

W

SERIE

COSTA
LEVIGATRICI
METAL

Станки на водной основе для удаления заусенцев, шлифования
и полирования поверхности заготовок

Рабочая ширина:

600 - 1100 - 1300 - 1600 - 2000 mm



 **COSTA**
LEVIGATRICI

RUS

ВЛАЖНАЯ ШЛИФОВКА

Под влажной шлифовкой мы понимаем такие операции, осуществляемые при помощи шлифовальных лент + щёток + других средств обработки поверхностей, в которых удаление промышленной пыли и отходов шлифования осуществляется потоком СОЖ.

СОЖ сначала попадает в бак, расположенный непосредственно под столом подачи, а оттуда в фильтровальную установку, где происходит очистка жидкости от отходов шлифования. Затем очищенная СОЖ снова поступает в систему охлаждения станка.

С задней стороны станок оснащён комплектом прижимных обрезиненных валиков с системой обдува горячим воздухом для предварительной сушки обрабатываемых заготовок.

Большим преимуществом систем влажной шлифовки является возможность интенсивного использования шлифовальных лент для удаления больших заусенцев и ее большой срок службы (по сравнению с сухим шлифованием); подаваемая СОЖ позволяет постоянно охлаждать и очищать абразивные средства, и, самое главное, поверхность заготовок с соблюдением допуска по толщине и плоскости поверхности.

Отходы шлифования удаляются потоком СОЖ и фильтруются в фильтровальной установке.

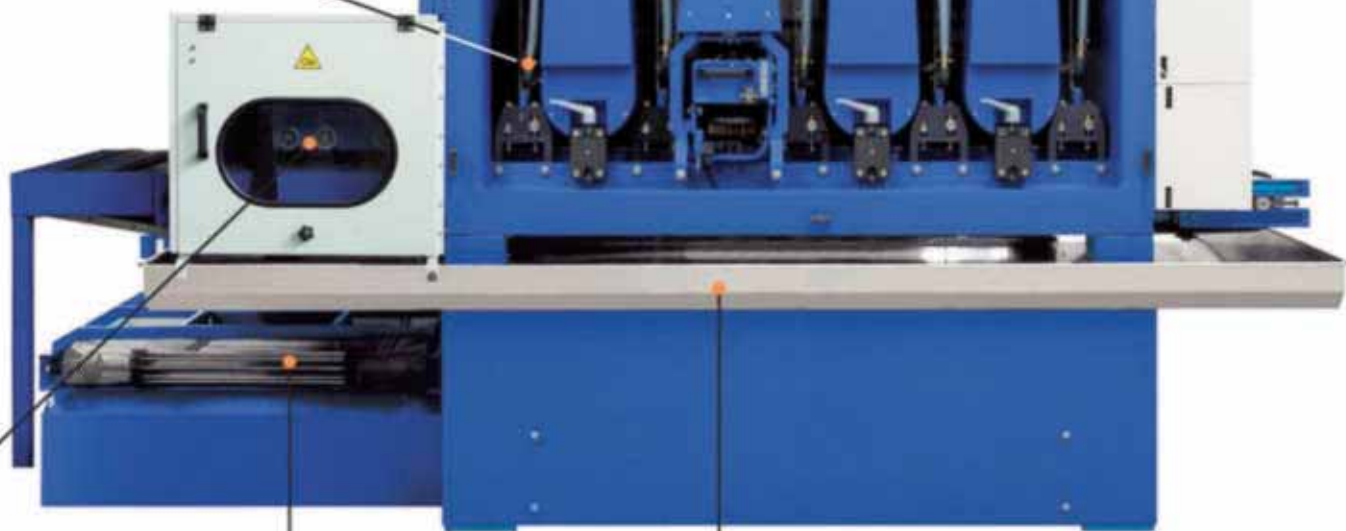
Внутренние перегородки из нержавеющей стали, расположенные между рабочими узлами, легко снимаются для проведения ремонта и технического обслуживания.



Система очистки/охлаждения состоит из комплекта форсунок для подачи СОЖ в рабочие узлы. Трубопровод системы охлаждения/очистки выполнен из нержавеющей стали со специальными сопловыми насадками, формирующими струю; трубопровод легко разбирается для проведения ремонта и техобслуживания.

Вентилятор устройства предварительной сушки.

Фильтровальная установка, расположенная в верхней части станка, предназначена для поглощения паров, образующихся в процессе производства, а также для восстановления и очистки СОЖ.



Предварительная сушка обрабатываемых заготовок

Фильтр для очищения СОЖ от металлической стружки

Бак из нержавеющей стали расположен под верхней рамой и столом подачи во избежание утечки СОЖ.

Главные электродвигатели рабочих узлов установлены выше уровня подачи СОЖ для обеспечения более высокой степени защиты.



Система предварительной сушки расположена на выходе ленточного транспортёра; она оснащена комплектом прижимных обрезиненных валков с системой обдува горячим воздухом (сверху и снизу) для удаления остатков СОЖ с поверхности заготовок.



Система фильтрации СОЖ. - Расположена с задней стороны станка и предназначена для очистки СОЖ, поступающей из главного бака, расположенного под столом подачи. Она оборудована устройством автоматической подачи фильтрующей ткани и системой автоматической загрузки отходов в отдельный коллектор.



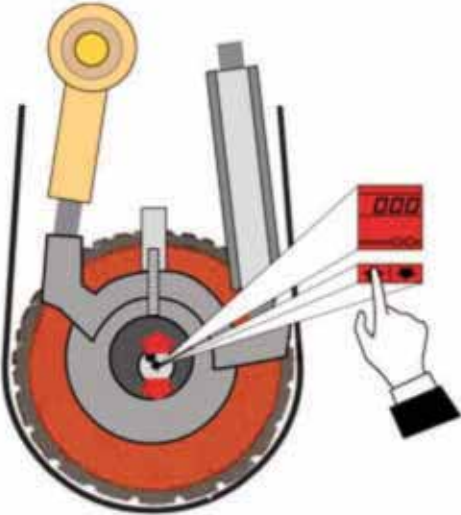
Система автоматического удаления металлических отходов непосредственно из главного коллектора системы технологического восстановления СОЖ в отдельный контейнер (поставляется по дополнительному заказу). Данная система рекомендуется при работе с большой нагрузкой при большом отходе металла; отделение твёрдых компонентов металлических отходов от СОЖ происходит до попадания в систему фильтрации с бумажными фильтрами. Комбинация данных устройств позволяет содержать станок в чистоте и избегать засорения рабочих узлов.

C250

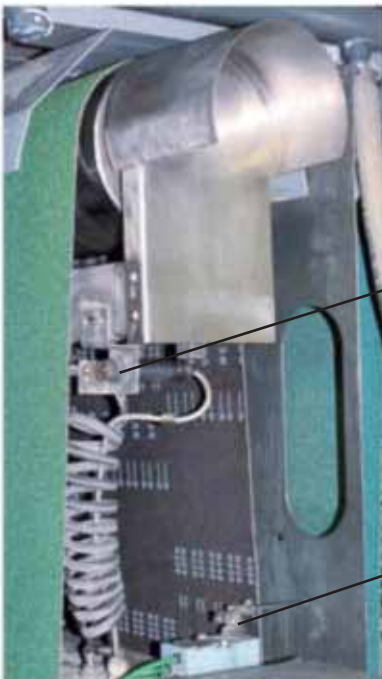
Данная модель оборудована цилиндром диаметром \varnothing 250 мм. Цилиндр с покрытием из резины специального назначения, маслоупорный и термоустойчивый или, в качестве альтернативы, из стали с винтовыми канавками особого типа предназначенными для охлаждения.

Y250

Сверхмощный рабочий узел для работы с очень большой нагрузкой. Контактный цилиндр диаметром \varnothing 250 мм и натяжной ролик для обеспечения высокой скорости. Специальные подшипники, заполненные смазкой на весь срок службы, оборудованы специальным лабиринтным уплотнением для обеспечения высокой скорости.



Электронная настройка зернистости абразива Система регулирования глубины хода ползуна цилиндра с точностью позиционирования 0,01 в зависимости от зернистости шлифовальной ленты и количества отводимого материала. Считывание показаний и задание позиционирования с точностью 0,01 на панели управления. Режим готовности пневматической системы.

**ЦЕНТРИРОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ**

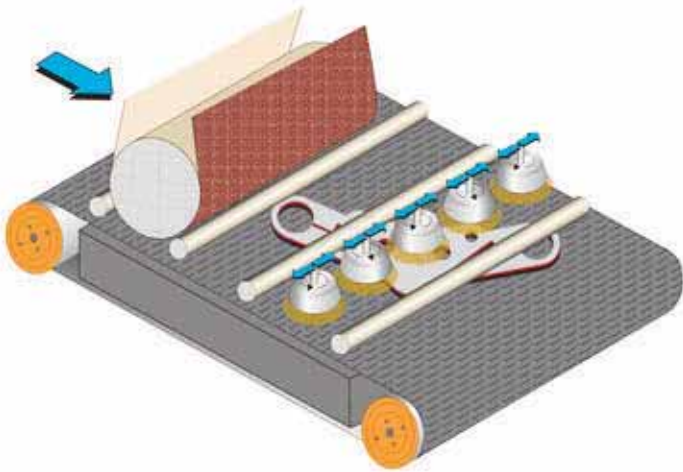
Автоматическая система центрирования ленты с контролем электронными фотоэлементами, оснащённая системой очистки (воздуходувка с сопловыми насадками).

ЗАЩИТНЫЙ МИКРОПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ

Защитный микропереключатель применяется для остановки станка в случае соскальзывания или обрыва шлифовальной ленты.



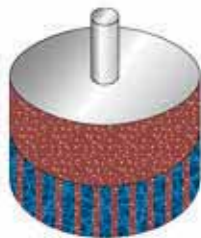
Многофункциональный модуль с вертикальными шлифовальными щётками



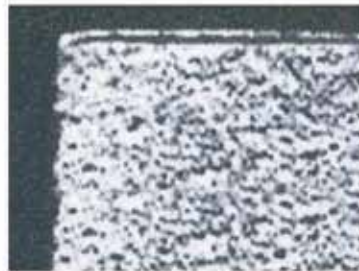
Данное устройство состоит из серии стандартных вертикальных шлифовальных щёток, вращающихся с высокой скоростью (инверторная система управления) и совершающих колебательные движения с регулируемой частотой. Прижимные валы, расположенные рядом с устройством XVS, гарантируют одинаково высокое качество и эффективность обработки даже маленьких заготовок. Устройство используется для многопроходной обработки боковой и торцевой поверхности заготовки, как для удаления заусенцев, очистки окалины с торцов заготовки, так и скругления кромки.



Различные типы щёток из стали / нержавеющей стали (в зависимости от поставленной задачи)



Различные типы абразивных щёток (в зависимости от поставленной задачи)



До обработки модулем XVS



После обработки модулем XVS

"Стройство XVS полностью состоит из съёмных элементов для быстрой и лёгкой замены щёток; в нём используются как легко доступные, дешёвые щётки, так и особые щёточные инструменты для специального применения, имеющие различный диаметр и изготовленные из различных материалов. Данные устройства могут быть собраны в любом положении внутри рамы станка в количестве, зависящем от требуемой скорости подачи.



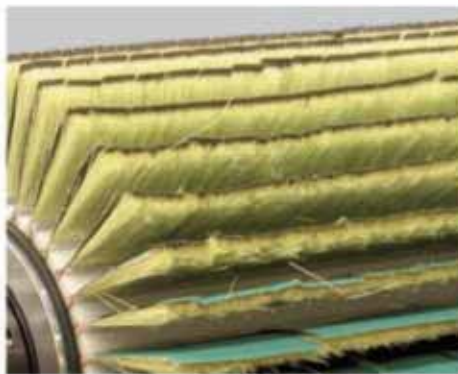
Специальные стальные щёточные модули, а также щёточные модули Scotch-brite™ применяются для удаления как краевых заусенцев, так и продольной волнистости тонколистового металла (в зависимости от зернистости и степени износа). Расположенные внутри рамы станка, щёточные шлифовальные модули $\varnothing 250$ мм управляются колебательным приводом от мощных электродвигателей.



Механизированное регулирование высоты шлифовальных модулей с электронным контролем высоты и считыванием показаний с точностью позиционирования 0,01 на панели управления.



Щёточные шлифовальные модули с высоко-частотным колебательным приводом используются для удаления краевых заусенцев на заготовках любой формы и для обеспечения более высокого качества чистовой обработки.





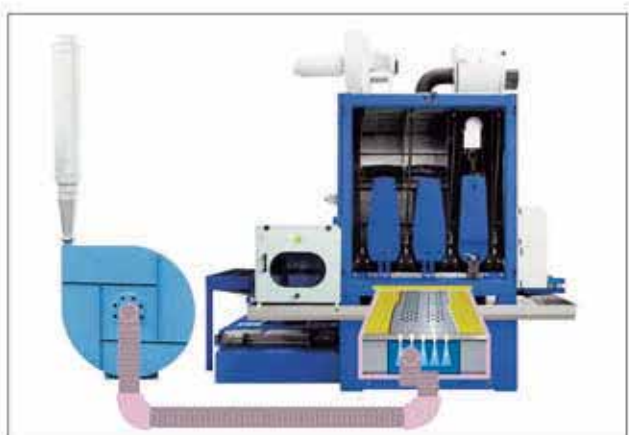
Система подачи с использованием роликового стола

Система подачи с роликами диаметром 200 мм - покрытые химически-стойкой резиной. Устанавливаются напротив верхних прижимных роликов. Непосредственно связаны с отдельными редукторами связанными карданный передачей с главным ведущим валом.



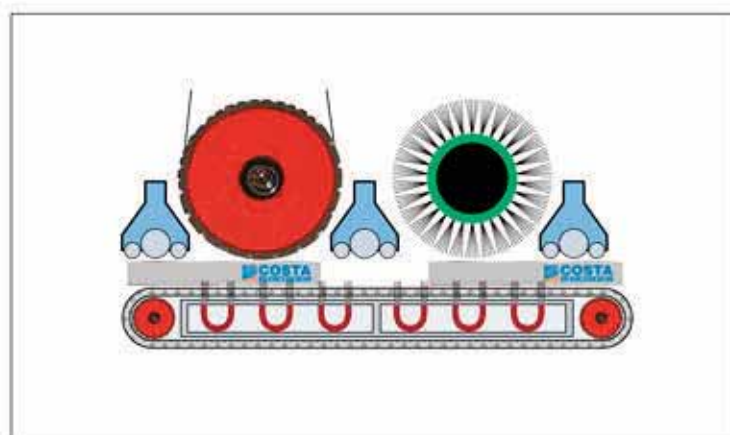
Система подачи использованием резиновой конвейерной ленты

Подача заготовок осуществляется конвейерной лентой повышенной эксплуатационной надёжности из армированного каучука. Цилиндр тягового привода большого диаметра с каучуковым покрытием приводится в движение мотор-вариатором соответствующего размера в соответствии с техническими характеристиками станка; инверторная система управления.



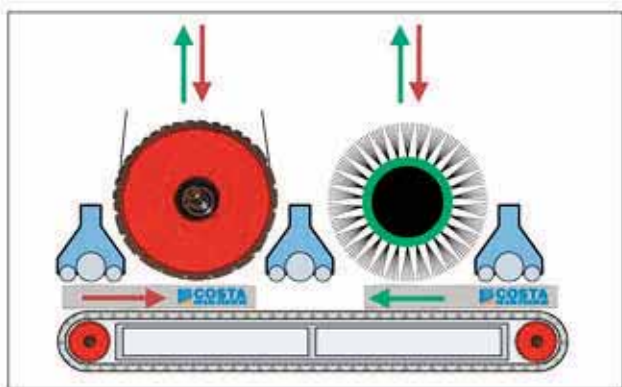
СИСТЕМА ВАКУУМНОГО ПРИЖИМА ЗАГОТОВОК (опция)

Высокоскоростной вентилятор системы вакуумного прижима заготовок создаёт вакуум под каждым рабочим узлом, обеспечивает фиксацию скользящих материалов или заготовок, размер которых меньше расстояния между прижимными роликами.



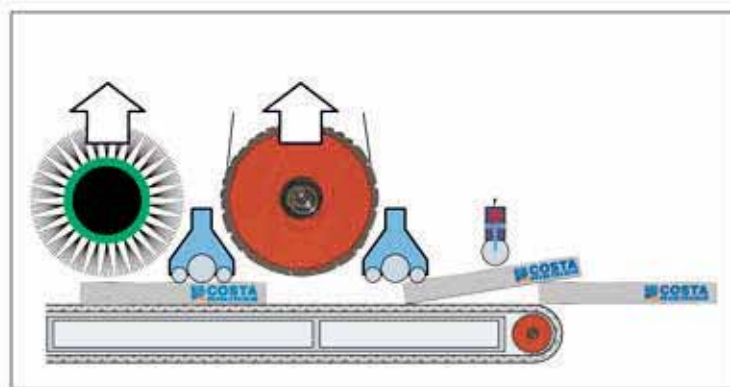
СИСТЕМА МАГНИТНОГО ПРИЖИМА ЗАГОТОВОК (опция)

Магнитные элементы встроены в стол подачи, либо по всей ширине, либо по частичной ширине станка, для более сильного прижима небольших заготовок.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ ВОЗВРАТА ЗАГОТОВОК (опция)

Позволяет осуществить вторичное шлифование заготовок путём автоматического изменения высоты стола в цикле возврата и повторного позиционирования заготовки.



СЕНСОРНЫЙ РОЛИК НА ВХОДЕ ДЛЯ ОГРАНИЧЕНИЯ ТОЛЩИНЫ ЗАГОТОВКИ

Устройство обеспечения безопасности, предназначенное для остановки подачи и остановки рабочих узлов при обнаружении нажимным роликом заготовки с толщиной, превышающей заданное значение.

Линии шлифовки и полировки с «колебательным приводом»

Машины с колебательным приводом для для обработки заготовок и листов из горяче катанной нержавеющей стали, алюминия и титана



Автоматическая станочная линия состоящая из трёх станков влажной шлифовки WSP, предназначенная для шлифования деталей автомобилестроения.

Линия оснащена тремя устройствами для обмывания заготовок после обработки на каждом станке. Удаление отходов происходит в наклонном коллекторе, откуда отходы поступают в ленточный ковшовый элеватор, где происходит отделение от СОЖ. Удаление отходов (стружки) осуществляется автоматически непосредственно перед устройством обдува заготовок горячим воздухом с последующим поступлением СОЖ в централизованную систему фильтрации. Наконец, заготовка попадает в каналную сушильную печь для досушивания.



Полировальные станки для плоских прутков и труб



4-ёх модульные полировальные машины шириной 600 мм для плит, прутков и труб квадратного сечения; контролируется при помощи PLC Vision установленном в отдельном шкафу управления.



5-ти модульные полировальные машины с автоматическим удалением металлических отходов непосредственно из главного коллектора системы технологического восстановления СОЖ в отдельный контейнер (опция). Данное оборудование рекомендуется при интенсивной эксплуатации и большом количестве удаляемого материала; система отделяет твердые компоненты металлических отходов из охлаждающей жидкости ещё до достижения бумажной системы фильтрации. Таким образом, станок защищается от засорения.





Электромеханическая кнопочная станция STD

Стандартная панель управления с кнопками пуска и остановки, потенциометр для плавного регулирования скорости шлифования и подачи; цифровой индикатор с сотенным делением шкалы для наглядного представления глубины погружения рабочих органов. Электронный цифровой программатор толщины обработки с памятью на 15 программ.



PC3 (опция)

Персональный компьютер, встроенный в отдельную стойку, на базе Windows XP™ с программным обеспечением Costa sanding Manager для управления шлифовальным оборудованием с возможностью подключения через интернет к центру технической поддержки Costa Service Manager. Может использоваться как главный в сети, т.к. имеет порты для подключения других ПК/ПЛК (рекомендуется для станков, объединённых в автоматическую линию)



PLC VISION (опция)

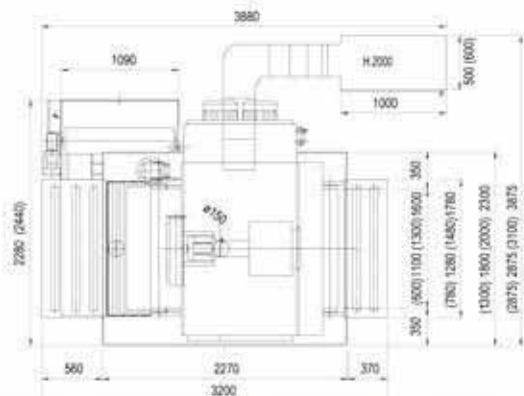
Устройство позволяет осуществить визуализацию процессов на сенсорном экране. Предназначено для облегчения ввода/изменения параметров управления, возможно сохранить в памяти большое количество программ. Позволяет задавать толщину заготовок и скорость подачи не изменяя параметры программы. Это устройство особенно удобно при работе с универсальными машинами для шлифования и полирования.



PCM (опция)

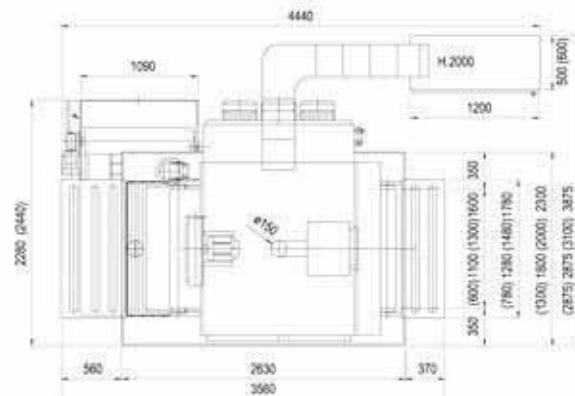
ПК с сенсорным экраном на базе Windows XP™ с программным обеспечением Costa Sanding manager для управления станками (рекомендуется для автономной работы отдельных станков).

Возможна поставка версии с рамой для монтажа 2 рабочих узлов



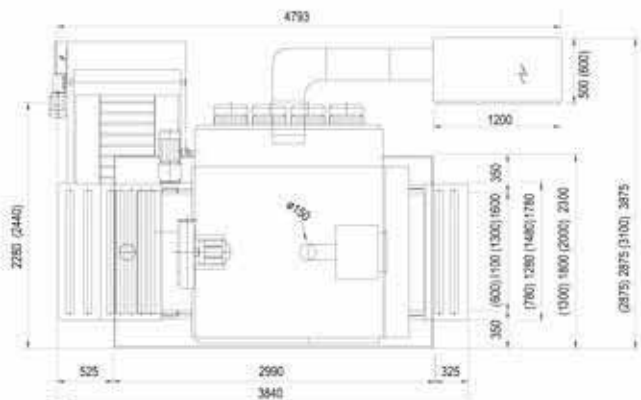
CC CS CV SS

Возможна поставка версии с рамой для монтажа 3 рабочих узлов



CCC CCS CVC CSS

Возможна поставка версии с рамой для монтажа 4 рабочих узлов



CCCC CCCS

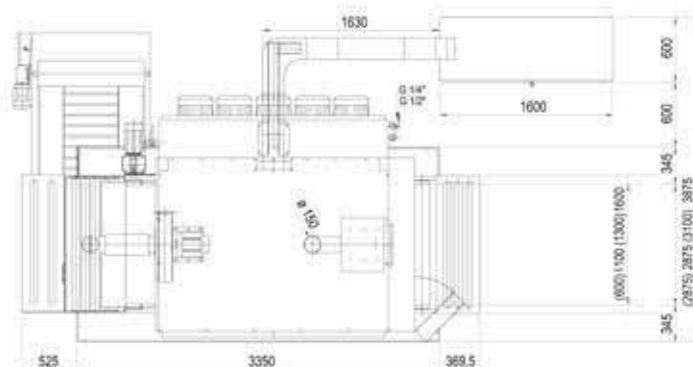


CCSS CCVC



CVCS CVVC

Возможна поставка версии с рамой для монтажа 5 рабочих узлов



CCCCC CCCCS



CCCSS CCVCS



CCVVC CCVCC

WW

SERIE



C

C250

Y250



Цилиндрические
модули

Ø 250 mm

Длина ленты

2620 mm

S

Ø 250 mm



нержавеющей стали

V



"В завершение информация о других моделях производимого оборудования...."

Станки

MA - MA2 - MAF - MSA2

для удаления заусенцев



MSH3 - MSH2



Шлифовально-
полировальные
станки



MAR - MHR3 - MKR3 - MKR4 - MKR93 - MKR94

Специализированные станки



КОМБИНИРОВАННЫЕ Обработка сверху + снизу
- СПЕЦИАЛЬНАЯ ШИРИНА

Мы оставляем за собой право вносить изменения в характеристики продукции без предварительного уведомления.

ECOLINE
www.ecolinerus.ru +7 499 444-84-81

ООО Эколайн МСБ г.Москва,
Проезд Серебрякова 14, стр 10,
Офис 10205; Tel: +7(499) 444-04-01
Mob: +7(926) 417-44-14 www.ecolinerus.ru - 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