



MD43 CBO 1350

Technische Daten	
Arbeitsbreite	1350
Arbeitseinheiten	C + B
Vorschubgeschwindigkeit	0,3 - 6 m/min
Variabel Arbeitshöhe	750÷900 mm
Materialstärke	0,8÷150 mm
Länge Schleifband	2200 mm
Leistung des Kontaktwalzenmotors	15 kW
Leistung des Elektroventilators der Vakuumvorrichtung	15 kW
Elektronische PLC Steuerung	

Merkmale und Vorteile

- Entgraten und Feinschleifen von gestanzten, gedruckten, gescherten, plasma-, laser-, brenn- und Wassergeschnittenen Werkstücken;
- Energiesparmodus;
- Richtungsbezogene oder nichtrichtungsbezogene Oberflächebehandlung;
- Einfache und intuitive Bedienung dank PLC Steuerung;
- Gleichmäßige Kantenverrundung auf 360° unabhängig von der Ausrichtung der Kontur;
- Einstellbarer Verrundungsradius;
- Kompakt, modular und solide aufgebaut;
- Für eben und unebene Werkstücke;
- Sehr oberflächenschonend von verzinkten oder folierten Werkstücken;
- Zuverlässige und gleichmäßige Entfernung von Graten beim Autogen- und Plasmaschneiden;
- Schwankungen in der Materialstärke stellen kein Problem dar;
- Kleinteile werden sicher durch starkes Vakuum erzeugt von einem Hochgeschwindigkeits - Elektrogebläse in Position gehalten.
- Kantenverrundung bis zu 2 mm.



Eine aggregat mit **kontaktwalze** oder mit **vertikalen Bürsten** kann im leerten Platz später installiert sein.



MD43 CBC 1350

Technische Daten	
Arbeitsbreite	1350
Arbeitseinheiten	C + B + C
Vorschubgeschwindigkeit	0,3 - 6 m/min
Variabel Arbeitshöhe	750÷900 mm
Materialstärke	0,8÷150 mm
Länge Schleifband	2200 mm
Leistung des Kontaktwalzenmotors	15 kW
Leistung des Elektroventilators der Vakuumvorrichtung	15 kW
Elektronische PLC Steuerung	

Merkmale und Vorteile

- Entgraten und Feinschleifen von gestanzten, gedruckten, gescherten, plasma-, laser-, brenn- und Wassergeschnittenen Werkstücken;
- Energiesparmodus;
- Richtungsbezogene oder nichtrichtungsbezogene Oberflächebehandlung;
- Einfache und intuitive Bedienung dank PLC Steuerung;
- Gleichmäßige Kantenverrundung auf 360° unabhängig von der Ausrichtung der Kontur;
- Entgratung, Kantenverrundung und Schleifen in einem einzigen Schritt;
- Feinschleifen mit jedem Grad von Oberflächengüte;
- Einstellbarer Verrundungsradius;
- Kompakt, modular und solide aufgebaut;
- Für ebene und/oder verzogene Werkstücke;
- Sehr oberflächenschonend für die Bearbeitung von verzinkten oder folierten Werkstücken;
- Zuverlässige und gleichmäßige Entfernung von Graten beim Autogen- und Plasmaschneiden;
- Schwankungen in der Materialstärke stellen kein Problem dar;
- Kleinteile werden sicher durch starkes Vakuum erzeugt von einem Hochgeschwindigkeits - Elektrogebläse in Position gehalten;
- Kantenverrundung bis zu 2 mm.



MD43 CV0 1350

Technische Daten	
Arbeitsbreite	1350
Arbeitseinheiten	C + V
Vorschubgeschwindigkeit	0,5 - 10 m/min
Variabel Arbeitshöhe	750÷900 mm
Materialstärke	0,8÷150 mm
Länge Schleifband	2200 mm
Leistung des Kontaktwalzenmotors	15 kW
Leistung des Elektroventilators der Vakuumvorrichtung	5,5 kW
Elektronische PLC Steuerung	

Merkmale und Vorteile

- Entgraten und Feinschleifen von gestanzten, gedruckten, gescherten, plasma-, laser-, brenn- und Wassergeschnittenen Werkstücken;
- Energiesparmodus;
- Richtungsbezogene oder nichtrichtungsbezogene Oberflächebehandlung;
- Einfache und intuitive Bedienung dank PLC Steuerung;
- Gleichmäßige Kantenverrundung auf 360° unabhängig von der Ausrichtung der Kontur;
- Einstellbarer Verrundungsradius;
- Kompakt, modular und solide aufgebaut;
- Für eben und unebene Werkstücke;
- Sehr oberflächenschonend von verzinkten oder folierten Werkstücken;
- Zuverlässige und gleichmäßige Entfernung von Graten beim Autogen- und Plasmaschneiden;
- Schwankungen in der Materialstärke stellen kein Problem dar;
- Kleinteile werden sicher durch starkes Vakuum in Position gehalten.



Eine aggregat mit kontaktwalze oder mit verticalen Bürsten kann im leerten Platz später installiert sein.

MD43 CVC 1350

Technische Daten	
Arbeitsbreite	1350
Arbeitseinheiten	C + V + C
Vorschubgeschwindigkeit	0,5 - 10 m/min
Variabel Arbeitshöhe	750÷900 mm
Materialstärke	0,8÷150 mm
Länge Schleifband	2200 mm
Leistung des Kontaktwalzenmotors	15 kW
Leistung des Elektroventilators der Vakuumvorrichtung	5,5 kW
Elektronische PLC Steuerung	

Merkmale und Vorteile

- Entgraten und Feinschleifen von gestanzten, gedruckten, gescherten, plasma-, laser-, brenn- und Wassergeschnittenen Werkstücken;
- Energiesparmodus;
- Richtungsbezogene oder nichtrichtungsbezogene Oberflächebehandlung;
- Einfache und intuitive Bedienung dank PLC Steuerung;
- Gleichmäßige Kantenverrundung auf 360° unabhängig von der Ausrichtung der Kontur;
- Entgratung und Schleifen in einem einzigen Schritt;
- Feinschleifen mit jedem Grad von Oberflächengüte;
- Einstellbarer Verrundungsradius;
- Kompakt, modular und solide aufgebaut;
- Für ebene und/oder verzogene Werkstücke;
- Sehr oberflächenschonend für die Bearbeitung von verzinkten oder folierten Werkstücken;
- Zuverlässige und gleichmäßige Entfernung von Graten beim Autogen- und Plasmaschneiden;
- Schwankungen in der Materialstärke stellen kein Problem dar;
- Kleinteile werden sicher durch starkes Vakuum erzeugt von einem Hochgeschwindigkeits - Elektrogebläse in Position gehalten.



MD43 CW 1350

Technische Daten	
Arbeitsbreite	1350
Arbeitseinheiten	C + V + V
Vorschubgeschwindigkeit	0,5 - 10 m/min
Variabel Arbeitshöhe	750÷900 mm
Materialstärke	0,8÷150 mm
Länge Schleifband	2200 mm
Leistung des Kontaktwalzenmotors	15 kW
Leistung des Elektroventilators der Vakuumvorrichtung	5,5 kW
Elektronische PLC Steuerung	

Merkmale und Vorteile

- Entgraten und Feinschleifen von gestanzten, gedruckten, gescherten, plasma-, laser-, brenn- und Wassergeschnittenen Werkstücken;
- Energiesparmodus;
- Richtungsbezogene oder nichtrichtungsbezogene Oberflächebehandlung;
- Einfache und intuitive Bedienung dank PLC Steuerung;
- Gleichmäßige Kantenverrundung auf 360° unabhängig von der Ausrichtung der Kontur;
- Entgratung, Kantenverrundung und Entfernung von Oxid in einem einzigen Schritt;
- Einstellbarer Verrundungsradius;
- Kompakt, modular und solide aufgebaut;
- Für ebene und/oder verzogene Werkstücke;
- Sehr oberflächenschonend für die Bearbeitung von verzinkten oder folierten Werkstücken;
- Zuverlässige und gleichmäßige Entfernung von Graten beim Autogen- und Plasmaschneiden;
- Schwankungen in der Materialstärke stellen kein Problem dar;
- Kleinteile werden sicher durch starkes Vakuum erzeugt von einem Hochgeschwindigkeits - Elektrogebläse in Position gehalten.



Kontaktwalze

Aggregat mit einer Kontaktwalze mit Durchmesser 160 mit einer Spezial-Gummischicht, die öl- und hitzebeständig ist. Die Lagerung ist mit temperaturbeständigen Lagern für hohe Schnittgeschwindigkeiten ausgeführt.

Grain Grit Körnung Grain Körnung		
24	2,38	---
36	1,90	---
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	0,38
280	0,43	0,37
320	0,40	0,35
360	---	0,34
400	---	0,33

Um die unterschiedlichen Dicken der Schleifbänder mit verschiedenen Körnungen zu kompensieren, genügt es einen gerändelten Hebel direkt am Schleifaggregat umzulegen. Der Kontaktwalze ist mit einer pneumatischen Standby-Funktion zum Ausschalten der Einheit ausgestattet.



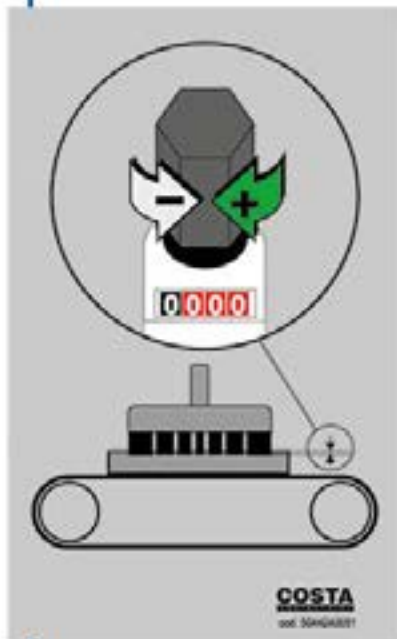
Rotierende Bürstenkarussell-Einheit

Rotierende Einheit auf vertikaler Achse, ausgestattet mit 8 gegenläufigen Bürsten Ø 350mm, Länge 420 mm, montiert auf horizontaler Achse.



Multifunktions-Vertikalbürsten

Dieses Aggregat besteht aus einer Reihe vertikaler Bürsten, die mit hoher frequenz geregelter Geschwindigkeit um eine vertikale Achse rotieren und seitlich oszillieren mit hoher Oszillationsfrequenz. Durch die Kombination der Rotation mit der Oszillationsbewegung wird eine perfekte Entgratung in alle Richtungen mit einem einzigen Aggregat erreicht. Die XVS-Einheit ist ideal für eine Vielzahl von Bearbeitungen: **Entgraten**, **Kantenverrunden** usw.



Die XVS-Einheit ist seitlich herausziehbar, um den Werkzeugwechsel und die Wartung zu vereinfachen. Es werden Bürsten mit Costa-Lock-Schnellverschluss verwendet.

Wichtigste Merkmale

Der Schaltschrank befindet sich im Inneren der Maschine und entspricht der Norm CE IP54 – EN60204.

Ein Hochgeschwindigkeits-Elektroventilator, auf dem oberen Maschinenständer installiert, erzeugt einen Unterdruck unter jeder Arbeitseinheit um den Halt von rutschigem Material oder von Werkstücken, die kleiner als der Abstand zwischen den Druck- und Führungsrollen sind, zu sichern.

Die SPS-Steuerung VISION ermöglicht die Visualisierung von Bearbeitungsdaten, aktuellen Maschineneinstellungen sowie den Betrieb der Maschine auf einem Touchscreen-Bildschirm. Zudem können viele komplette Bearbeitungsprogramme abgespeichert werden, die dann über einen Code wiederauflaufbar sind.



Standort - Venetien, Italien



Flughäfen

Venedig: 90 km - 1h mit dem Auto
Treviso: 75 km - 1,5h mit dem Auto
Verona: 65 km - 45 Min. mit dem Auto
Bologna: 160 km - 2h mit dem Auto

Bahnhof

Vicenza: 30 km - 30 Min. mit dem Auto

Auto-Anfahrt

Zu den Werken in Sandrigo
Autobahn A31 - Ausfahrt Dueville - 3,5 km

Hauptsitz in Schio
Autobahn A31 - Ausfahrt Thiene-Schio - 13 km



Der Hauptsitz Schio

Via Venezia, 144
36015 Schio (VI)

Werk Sandrigo2

Via G.Galilei, 5
36066 Sandrigo (VI)

Werk Sandrigo3

Via Galvani, 3-5
36066 Sandrigo (VI)

Werk Sandrigo4

Via Galvani, 1
36066 Sandrigo (VI)



Wir behalten uns das Recht vor, Funktionen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.



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