



# Maquinas multi funcionales para operaciones de desbarbado, cepillado, esmerilado y satinado

# Unidades de trabajo y aplicaciones



MD4



Procesado de materiales ferrosos y no ferrosos. Las maquinas de esta serie estan disponibles con banco movil. Ancho de trabajo de 1150 mm, pueden soportar piezas pesadas hasta un máximo de 300 KG.

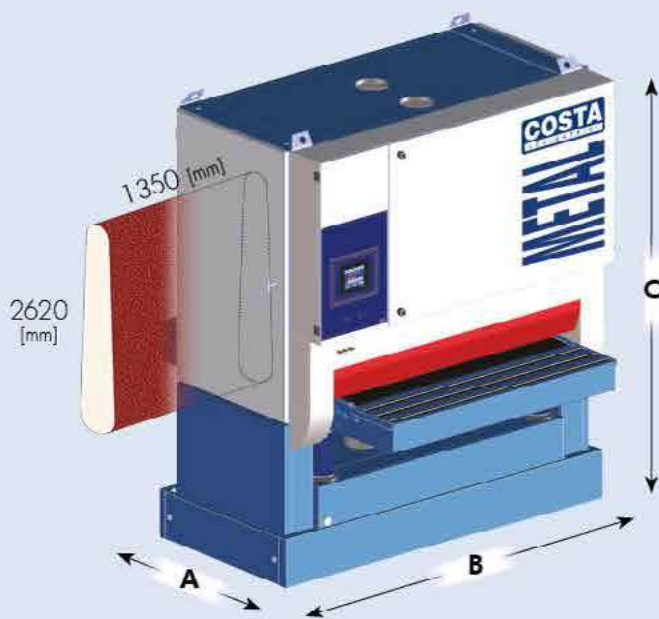
Las bandas abrasivas tienen un desarrollo de 2.200 mm.

Gracias a su modularidad es posible personalizar un "CENTRO DE MECANIZADO" en función de las propias necesidades, escogiendo entre los diferentes grupos de trabajo específicos para cada tipo de trabajo.

La estructura porta grupos operadores puede albergar de 2 a 3 unidades de trabajo internas, más una externa.

Medidas	A [mm]	B [mm]	C [mm]
2 unidades de trabajo	1855	1824	2070
3 unidades de trabajo	2115	1824	2070

MD5



Centro de mecanizado universal para el desbarbado y satinado de materiales ferrosos y no ferrosos.

Las maquinas de esta serie estan disponibles con banco fijo-ídóneo también para el trabajo en línea y de piezas de grandes medidas.

Ancho de trabajo de 1350 mm, pueden soportar piezas pesadas hasta un máximo de 400 KG.

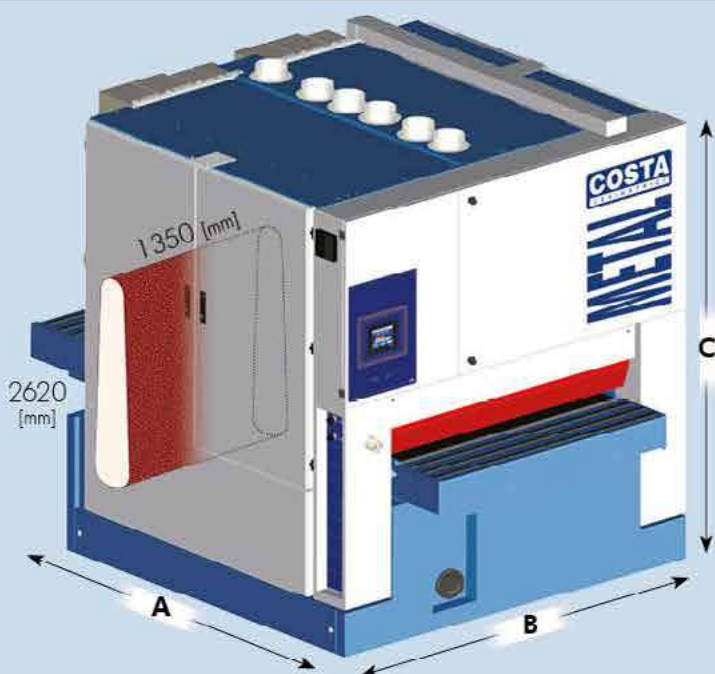
Las bandas abrasivas tienen un desarrollo de 2.620 mm, garantizan un perfecto acabado superficial y una mayor duración, reduciendo el costo de trabajo.

Gracias a su modularidad es posible personalizar un "CENTRO DE MECANIZADO" en función de las propias necesidades, escogiendo entre los diferentes grupos de trabajo específicos para cada tipo de trabajo.

La estructura porta grupos operadores puede albergar de 2 a 3 unidades de trabajo internas, más una externa.

La elevada rigidez de la estructura y del banco de avance combinados con la alta tecnología aplicada a las partes mecánicas y electrónicas hacen de esta serie el CENTRO DE MECANIZADO perfecto para cada empresa.

Medidas	A [mm]	B [mm]	C [mm]
2 unidades de trabajo	1864	2020	2305+2455
3 unidades de trabajo	2204	2020	2305+2455



Centro de mecanizado universal para el desbarbado y satinado de materiales ferrosos y no ferrosos.

Las maquinas de esta serie estan disponibles con banco fijo-ídóneo también para el trabajo en línea y de piezas de grandes medidas.

Ancho de trabajo de 1350 mm, pueden soportar piezas pesadas hasta un máximo de 500 KG.

Las bandas abrasivas tienen un desarrollo de 2.620 mm, garantizan un perfecto acabado superficial y una mayor duración, reduciendo el costo de trabajo.

Gracias a su modularidad es posible personalizar un "CENTRO DE MECANIZADO" en función de las propias necesidades, escogiendo entre los diferentes grupos de trabajo específicos para cada tipo de trabajo.

La estructura porta grupos operadores puede albergar 4 unidades de trabajo internas, más una externa.

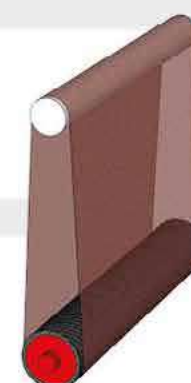
La elevada rigidez de la estructura y del banco de avance combinados con la alta tecnología aplicada a las partes mecánicas y electrónicas hacen de esta serie el CENTRO DE MECANIZADO perfecto para cada empresa.

Medidas	A [mm]	B [mm]	C [mm]
4 unidades de trabajo	2925	2140	2215+2375

**Martillo**  
(Ø 130mm)



**Cilindro**  
(Ø 200mm / Ø 330mm)



**Patin**



**Cepillos verticales**  
(Ø 85mm / Ø 130mm)



**Multi-cepillos orbitales**



**Cepillo longitudinal**  
Ø 180 (Inox, Scotch-Brite™ ...)



**MD4**  
(2 / 3 unità)

**MD5**  
(2 / 3 / 4 unità)

**Rectifica**



**Desbarbado**



**Satinado**



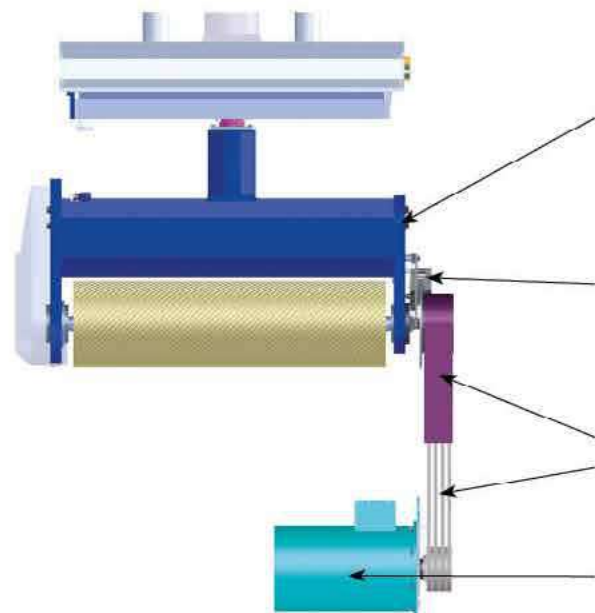


## Banco Depresor (estandar con el sistema de aspiración- opcional con Un electroventilador)

Sistema de aguate de piezas escurridizas o pequeñas por la depresion con el sistema de aspiración (tenendo una buena velocidad del aire)



Un electroventilador de alta velocidad genera una "depresion" debajo los grupos de trabajo, que através de las perforaciones en el tapete, aguantan piezas escurridizas o de dimensiones más pequeñas de la distancia entre los rodillos pisadores superiores.



Soporte de grandes medidas para sostener la unidad de trabajo y la unidad de tensado de abrasivos. Las unidades de trabajo son ajustables desde derecha a izquierda para mantener el paralelismo con el banco.

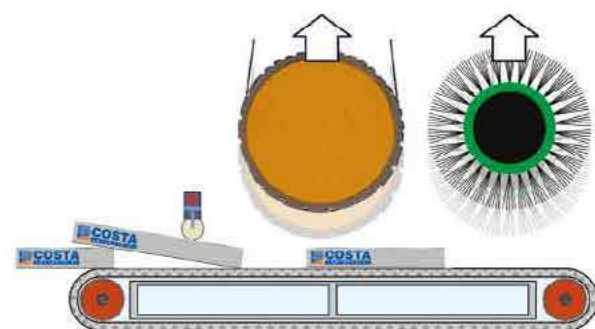
Frenos de disco con pinzas neumáticas. Están equipadas con pastillas de freno no ferrosas para evitar chispas.

Transmisión con correas:  
 • Sistema "Poly V" (opcional), con doble sistema de tensado neumático;  
 • Sistema "trapezoidal" (estándar) con sistema de tensión mecánica / neumática.

Los motores están colocados en el interior de la estructura.

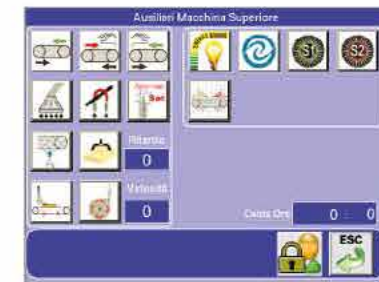
## Rodillo para el exceso de espesor

Dispositivo de seguridad diseñado para detener el avance y excluir todas las unidades de trabajo si el rodillo detecta pieza de trabajo que tiene un espesor superior o igual al valor programado.



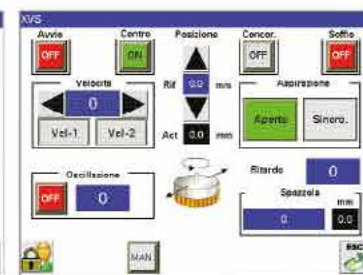
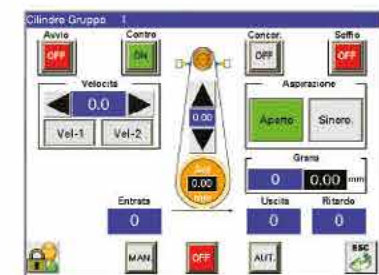
## PLC VISION (opcional)

El panel PLC Vision permite la visualización en el monitor de pantalla táctil, los datos de mecanizado de la maquina; además el PLC memoriza los datos con un código de re-llamada, para usos futuros.



## AHORRO ENERGETICO

Las funciones de ahorro energetico, garantizan el uso de la maquina con la máxima eficiencia y respeto del ambiente.



## Calibrador wireless (opcional)

Sistema automatico de regulacion del espesor. Utilizando el calibrador wireless, el operador puede medir las piezas de trabajo y enviar la información al PLC Vision con un simple clic. La máquina se ajusta automáticamente cuando el proceso anterior termina.



## Panel Electromecánico (estandar)

Panel de control intuitivo y completo, con led de diagnosis para indicar los varios tipo de emergencia.



Visualización digital del espesor seleccionado.





Almohadillas con pasadores de acero endurecido para la **eliminación de rebabas**



Cilindro cubierto con caucho especial, resistente al aceite y al calor, con rodamientos especiales con alta resistencia para aplicaciones de corte de alta velocidad.

Para compensar las variaciones de espesor de los diferentes granos de abrasivo, el cilindro está equipado por el Grit-Set neumático con revolver de 6 posiciones (estandar)

**Grit-Set electrónico**

Dispositivo para el posicionamiento de precisión del cilindro con relación a los granos de abrasivo y a la profundidad de la eliminación.  
Lectura centesimal de los valores en el panel de control.



**Oscilación del abrasivo controlada por fotocélula**



**Sopladores oscilantes** (opcional) para una eficaz limpieza de las bandas abrasivas, entrando en funcionamiento solo en presencia de pieza a mecanizar.



Cada grupo motor está completo de un propio **freno de disco** para el paro de emergencia en pocos segundos.

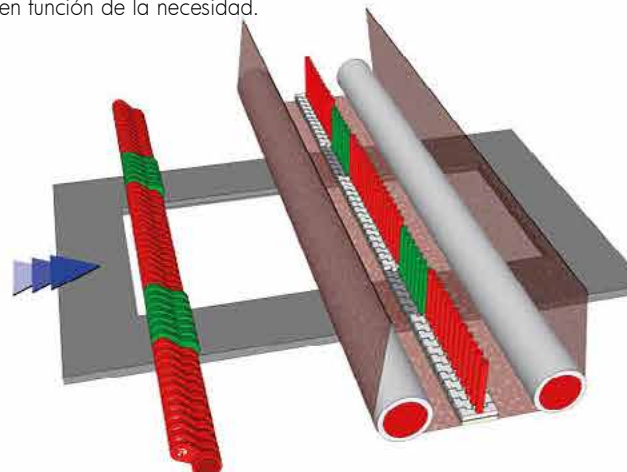


**Doble rodillos** de presión con ajuste micrométrico para cada grupo de trabajo.



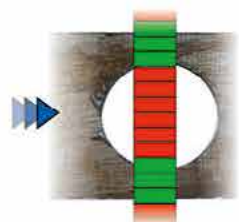


La unidad de desbarbado perimetral se compone de un sistema electrónico para la identificación de la forma geométrica de la pieza a desbarbar. Está controlado por un PLC que activa una serie de secciones neumáticas ( distancia entre las secciones 32 mm o 16 mm) que presan sobre la banda abrasiva en correspondencia con los bordes de corte (rebabas). El sistema de gestión por PLC permite variar el ancho y la presión de la zona de trabajo en función de la necesidad.



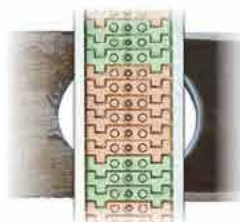
**Detección formas**

barra de detección de entrada equipada con ruedecillas pequeñas y sensores inductivos, para detectar la forma y tamaño de las piezas de trabajo



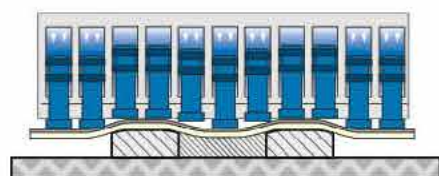
**Proceso de trabajo**

Sistema de presión - Actúa en cada sección con una presión que se genera de forma automática o de forma electromagnética

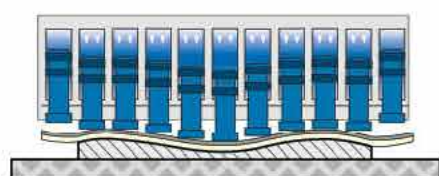


Las principales operaciones posibles con esta unidad son:

- Desbarbado y/o satinado de piezas deformadas (Gracias a la considerable excursión de cada sección de trabajo hasta 6mm)
- Procesamiento de los bordes solamente (con control de anchura) para facilitar las operaciones de soldadura;
- Trabajo sólo de las rebabas, sin afectar la superficie restante. (Ahorro significativo de potencia y de la duración de abrasivos).



Desbarbado perimetral

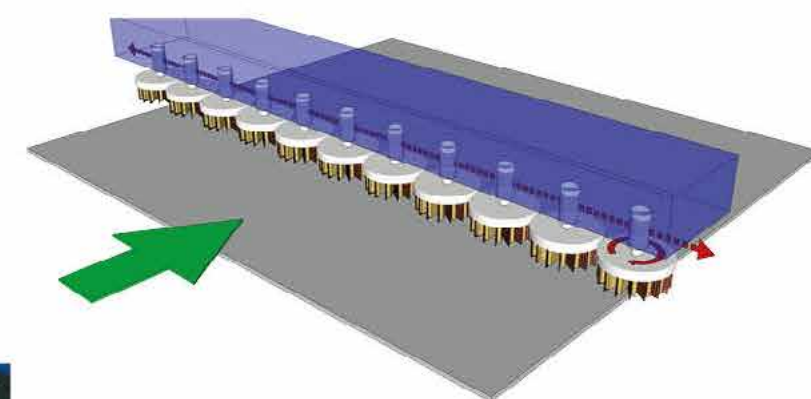


Satinado de piezas deformadas y/o desiguales



Esta unidad se compone de una serie de cepillos verticales, que giran a una velocidad alta (controlado por inversor) y que oscilan lateralmente con frecuencia variable. La combinación de la rotación de los cepillos con la alta frecuencia de oscilación garantiza un perfecto desbarbado en cualquier dirección con un solo grupo de trabajo.

La unidad XVS se utiliza para toda una serie de operaciones en los bordes de las piezas:  
desbarbar, limpiar los bordes de óxido o para redondear las esquinas.



La flexibilidad de los cepillos abrasivos aseguran un perfecto desbarbado también en piezas con deformaciones y materiales recubiertos con película de plástico, galvanizado, prepintado, cincado, etc. El ajuste de la presión de trabajo puede ser controlado manualmente o electrónicamente con el panel de control (Opt). Los rodillos de presión, colocados muy cerca del funcionamiento de la unidad, aseguran una alta calidad y fiabilidad, incluso en el desbarbado de piezas pequeñas.



XVS Ø 130 mm con insertos abrasivos para **desbarbar** y **redondear cantos**



XVS Ø 85 mm con puas de alambre, **eliminan el óxido en los cantos**

**Unidades disponibles**

**XVS85**  
n° 15 x Ø 85 [mm]



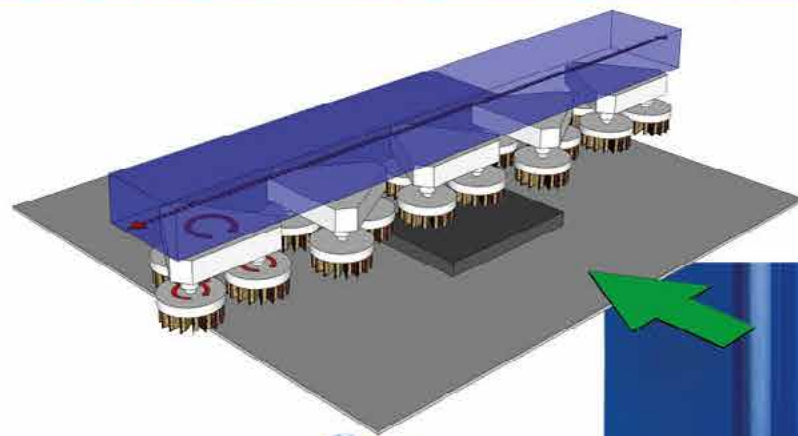
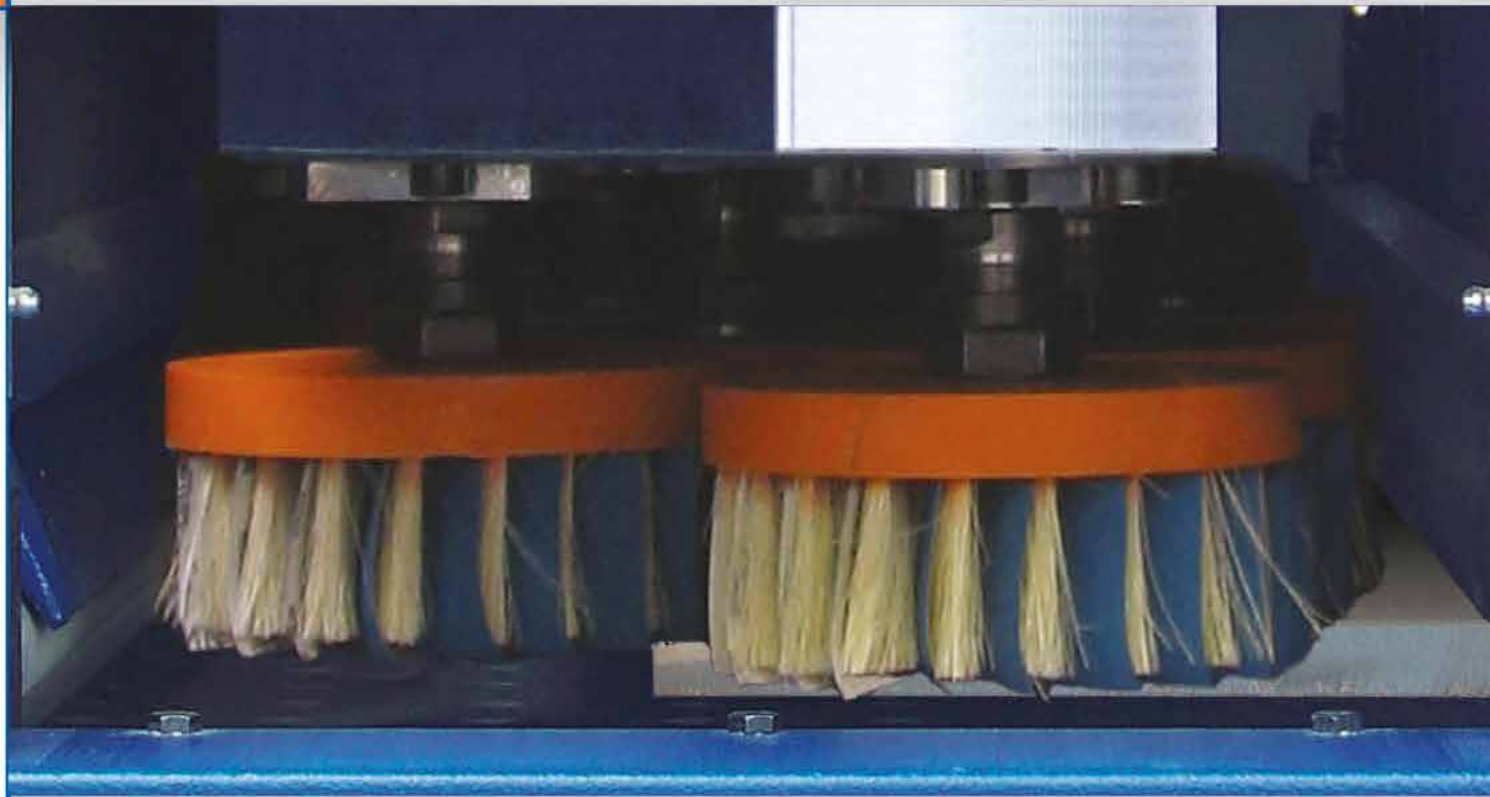
**XVS130**  
n° 11 x Ø 130 [mm]



para máquinas con ancho de trabajo 1350 [mm]

Unidad XVS es completamente extraíble, de fácil mantenimiento para el cambio de cepillos, utiliza cepillos standard con bajo coste de compra y dedicados para trabajos específicos.





Unidad planetaria XRS: los cepillos giran sobre sí mismos y sobre una tabla compuesta de tres cepillos. La combinación de la rotación con la oscilación lateral asegura la cobertura total de la superficie y la homogeneidad perfecta de redondeo de las esquinas de cualquier forma geométrica.



El ajuste de la presión de trabajo se realiza electrónicamente por el panel de control. La unidad de trabajo R es desmontable para facilitar el cambio de los cepillos y las operaciones de mantenimiento. El grupo puede utilizar cepillos estándar económicas y cepillos especiales para aplicaciones no estándar. Este grupo de trabajo está instalado como una unidad interna a la máquina. Dependiendo del tipo y la velocidad de trabajo, puede utilizar más grupos R en secuencia.

Dispositivos opcionales

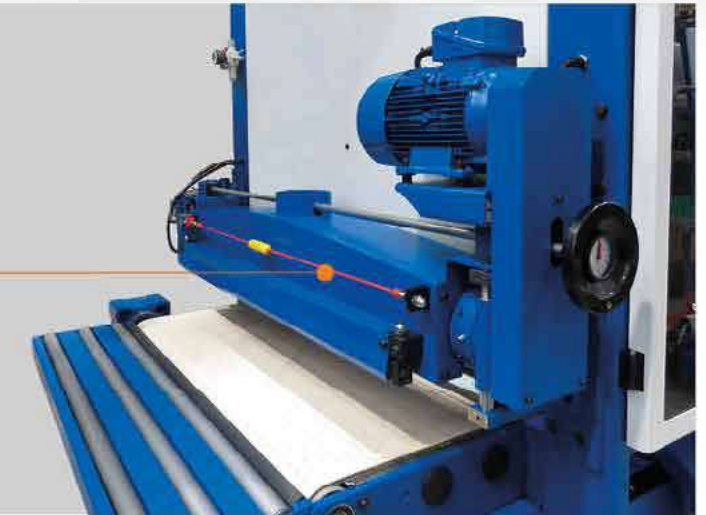
**Cepillos de limpieza**

Los cepillos pueden ser en:

- fibra vegetal para la limpieza de polvo;
- Scotch-brite™ para acabado;
- con partes intercambiables, filamentos en acero - acero inoxidable - tynex, para eliminar el borde de corte;

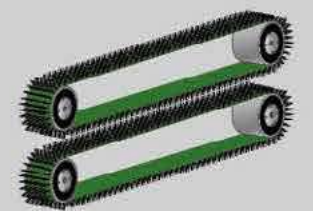
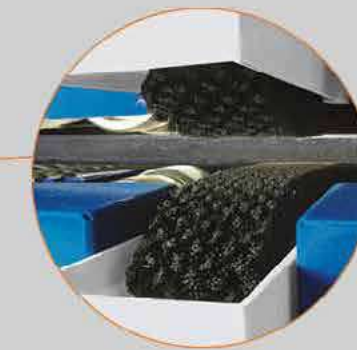


cepillo Scotch-Brite™



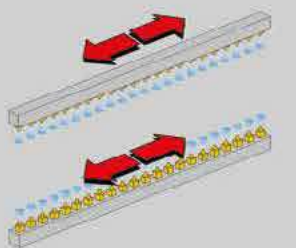
**Cepillos de limpieza antiestatica**

Cepillado de limpieza integrada por un micro-humidificador, mecanismo de autolimpieza (aire comprimido boquillas roto-rack), motor con inverter.



**Sopladores oscilantes de limpieza de piezas mecanizadas (JL)**

Unidad temporizada oscilante para la eliminación de los polvos de la superficie de las piezas mediante un soplo de aire.

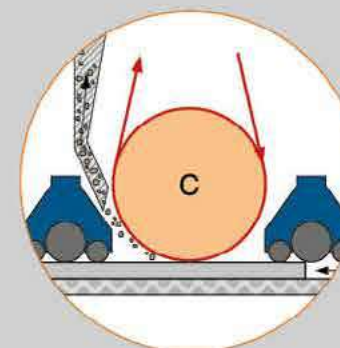


**Sopladores oscilantes para la limpieza del tapete (JFB)**

Posicionados en la parte baja, bajo el tapete de avance. Dotados de un sistema temporizado, nebulizan una mezcla de agua y aire con el fin de limpiar el tapete de avance y contemporaneamente aumentar el nivel de adherencia de las piezas durante el mecanizado.

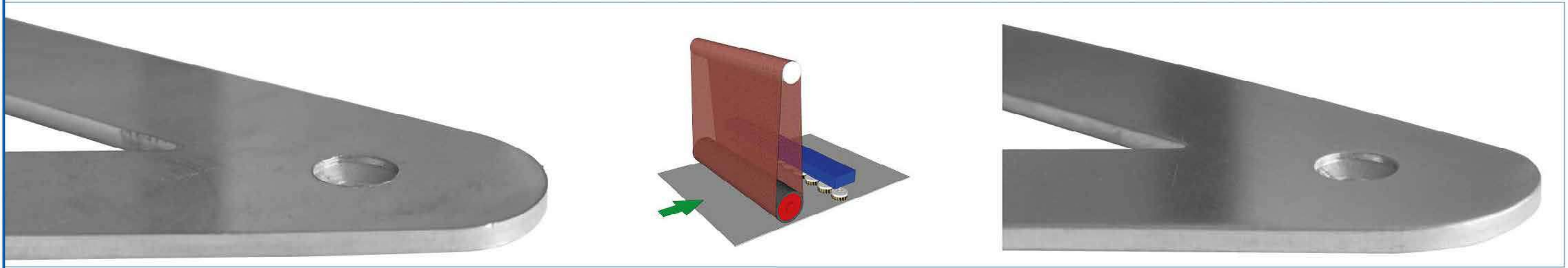
**Sistemas de tratamiento de aire**

Los polvos producidos durante los procesos de trabajo son aspirados por una campana extractora y se transporta al filtro de aspiración (opcional) para la colección.

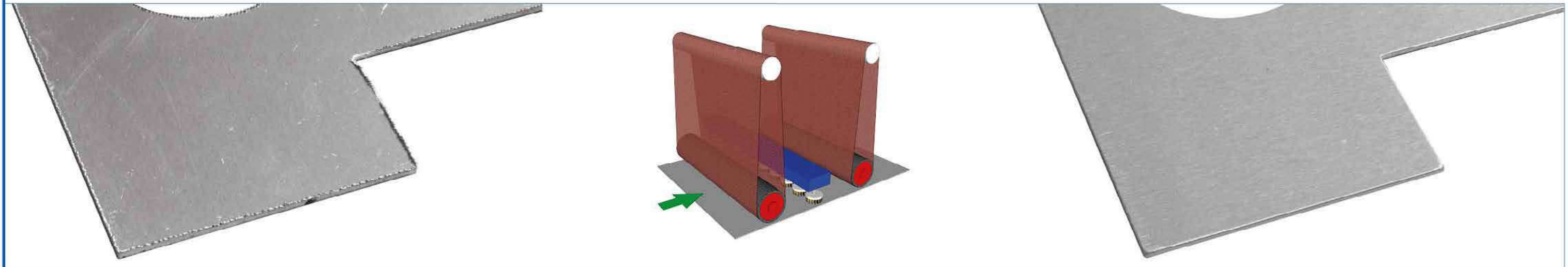




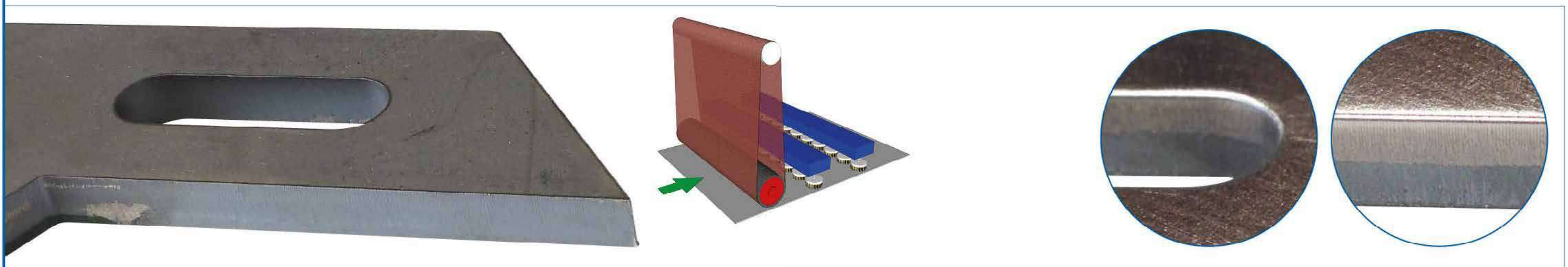
Desbarbado y redondeado de los cantos en piezas punzonadas, cizalladas o cortadas en laser con maquina en versión "CV"



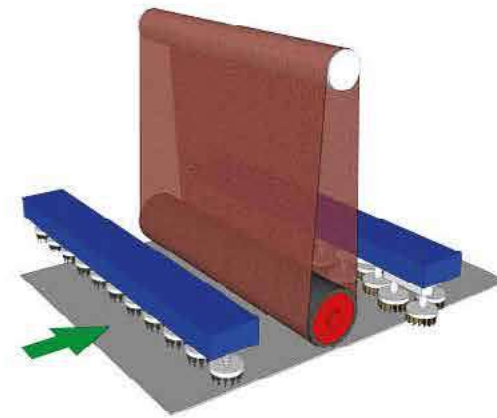
Desbarbado, redondeado de los cantos y satinado en piezas cortadas enlaser, punzonadas o cizalladas co maquina en versión "CVC"



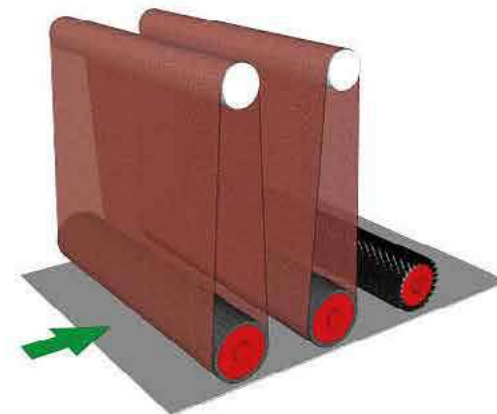
Desbarbado y eliminación de óxido lateral y redondeado de los cantos en piezas cortadas con laser maquina en versión "CVV"



Desbarbado y redondeado de los cantos en piezas cortadas con oxicorte o plasma con maquina en versión "XDS C R"



Desbarbado y satinado en acero inoxidable laminado en caliente o en frío y aluminio para acabado duplo y en Scotch-Brite™ con maquina en versión "CCS"





# Localización - Veneto - Italia



## Aeropuerto

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

## Ferrocarril

Vicenza: 30 km - 30 min d'auto

## Indicaciones autopistas

Para las fabricas de Sandrigo  
Autopista A31 - Salida Dueville - 3,5 km

Sede Comercial de Schio  
Autopista A31 - Salida Thiene-Schio - 13 km



### Sede de Schio

Via Venezia, 144  
36015 Schio

### Fabrica de Sandrigo 2

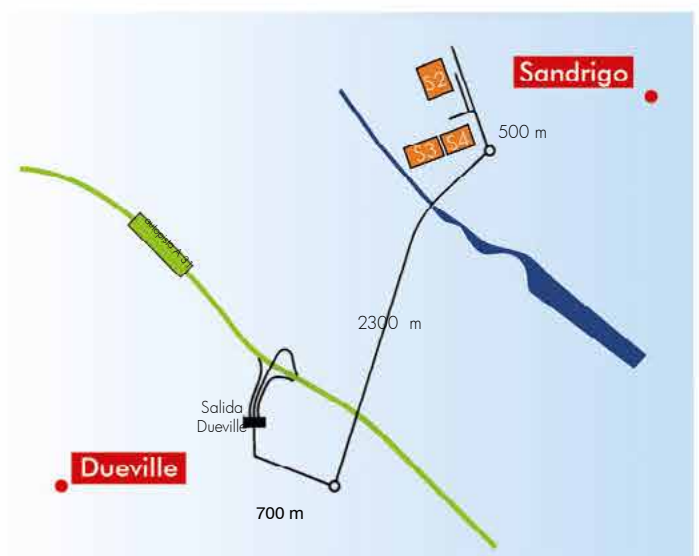
Via G.Galilei, 5  
36066 Sandrigo

### Fabrica de Sandrigo 3

Via Galvani, 3-5  
36066 Sandrigo

### Fabrica de Sandrigo 4

Via Galvani, 1  
36066 Sandrigo



Nos reservamos el derecho a modificaciones sin pre aviso

# MECOS

www.mecos.es

# 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