



MD43 CBO 1350

Dati tecnici	
Larghezza di lavoro	1350
Unità di lavoro	C + B
Velocità di avanzamento	0,3 - 6 m/min
Altezza di lavoro variabile	750÷900 mm
Spessori lavorabili	0,8÷150 mm
Sviluppo nastri abrasivi	2200 mm
Potenza gruppo cilindro	15 kW
Potenza elettro-ventilatore depressione	15 kW
Controllo elettronico tramite PLC	

Caratteristiche e vantaggi

- Operazioni di sbavatura e satinatura per pezzi tagliati al plasma, al laser e ossitagliati, cesoiati, stampati, punzonati, tagliati ad acqua
- Bassi consumi
- Finitura direzionale o non direzionale
- Facile da usare e intuitiva grazie al PLC
- Arrotondamento degli spigoli uniforme a 360° indipendentemente dalla direzione del contorno
- Regolazione del grado di arrotondamento
- Design modulare, compatta e dalla struttura solida
- Per parti piane e con deformazioni
- Molto delicata sulla superficie di pezzi zincati o con pellicola
- Rimozione decisa delle bave dell'ossitaglio e del taglio al plasma
- Molto tollerante sulle differenze di spessore del materiale
- Sistema di tenuta dei pezzi piccoli e/o scivolosi tramite depressione ottenuta da un elettroventilatore ad alta velocità
- Arrotondamento dei bordi fino a 2 mm



Un gruppo **cilindro** o a **spazzole verticali** può essere installato nello spazio vuoto successivamente.



MD43 CBC 1350

Dati tecnici	
Larghezza di lavoro	1350
Unità di lavoro	C + B + C
Velocità di avanzamento	0,3 - 6 m/min
Altezza di lavoro variabile	750÷900 mm
Spessori lavorabili	0,8÷150 mm
Sviluppo nastri abrasivi	2200 mm
Potenza gruppo cilindro	15 kW
Potenza elettro-ventilatore depressione	15 kW
Controllo elettronico tramite PLC	

Caratteristiche e vantaggi

- Operazioni di sbavatura e satinatura per pezzi tagliati al plasma, al laser e ossitagliati, cesoiati, stampati, punzonati, tagliati ad acqua
- Bassi consumi
- Finitura direzionale o non direzionale
- Facile da usare e intuitiva grazie al PLC
- Arrotondamento degli spigoli uniforme a 360° indipendentemente dalla direzione del contorno
- Sbavatura e satinatura in un solo passaggio
- Satinatura precisa con qualsiasi grado di finitura
- Regolazione del grado di arrotondamento
- Design modulare, compatta e dalla struttura solida
- Per parti piane e con deformazioni
- Molto delicata sulla superficie di pezzi zincati o con pellicola
- Rimozione decisa delle bave dell'ossitaglio e del taglio al plasma
- Molto tollerante sulle differenze di spessore del materiale
- Sistema di tenuta dei pezzi piccoli e/o scivolosi tramite depressione ottenuta da un elettroventilatore ad alta velocità
- Arrotondamento dei bordi fino a 2 mm



MD43 CV0 1350

Dati tecnici	
Larghezza di lavoro	1350
Unità di lavoro	C + V
Velocità di avanzamento	0,5 - 10 m/min
Altezza di lavoro variabile	750÷900 mm
Spessori lavorabili	0,8÷150 mm
Sviluppo nastri abrasivi	2200 mm
Potenza gruppo cilindro	15 kW
Potenza elettro-ventilatore depressione	5,5 kW
Controllo elettronico tramite PLC	

Caratteristiche e vantaggi

- Operazioni di sbavatura e satinatura per pezzi tagliati al plasma, al laser e ossitagliati, cesoiati, stampati, punzonati, tagliati ad acqua
- Bassi consumi
- Finitura direzionale o non direzionale
- Facile da usare e intuitiva grazie al PLC
- Arrotondamento degli spigoli uniforme a 360° indipendentemente dalla forma del pezzo
- Regolazione del grado di arrotondamento
- Design modulare, compatta e dalla struttura solida
- Per parti piane e con deformazioni
- Molto delicata sulla superficie di pezzi zincati o con pellicola
- Rimozione decisa delle bave dell'ossitaglio e del taglio al plasma
- Molto tollerante sulle differenze di spessore del materiale
- Sistema di tenuta dei pezzi piccoli e/o scivolosi tramite depressione ottenuta da un elettroventilatore ad alta velocità



Un gruppo **cilindro** o a **spazzole verticali** può essere installato nello spazio vuoto successivamente.

MD43 CVC 1350

Dati tecnici	
Larghezza di lavoro	1350
Unità di lavoro	C + V + C
Velocità di avanzamento	0,5 - 10 m/min
Altezza di lavoro variabile	750÷900 mm
Spessori lavorabili	0,8÷150 mm
Sviluppo nastri abrasivi	2200 mm
Potenza gruppo cilindro	15 kW
Potenza elettro-ventilatore depressione	5,5 kW
Controllo elettronico tramite PLC	

Caratteristiche e vantaggi

- Operazioni di sbavatura e satinatura per pezzi tagliati al plasma, al laser e ossitagliati, cesoiati, stampati, punzonati, tagliati ad acqua
- Bassi consumi
- Finitura direzionale o non direzionale
- Facile da usare e intuitiva grazie al PLC
- Arrotondamento degli spigoli uniforme a 360° indipendentemente dalla forma del pezzo
- Sbavatura e satinatura in un solo passaggio
- Satinatura precisa con qualsiasi grado di finitura
- Regolazione del grado di arrotondamento
- Design modulare, compatta e dalla struttura solida
- Per parti piane e con deformazioni
- Molto delicata sulla superficie di pezzi zincati o con pellicola
- Rimozione decisa delle bave dell'ossitaglio e del taglio al plasma
- Molto tollerante sulle differenze di spessore del materiale
- Sistema di tenuta dei pezzi piccoli e/o scivolosi tramite depressione ottenuta da un elettroventilatore ad alta velocità



MD43 CW 1350

Dati tecnici	
Larghezza di lavoro	1350
Unità di lavoro	C + V + V
Velocità di avanzamento	0,5 - 10 m/min
Altezza di lavoro variabile	750÷900 mm
Spessori lavorabili	0,8÷150 mm
Sviluppo nastri abrasivi	2200 mm
Potenza gruppo cilindro	15 kW
Potenza elettro-ventilatore depressione	5,5 kW
Controllo elettronico tramite PLC	

Caratteristiche e vantaggi

- Operazioni di sbavatura e satinatura per pezzi tagliati al plasma, al laser e ossitagliati, cesoiati, stampati, punzonati, tagliati ad acqua
- Bassi consumi
- Finitura direzionale o non direzionale
- Facile da usare e intuitiva grazie al PLC
- Arrotondamento degli spigoli uniforme a 360° indipendentemente dalla forma del pezzo
- Sbavatura, arrotondamento bordi ed eliminazione ossido in un solo passaggio
- Regolazione del grado di arrotondamento
- Design modulare, compatta e dalla struttura solida
- Per parti piane e con deformazioni
- Molto delicata sulla superficie di pezzi zincati o con pellicola
- Rimozione decisa delle bave dell'ossitaglio e del taglio al plasma
- Molto tollerante sulle differenze di spessore del materiale
- Sistema di tenuta dei pezzi piccoli e/o scivolosi tramite depressione ottenuta da un elettroventilatore ad alta velocità



Cilindro

Gruppo operatore con cilindro di diametro 160 mm. Cilindro rivestito in gomma di varie durezze, resistente a olio e calore, con cuscinetti speciali ad alta resistenza per impieghi con elevate velocità di taglio.

Grane Grit Körnung Grain Körnung			
24	2,30	---	---
36	1,80	---	---
40	---	1,20	---
60	1,20	0,75	---
80	0,85	0,64	---
100	0,75	0,57	---
120	0,65	0,50	---
150	0,55	0,46	---
180	0,52	0,43	---
220	0,48	0,41	---
240	0,45	0,39	---
280	0,43	0,37	---
320	0,40	0,35	---
360	---	0,34	---
400	---	0,33	---

Per compensare le variazioni di spessore delle varie grane abrasive si agisce semplicemente ruotando una maniglia zigrinata posta direttamente sul gruppo operatore. Il cilindro è dotato di un sistema pneumatico di stand-by per l'esclusione dell'unità.



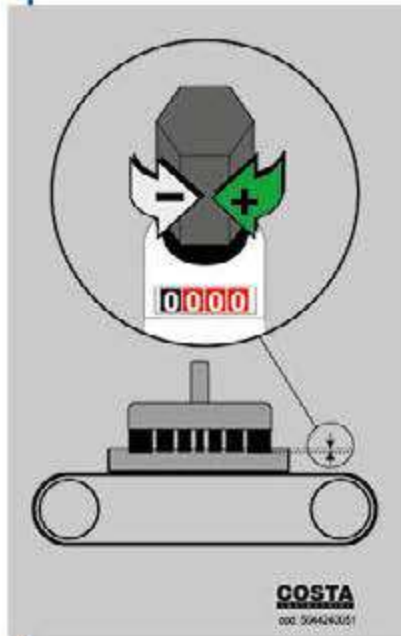
Dispositivo rotante a spazzole

Unità rotante su asse verticale dotata di 8 spazzole controrotanti Ø 350 mm, lunghezza 420 mm, montate su asse orizzontale.



Spazzole verticali

Questa unità è composta da una serie di spazzole verticali, che girano ad alta velocità (controllata da inverter) e che oscillano lateralmente. La combinazione della rotazione delle spazzole con l'elevata frequenza di oscillazione garantisce una perfetta sbavatura in ogni direzione con un solo gruppo di lavoro. L'unità XVS è utilizzata per **sbavare** e per **arrotondare** gli spigoli.



L'unità XVS è completamente estraibile per facilitare la manutenzione e il cambio spazzole: utilizza spazzole con sgancio rapido Costa-lock.

Caratteristiche principali



Il quadro elettrico è posizionato all'interno della macchina, costruito secondo gli standard CE in IP54 - EN60204.



Un elettroventilatore ad alta velocità, posizionato sul tetto della macchina, genera una "depressione" sotto i gruppi di lavoro che, attraverso i fori del tappeto, trattiene pezzi "scivolosi" o di dimensioni più piccole delle distanze fra i rulli pressori superiori.



Il pannello HMI consente la visualizzazione su un monitor touch-screen dei dati di configurazione effettivi e del funzionamento della macchina, nonché la memorizzazione di numerosi programmi di lavoro completi.



Localizzazione: Veneto - Italia



Aeroporti

Venezia: 90 Km - 1h d'auto
Treviso: 75 Km - 1,5 h d'auto
Verona: 65 Km - 45 min d'auto
Bologna: 160 Km - 2h d'auto

Ferrovia

Vicenza: 30 km - 30 min d'auto

Indicazioni stradali

Per gli stabilimenti di Sandrigo
Autostrada A31 - Uscita Dueville - 3,5 km

Per la sede di Schio
Autostrada A31 - Uscita Thiene-Schio - 13 km



Sede di Schio

Via Venezia, 144
36015 Schio (VI)

Stabilimento di Sandrigo2

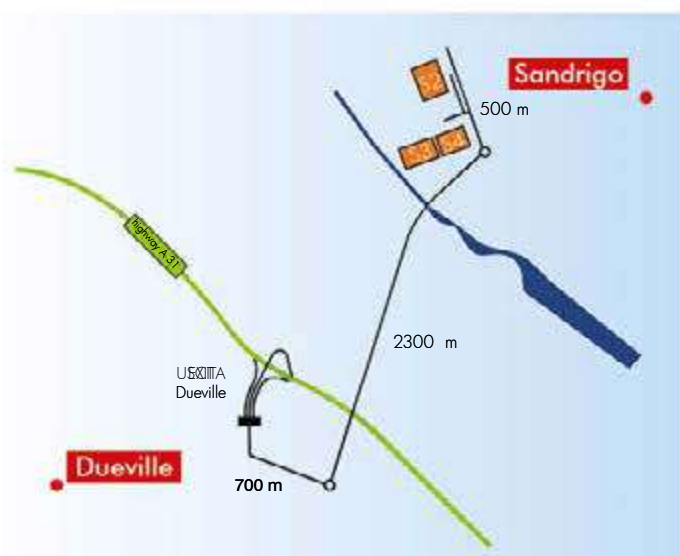
Via G. Galilei, 5
36066 Sandrigo (VI)

Stabilimento di Sandrigo3

Via Galvani, 3-5
36066 Sandrigo (VI)

Stabilimento di Sandrigo4

Via Galvani, 1
36066 Sandrigo (VI)



Con riserva di apportare modifiche senza obbligo di preavviso



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