Macchina monolaterale per bordi di porte e pannelli mod. MVT 4000 (rinnovata):

acchina automatica monolaterale per la levigatura automatica di bordi di pannelli, in legno massiccio,

MDF o rivestiti o trattati con vernici (lavorazione del bordo di pannelli es. porte, sportelli etc.).

Struttura: Macchina costituita da struttura completamente in acciaio di grosso spessore, capace di

assorbire le vibrazioni e garantire una perfetta stabilità anche durante lavorazioni intensive.

Basamento fisso in entrata con unità disposte sul lato destro rispetto alla trave portacingolo.

Sistema di trasporto: Il corretto avanzamento dei pezzi è assicurato da una guida laterale per

indirizzare il pezzo in macchina, da un cingolo costituito da una catena in acciaio, su cui sono fissati i

pattini (intercambiabili) rivestiti in gomma ad alta resistenza con tassello autolubrificante in nylon con

bisolfuro di molibdeno.

Il cingolo scorre su due guide in acciaio intercambiabili di sezione piatta.

Velocità d avanzamento regolabile in continuo mediante motovariatore da 5 a 30 m/min.

Pressoio superiore: manuale con doppia fila di ruote gommate intercalate, regolabili assialmente

indipendentemente.

Registro ingresso pezzi: con squadra di riferimento, regolabile in larghezza in funzione del pezzo in

lavorazione.

Barra sostegno pannelli: Una rulliera (rulli folli plastici) estraibile aiuta l operatore a sostenere pannelli

particolarmente pesanti o ingombranti come porte.

Sistemi di controllo: Quadro elettrico e di comando costituito da cassonetto in metallo, costruiti

secondo le normative e conformi alle varie direttive vigenti.

Il pannello di controllo raccoglie i comandi di funzionamento di tutti i gruppi di lavoro.

Tutti gli organi di comando controllo e potenza sono centralizzati nel quadro, gli automatismi di sicurezza

sono tarati ai previsti valori di interventi e collaudati in condizione di carico massimo.

Lo stato di tutti i servizi è visualizzato mediante lampade spia.

Programmatore elettronico: pannello frontale con display a cristalli liquidi tipo H8710.

- Visualizzazione della velocità di avanzamento.

- Conta pezzi con reset.

- Conta metri con reset.

- Visualizzazione delle ore totali di lavorazione.

- Lettura dei pezzi da finecorsa macchina con reset.

- Ingresso ed uscita tamponi levigatori e soffiatori di pulizia.

- Visualizzazione delle ore parziali di lavorazione con reset.

- Sistema elettronico per la regolazione dei tempi d intervento dei vari gruppi installati sulla

macchina, in base alla velocità di avanzamento.

Normativa CE: La macchina è conforme alle normative CE essendo dotata di carter di protezione e

dispositivi di sicurezza.

Tensione di alimentazione **400 V 3 Fasi 50 Hz**

Esecuzione elettrica **24 V AC**

Alimentazione aria compressa **6 Bar**

Velocità variabile traino **Variabile da 5 a 30 m/min. (motovariatore)**

Colore macchina **Ral 9002 + 5014**

Lato servizio macchina **Destra**

Normativa **CE**

Altezza piano di lavoro **870 mm (regolabile)**

Altezza utile di lavoro **10 a 100 mm.**

Larghezza utile di lavoro min. **30 mm.**

Lunghezza utile di lavoro min. **200 mm.**

(N°02) Gruppo levigatore a nastro per bordi e profili sagomati

mod. AT h110: Unità di levigatura di superfici piane e sagomate, con

tampone intercambiabile, sagomato in controforma rispetto al profilo da

levigare.

Tampone a cuscino d aria intercambiabile montato su guide lineari a

cuscinetti volventi, con regolazione pneumatica e lettura diretta su manometro.

Oscillazione del nastro abrasivo con motoriduttore, su puleggia folle e regolazione dell escursione da 0 a 20 mm.

Centraggio manuale del nastro abrasivo rispetto alle pulegge in caso di giunta storta.

Soffiatore di pulizia del nastro abrasivo alloggiato in prossimità della puleggia motrice, con apertura e chiusura elettronica in funzione del pezzo in lavorazione.

Regolazione degli assi manuali (altezza, profondità ed inclinazione)(scorrimento su colonne prismatiche ed incrocio in ghisa)

Assi con lettori meccanico digitali tipo SIKO di posizione.

Viti di regolazione degli assi dotate di doppio cuscinetto a rullini reggispinta.

Gruppo in acciaio scatolato, con relative sicurezze in caso di apertura accidentale degli sportelli e rottura tensionamento nastri, dotati di relative prese per aspirazione polveri.

Aspirazione: l efficiente sistema di aspirazione è formato da bocchette che, fissate in prossimità della zona di lavoro degli utensili, convogliano la polvere e gli sfridi di lavorazione in un canale principale a cui va collegato un aspiratore esterno.

Potenza motore gruppo **2.2 kW (3 Hp)**

Velocità di rotazione nastro abrasivo **Regolabile elettricamente**

da 140 a 1700 giri/min

Motore oscillazione gruppo abrasivo **60W (4 rpm)**

Regolazione angolare **Da -10° a +90°**

Altezza pulegge **110 mm**

Dimensione nastri abrasivi **2760 x 100 max. mm**

Prese aspirazione **N°1 Ø 100 mm**

Consumo aria aspirata **1400 m3/h**

(N°0 1 SI + 0 1 SS) Gruppo levigatore a nastro per spigoli o raggi

mod. SI / SS: Unità di levigatura per spigoli del pannello o di piccoli

raggi inferiori e superiori.

Unità completa di doppi tastatori girevoli che ne garantiscono la perfetta copiatura del pannello sia verticalmente che lateralmente.

Dispositivo di oscillazione meccanica del nastro tramite motoriduttore, per una usura omogenea del nastro abrasivo.

Oscillazione del nastro abrasivo con motoriduttore, su puleggia folle e regolazione dell escursione da 0 a 20 mm.

Centraggio manuale del nastro abrasivo rispetto alle pulegge in caso di giunta storta.

Tendinastro su puleggia motrice con regolatore e lettura su manometro.

Soffiatore di pulizia e raffreddamento del nastro abrasivo alloggiato in prossimità della puleggia motrice con apertura e chiusura elettronica gestita dal programmatore elettronico (funzione economizzazione aria compressa).

Regolazione degli assi manuali (altezza, profondità)(scorrimento su colonne prismatiche ed incrocio in ghisa).

Assi con lettori meccanico digitali tipo SIKO di posizione.

Viti di regolazione degli assi dotate di doppio cuscinetto a rullini reggispinta.

Gruppo in acciaio scatolato, con relative sicurezze in caso di apertura accidentale degli sportelli e rottura tensionamento nastri, dotato di relativa presa per aspirazione polveri.

Aspirazione: l efficiente sistema di aspirazione è formato da bocchette che, fissate in prossimità della zona di lavoro degli utensili, convogliano la polvere e gli sfridi di lavorazione in un canale principale a cui va collegato un aspiratore esterno.

Potenza motore velocità nastro **0.75 kW (1 Hp)**

Velocità di rotazione nastro abrasivo **Regolabile elettronicamente**

da 140 a 1700 giri/min.

Dimensioni nastri **1950 x 35 max mm**

Regolazione angolare **-45° (SI) +45° (SS)**

Prese aspirazione **N°1+1 Ø 60 mm**

Consumo aria aspirata **500 m3/h**

(N°01) Gruppo levigatore a nastro per bordi piani mod. C h160L:

Unità di levigatura per bordi piani, con tampone a cuscino d aria a regolazione pneumatica e lettura diretta su manometro.

Nastro abrasivo supportato da nastro lamellare in feltro.

Il nastro lamellare favorisce una levigatura più uniforme, annullando gli effetti del giunto dell abrasivo, crea una ventilazione forzata raffreddando l abrasivo e svolge un azione meccanica di scuotimento favorendo l espulsione degli sfridi e quindi la maggior durata del nastro abrasivo.

Dispositivo di oscillazione per una usura omogenea del nastro abrasivo, con regolazione del movimento in funzione dello spessore.

Il movimento assiale della testa levigatrice è azionata da riduttore a vite senza fine con frizione, vite e chiocciola a ricircolo di sfere, lo scorrimento avviene su guide profilate e pattini a ricircolo di sfere.

Con regolazione di due assi manuali e lettori meccanici di posizione tipo SIKO, viti di regolazione degli assi dotate di doppio cuscinetto a rullini reggispinta.

Soffiatore di pulizia del nastro abrasivo alloggiato in prossimità della puleggia motrice, con apertura e chiusura elettronica in funzione del pezzo in lavorazione.

Gruppo in acciaio scatolato, con relative sicurezze in caso di apertura accidentale degli sportelli e rottura tensionamento nastri, dotati di relative prese per aspirazione polveri.

Aspirazione: l efficiente sistema di aspirazione è formato da bocchette che, fissate in prossimità della zona di lavoro degli utensili, convogliano la polvere e gli sfridi di lavorazione in un canale principale a cui va collegato un aspiratore esterno.

Potenza motore gruppo **4 kW (5.5 Hp)**

Velocità di rotazione nastro abrasivo **Regolabile elettricamente**

da 140 a 1700 giri/min

Motore oscillazione gruppo abrasivo **0.37 kW (0.5 Hp)**

Regolazione angolare **0°**

Altezza pulegge **160 mm**

Dimensione nastri abrasivi **3000 x 160 max. mm**

Dimensione nastro lamellare **2380 x 150 mm**

Prese aspirazione **N°2 Ø 10 0 + 120 mm**

Consumo aria aspirata **1700 m3/h**