

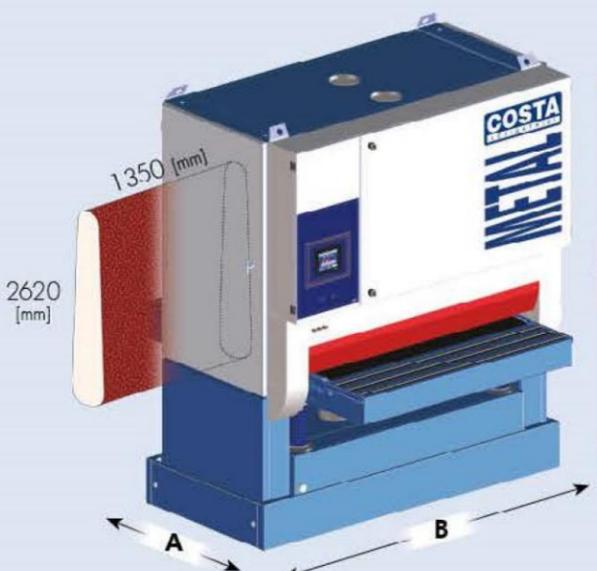
MD4



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. Рама разработана таким образом, чтоб уместить 2-3 обрабатывающих модуля.

Габариты станка	A (мм)	B (мм)	C (мм)
2 working units	1660	1824	2070
3 working units	1921	1824	2070

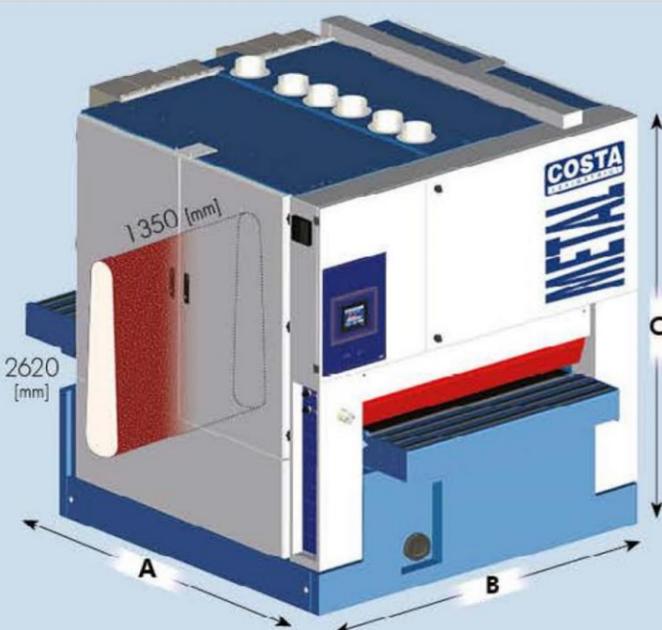
MD5



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, шириной 1350 мм, а также позволяют работать с тяжелыми деталями весом до 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. 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 поверхности заготовок.

Габариты станка	A (мм)	B (мм)	C (мм)
2 working units	1864	2020	2305+2455
3 working units	2204	2020	2305+2455

MD61



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, шириной 1350 мм, а также позволяют работать с тяжелыми деталями весом до 500 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", рама вмещает 4 обрабатывающих модуля.

Габариты станка	A (мм)	B (мм)	C (мм)
4 working units	2925	2140	2215+2375



Цилиндрический модуль
(\varnothing 200mm / \varnothing 330mm)



Плоский модуль



Вертикальный щеточный модуль
(\varnothing 85mm / \varnothing 130mm)



Орбитальный мульти-щеточный модуль



Продольный щеточный модуль
 \varnothing 180 (Stainless steel, Scotch-Brite™..)

MD4 (2 / 3 units) **MD5** (2 / 3 units) **MD61** (4 units)

Шлифовка



Удаление заусенцев

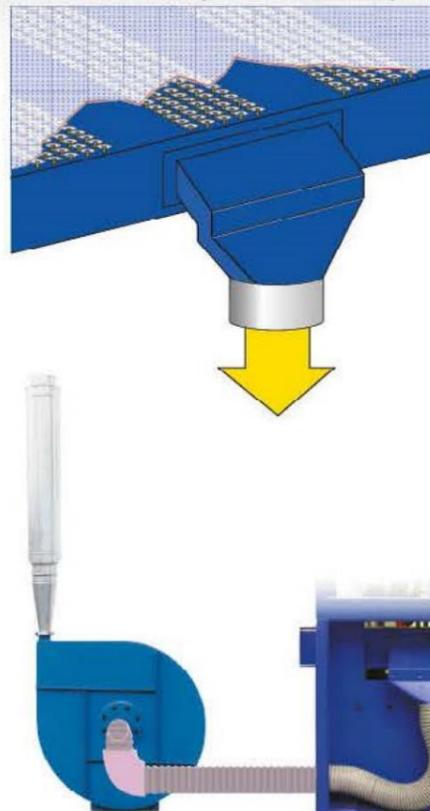


Полировка



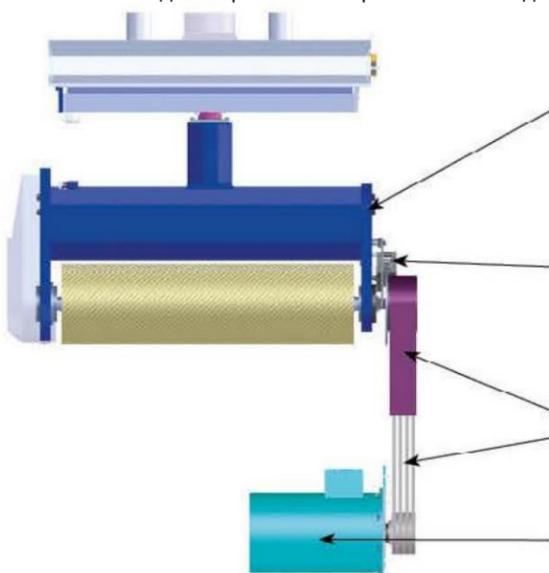
Вакууматор – установка вакуумного удержания (стандартно совмещен с системой пылеудаления - опционально с электроклапаном)

Вакуумная система удержания улучшает прижим мелких и/или скользких заготовок на подающей ленте, что предотвращает их смещение во время обработки. Вакууматор подключен к системе пылеудаления (необходимо обеспечить хорошую скорость воздуха).



Высокоскоростной электроклапан создает вакуум под каждым рабочим модулем для обеспечения сцепления и удержания мелких или скользких изделий, габариты которых меньше чем расстояние между сотами на стандартной подающей ленте.

Система **Супер Вакуум** – четыре зоны по 250 мм шириной на подающей ленте с плотным расположением сот для сверх сильного прижима мелких деталей (опция).



Сверхпрочная и жесткая опорная балка для поддержания рабочих модулей и системы натяжения шлифовальной ленты. Рабочие модули регулируются справа налево для обеспечения параллельности со столом подающей ленты.

Дисковые тормоза с пневматическими зажимами. Они оснащены тормозными колодками из цветных металлов, для предотвращения возникновения искр во время эксплуатации.

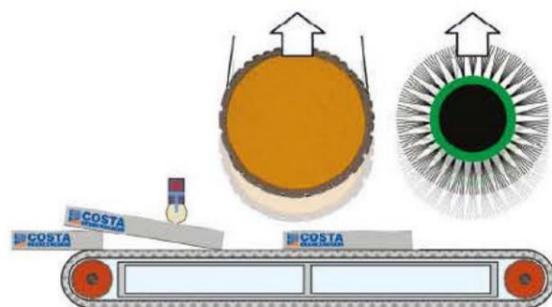
Передача:

- **"Poly V"** – ременная система с двойной пневматической системой натяжения (опционально);
- **"V"** – ременная система с механической/пневматической системой натяжения (стандартная).

Двигатели расположены внутри рамы станка.

Сверхчувствительный ролик на входе в станок система контроля заданной толщины изделий

Предохранительное устройство в виде ролика контроля толщины, предназначенное для остановки подающей ленты и подъема всех рабочих модулей, если ролик обнаруживает толщину заготовки, превышающую запрограммированное значение на ПЛК станка.



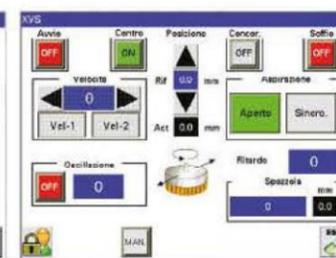
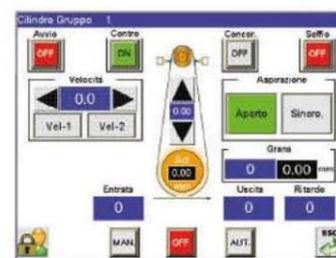
ПЛК «VISION» (опция)

Современный ПЛК «VISION» позволяет визуализировать на сенсорном мониторе текущие настройки рабочих модулей и данные работы станка, а также управлять ими легким нажатием. Возможно хранить до 250 рабочих программ.



Функция Энергосбережения

Функция энергосбережения позволяет использовать станок максимально эффективно, с целью оптимизации эксплуатационных расходов на электроэнергию.



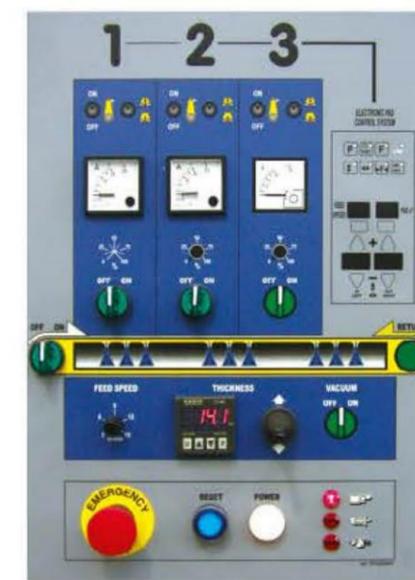
Беспроводной штангенциркуль (опция)

Автоматическая настройка толщины заготовки с электронным беспроводным штангенциркулем; с помощью этого штангенциркуля оператор сможет измерять обрабатываемые детали и отправлять информацию ПЛК простым щелчком клавиши управления.



Электромеханическая панель управления

Стандартная комплектация - Панель управления, расположена на лицевой стороне станка, с кнопками контроля всех двигателей и отображением энергопотребления рабочих модулей и агрегатов. Аварийная остановка и сброс. Клавиши тонкой настройки инверторов. Оборудована световыми LED индикаторами для сигнализации ошибок и чрезвычайных ситуаций.



Электронный дисплей для отображения толщины обработки. С тонкой настройкой до 0.1 мм



Щетки с подложки из закаленных стальных штифтами для **УДАЛЕНИЕ ТЯЖЕЛОГО ШЛАКА**



Цилиндр с покрытием из резины специального назначения, маслоупорный и термостойчивый. Специальные подшипники для работы на сверхвысоких скоростях.

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

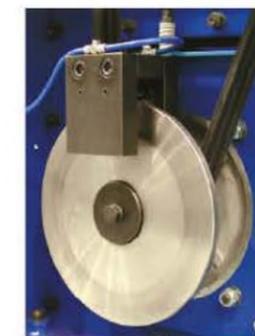
Электронная настройка зернистости абразива. Система регулирования глубины хода ползуна цилиндра с точностью позиционирования 0,01 в зависимости от зернистости шлифовальной ленты и количества отводимого материала. Считывание показаний и задание позиционирования с точностью 0,01 на панели управления. Режим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

Положение абразивной ленты контролируется системой безопасности на основе **фотоэлементов**.

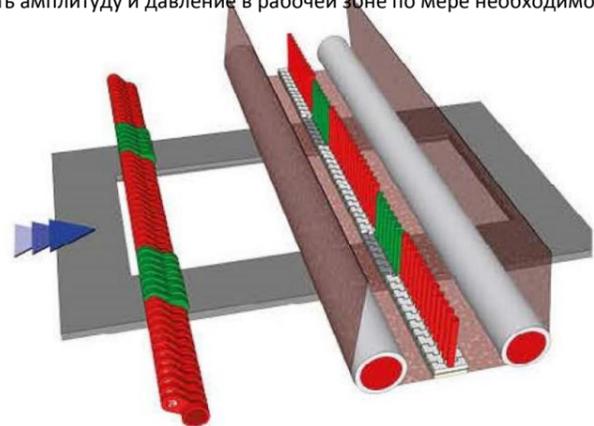
Система воздушной очистки (опция) Осциллирующие форсунки для эффективной очистки абразивной ленты мощной воздушной струей, система активируется только в момент когда обрабатывается заготовка.

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.

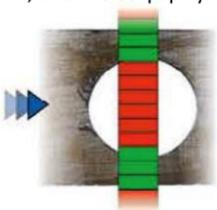


Устройство для удаления заусенцев по периметру состоит из системы идентификации геометрической формы обрабатываемой детали, подлежащей удалению заусенцев. Система управляется с ПЛК, который активирует серию пневматических секций (диаметром 32 мм или 16 мм), которые оказывают необходимое давление на абразивную ленту только по периметру обрабатываемой детали, удаляя заусенцы. Усовершенствованная система управления с помощью ПЛК позволяет изменять амплитуду и давление в рабочей зоне по мере необходимости.



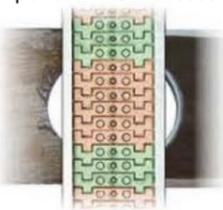
Определение формы

Электронная панель в зоне подачи с резиновыми роликами и индуктивными датчиками. Она определяет наличие заготовки, а также ее форму и размер.



Обработка периметра

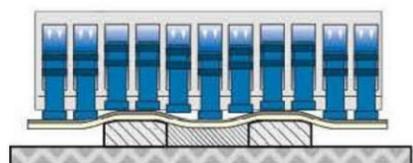
Система давления на деталь, воздействующая на каждую секцию пневматическим или электромагнитным способом.



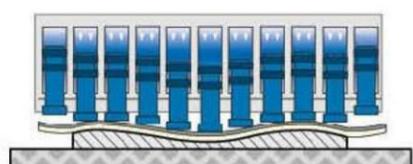
Электронная панель определения (Definition Barrier)

Основные преимущества этого рабочего модуля:

- **легкое удаление заусенцев** с деформированных деталей благодаря управлению перемещением каждой секции периметрального блока (до 6 мм)
- **обработка только кромок** (с регулировкой ширины) для облегчения сварочных операций;
- **только удаление заусенцев**, не затрагивая оставшуюся поверхность (значительная экономия электроэнергии и шлифовальных лент).



Удаление заусенцев по периметру



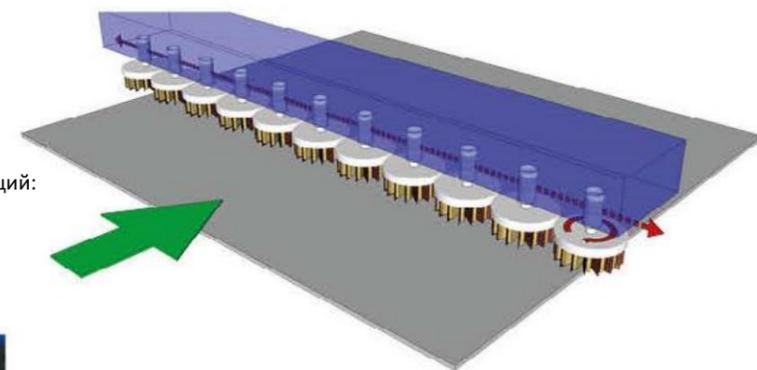
Полировка деформированных и/или неровных деталей



Данное устройство состоит из серии стандартных вертикальных шлифовальных щёток, вращающихся с высокой скоростью (инверторная система управления) и совершающих колебательные движения с регулируемой частотой. Сочетание вращения вертикальной оси с высокочастотными колебаниями позволяет добиться идеального удаления заусенцев во всех направлениях с помощью одного рабочего модуля.

Рабочий модуль XVS идеально подходит для множества операций:

- удаление заусенцев;
- удаление оксидной пленки;
- удаление окалины;
- скругление кромки и другие функции.



Гибкость вставок абразивной щетки обеспечивает идеальное удаление заусенцев в том числе на деформированных деталях и на изделиях в защитной пленке или ПВХ, гальванизированных покрытиях, предварительно окрашенных, оцинкованных и т.д.

Регулировка рабочего давления осуществляется вручную или электронным способом с помощью ПЛК (опция). Блоки давления расположены рядом с щеточным модулем для надежной обработки мелких деталей.



XVS Ø 130 мм щетки с абразивными ламелями/вставками для удаления заусенцев и притупления/скругления



XVS Ø 85 мм щетки со стальной проволокой для удаления оксидной пленки



ВИДЫ ЩЕТОК

XVS85
n° 15 x Ø 85 [мм]

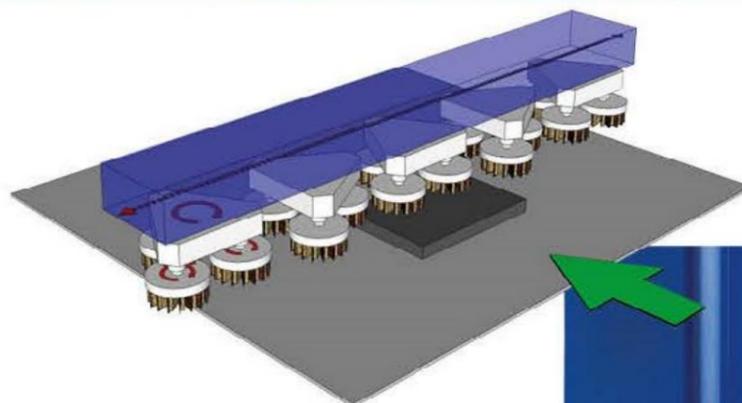
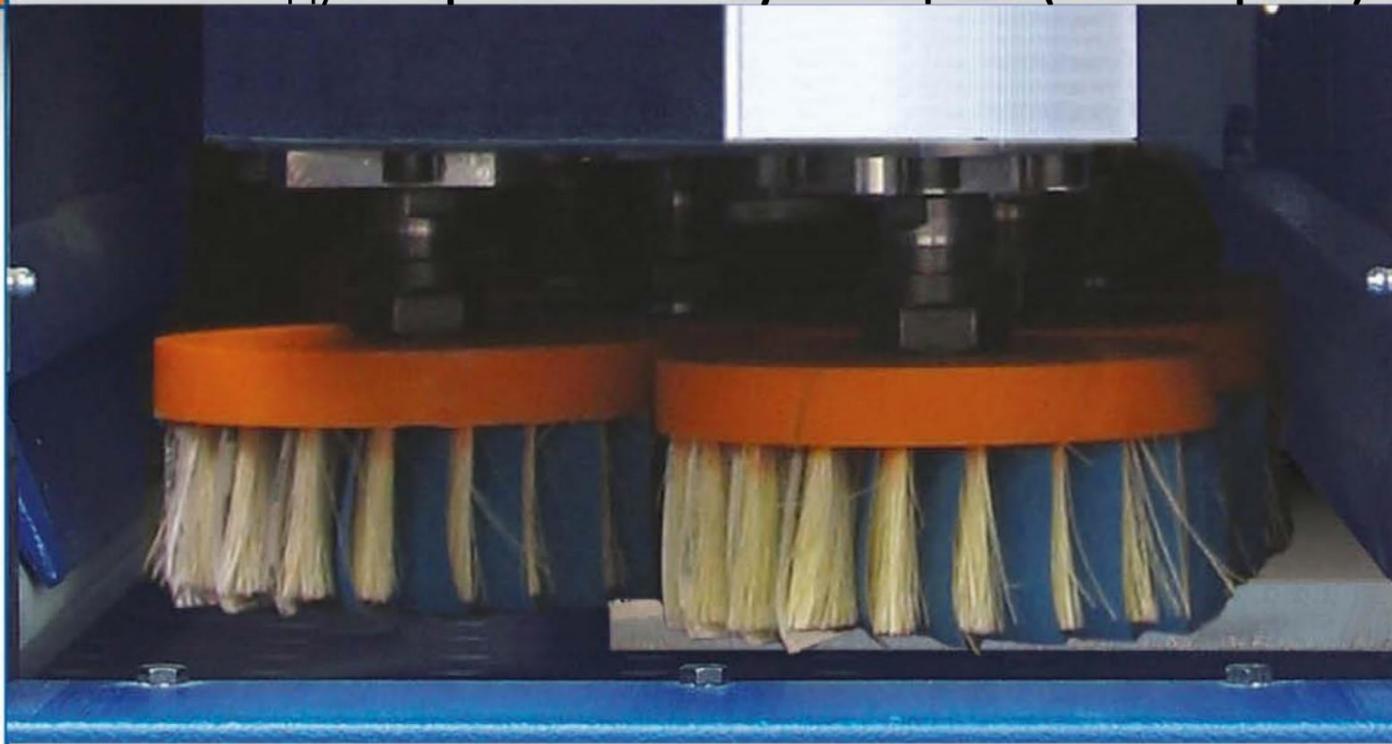


XVS130
n° 11 x Ø 130 [мм]



Для станков с рабочей шириной 1350 (мм)

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.



Орбитальный узел вращается вокруг своей оси, на каждом узле вращаются по три щетки (управляемые инвертором). Кроме того, комбинируя вращение с высокочастотными колебаниями, охватывающими всю рабочую поверхность, мы добьемся идеально однородного скругления по краям любой геометрической формы.



Регулировка рабочего давления осуществляется электронным управлением с помощью ПЛК.

Орбитальный блок может быть извлечен для технического обслуживания и замены щеток. Данный модуль предназначен для работы со стандартными недорогими щеточными чашками, а также с изготовленными на заказ щетками для специальных применений. Этот рабочий модуль установлен внутри основной рамы машины. В зависимости от типа обработки и скорости подачи заготовки мы можем сконфигурировать разное количество орбитальных блоков.

Опционально

Внешний чистящий узел

Щетки могут быть:

- растительные волокна для удаления пыли;
- scotch-brite™ для финишной обработки поверхности;
- со сменными абразивными вставками;
- сталь, нержавеющая сталь или tynex (пластмассово-абразивная).

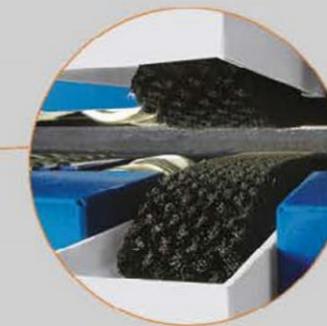


Scotch-Brite™ щетка



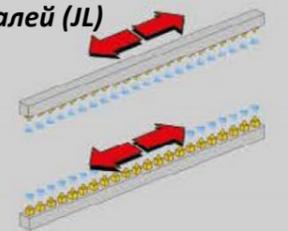
Ультратонкая антистатическая чистящая щетка

Щетка в комплекте со встроенным микроувлажнением, механизмом самоочистки (форсунки для сжатого воздуха, ротационная стойка), двигатель с инвертором.



Осциллирующие очистительные воздуходувки для обрабатываемых деталей (JL)

Синхронизированный с ПЛК осциллирующий узел для обдува деталей сжатым воздухом от пыли.

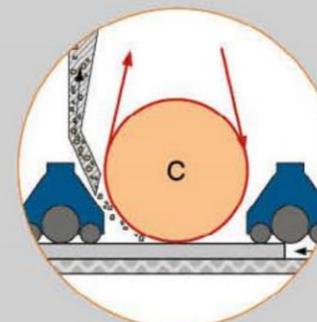


Воздуходувки для очистки подающей ленты (JFB)

Расположенные под подающей лентой, они подключены к ПЛК с синхронизированы с системой подачи сжатого воздуха, которая позволяет автоматически очищать ленту воздухом или жидкостью для поддержания высокого сцепления деталей с подающей лентой.

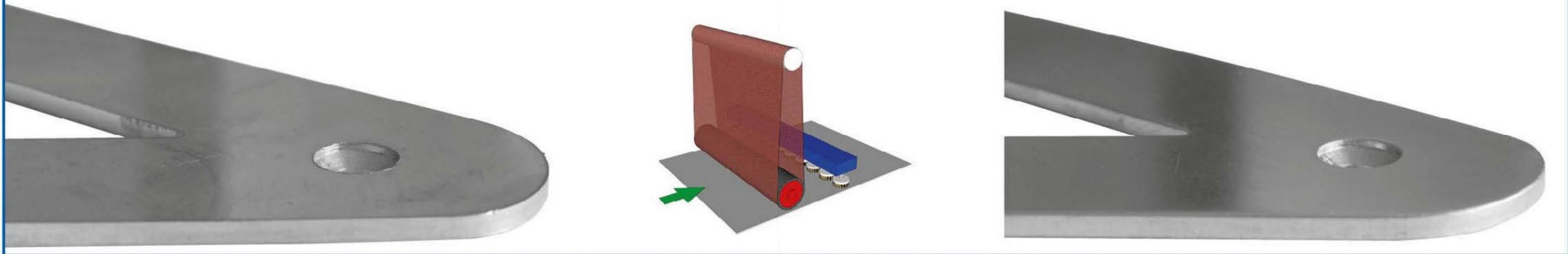
Система очистки воздуха

Пыль, образующаяся в процессе обработки, удаляется через вытяжной канал и подается на всасывающий фильтр (опционально) для сбора.

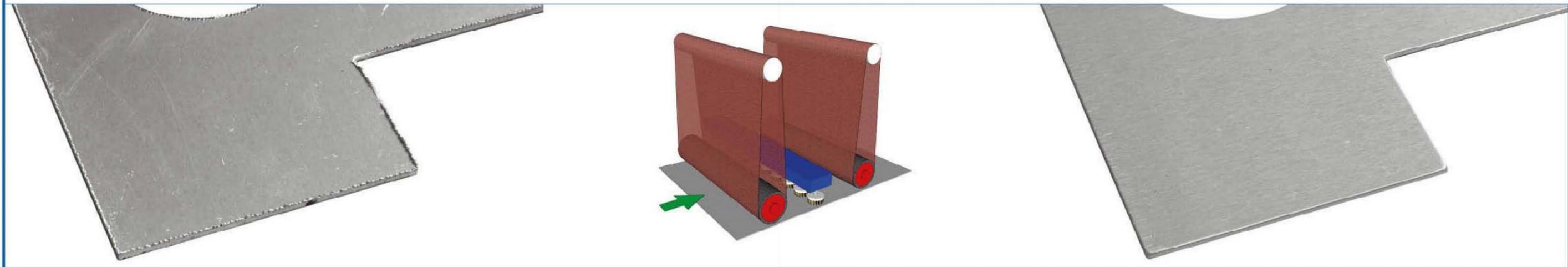


Образцы: снятия заусенцев, скругления кромок и полировки.

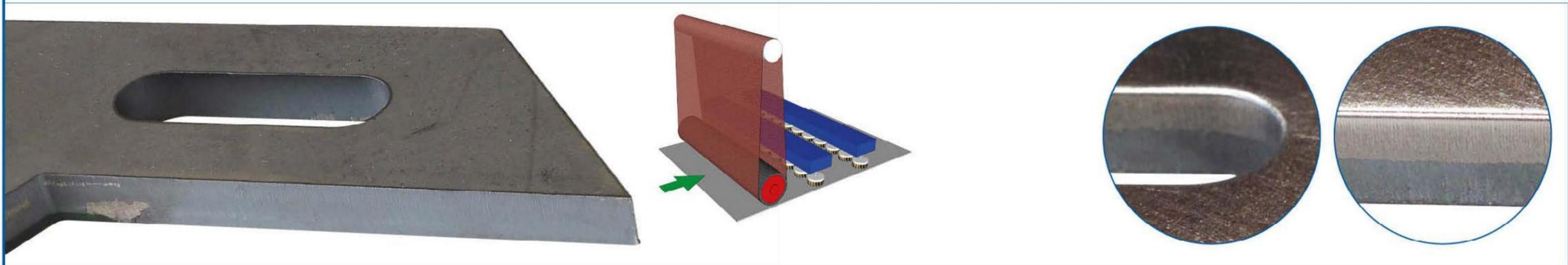
Снятие заусенцев и закругление кромок штампованных, после пробивки или вырезанных лазером деталей с использованием станка в конфигурации «CV»



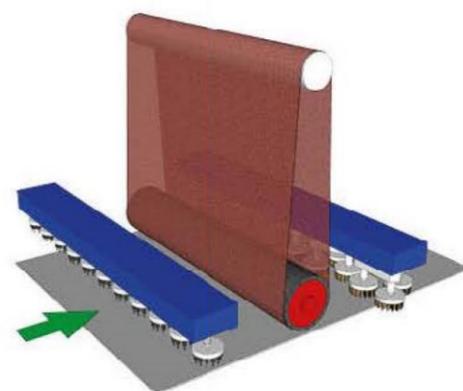
Снятие заусенцев, закругление кромок и полировка деталей, вырезанных лазером, перфорированных или после пробивки, с использованием станка в конфигурации «CVC»



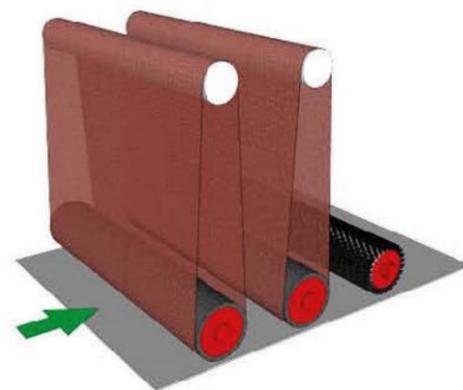
Удаление заусенцев, удаление оксидной пленки и окалины, скругление кромки после лазерной резки с использованием машины в конфигурации «CVV»



Снятие заусенцев и скругление кромок деталей после кислородной и плазменной резки с использованием машины в конфигурации «XDS C R»



Снятие заусенцев и полировка (косметическое шлифование) горячекатаной/холоднокатаной нержавеющей стали, алюминия для отделки Duplo и/или Scotch-Brite™ с использованием станка в конфигурации «CCS»



Расположение завода: Italy - Veneto



Аэропорты

Venezia: 90 км - 1h езды
 Treviso: 75 км - 1,5 h езды
 Verona: 65 км - 45 мин езды
 Bologna: 160 км - 2h езды

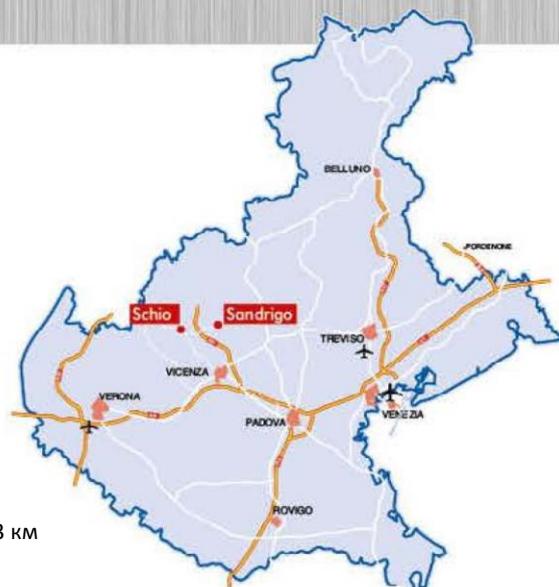
ЖД станции

Vicenza: 30 км - 30 мин езды

Направления (авто)

К заводу в Sandrigo
 Трасса А31 - съезд Dueville - 3,5 км

К головному офису в Schio
 Трасса А31 – съезд Thiene-Schio - 13 км



Головной офис в Schio

Via Venezia, 144
 36015 Schio

Завод в Sandrigo 2

Via G.Galilei, 5
 36066 Sandrigo

Завод в Sandrigo 3

Via Galvani, 3-5
 36066 Sandrigo

Завод в Sandrigo 4

Via Galvani, 1
 36066 Sandrigo

