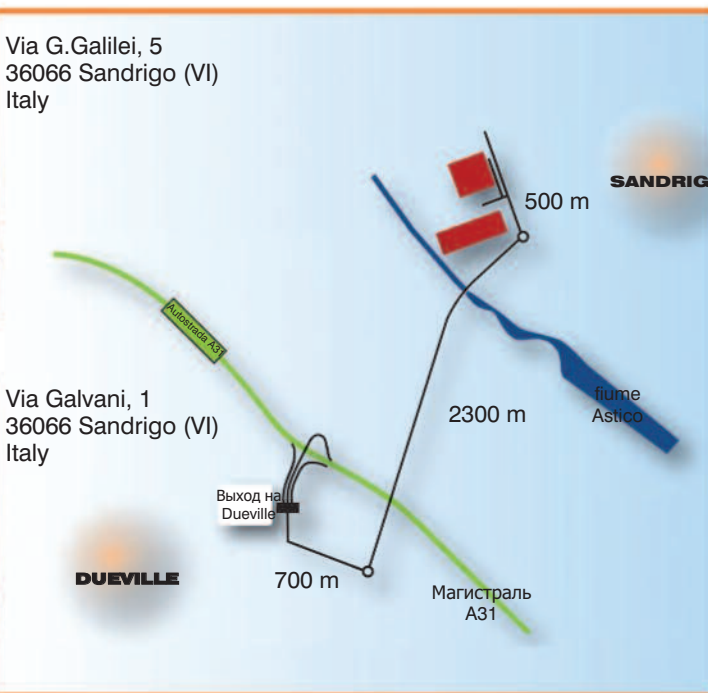
Завод Sandrigo 2

Via G. Galilei, 5
36066 Sandrigo (VI)
Italy



Завод Sandrigo 3

Via Galvani, 1
36066 Sandrigo (VI)
Italy



Мы сохраняем за собой право изменять конфигурацию без уведомлений



Моб: +7(926) 417-44-14 www.ecolinerus.ru - info@ecolinerus.ru

ООО Эколайн МСБ г.Москва,
Проезд Серебрякова 14, стр 10,
Офис 10205; Tel: +7(499) 444-04-01
info@ecolinerus.ru



COSTA
LEVIGATRICI

COSTA LEVIGATRICI S.p.A.
Via Venezia, 144 - 36015 Schio (VI) Italy
Tel. (+39)0445-675000
Fax (+39)0445-675110
www.costalev.com - info@costalev.com