

SERIE

MACCHINE PER IL TRATTAMENTO DELLE SUPERFICI METALLICHE



**Sbavatrici-Satinatrici  
Universali**

MA - MA2 - MAF - MSA - WSP - MSP

**Satinatrici**

MSH - MKP - MKH - MK3

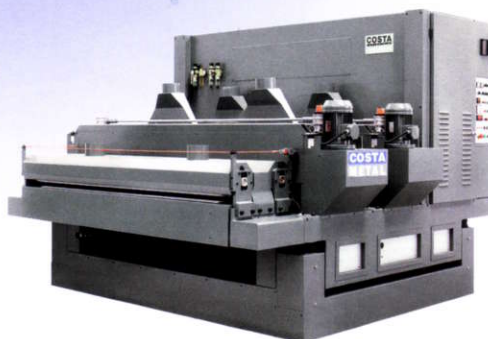


MBL - MBF - MBX

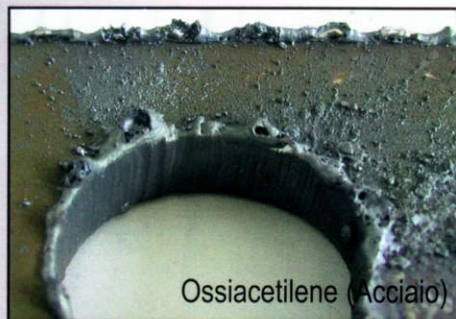
**Spazzolatrici**



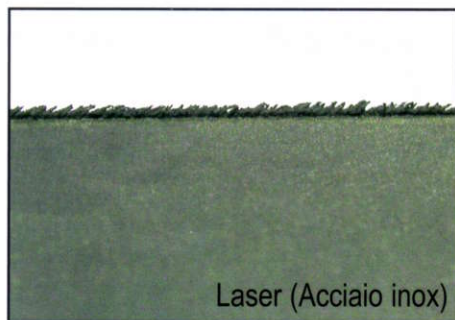
**Macchine speciali e  
sotto+sopra**



# macchine per il trattamento delle superfici



Ossiacetilene (Acciaio)



Laser (Acciaio inox)



Plasma (Acciaio inox)



Punzonatura

La sbavatura serve per eliminare la bava e il filo tagliente rimasti sul pezzo da lavorare dopo le operazioni di taglio (vedi lista di esempi).

Normalmente si utilizzano gruppi operatori a nastro abrasivo seguiti da spazzole in acciaio; il numero dei gruppi varia a seconda dell'entità della bava e del livello di finitura richiesto.



Oltre alla sbavatura tradizionale sopra descritta, con il gruppo spazzolatore verticale è possibile arrotondare il filo di taglio ed eliminare l'ossido dai bordi generatosi dal taglio laser o da lavorazioni al plasma. Con questa unità sarà possibile pulire i bordi a basso costo ed eliminare così qualsiasi problema dalle fasi di lavorazione successive.



Le operazioni di rettifica sono necessarie per spianare la superficie del materiale in accordo alle specifiche tecniche richieste.

Non è considerato un trattamento estetico ed è un'alternativa alle tradizionali mole abrasive.

Per tali operazioni sono preferibili macchine ad umido per i loro vantaggi in:

- alte asportazioni senza surriscaldamento;
- alta precisione nelle tolleranze;
- bassa rugosità della superficie.

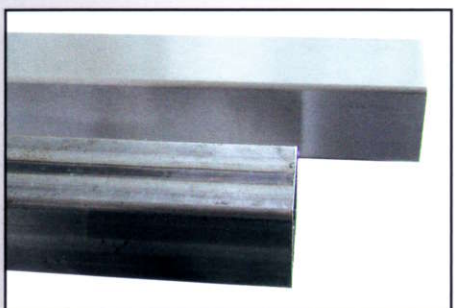


Abrasivo  
Grana 120

Spazzola  
Scotch-brite

Le operazioni di satinatura servono per ottenere un determinato grado di finitura delle superfici utilizzando nastri abrasivi e/o spazzole in panno abrasivo (scotch-brite™).

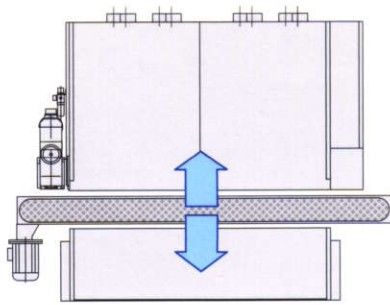
Il numero di gruppi operatori dipende dal tipo di superficie da lavorare (inox matt 2B, inox bright BA, inox F1 ecc.) e dal livello di finitura che si vuole raggiungere.



Le operazioni di pulitura servono per ottenere un determinato grado di rugosità costante delle superfici preparandole così al processo galvanico (cromatura, lucidatura, etc.) e/o lucidatura meccanica. Il numero di gruppi operatori dipende dal tipo di superficie da lavorare e dal grado di rugosità da ottenere.

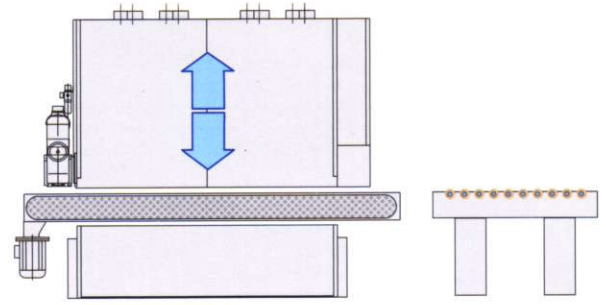
# opzioni di base delle macchine per metalli

## banco mobile



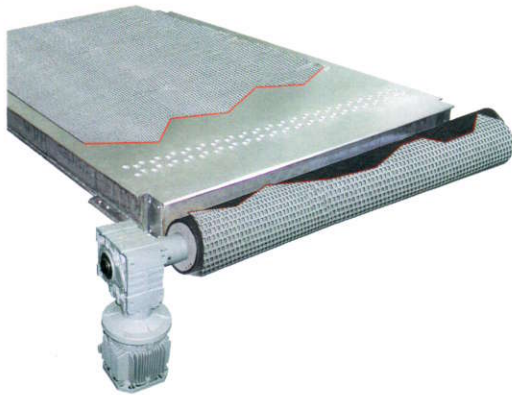
Macchine per lavorazioni fuori-linea con capacità di operare con carichi fino a 500 kg sul banco avanzamento.

## testa mobile



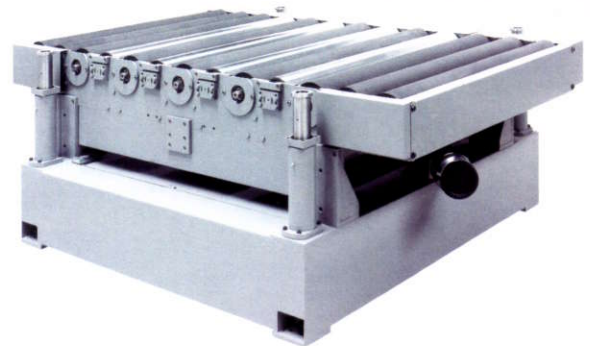
Macchine previste per lavorare in linea con altre unità o con rulliere, quando si lavorano pezzi lunghi e/o di elevato peso.

## banco avanzamento a tappeto



L'avanzamento avviene tramite uno speciale tappeto gommato resistente all'olio e al calore, a 3 o 4 tele per resistere agli alti livelli di trazione delle macchine per metallo.

## banco avanzamento a rulli



Il sistema di avanzamento a rulli è utilizzato per la lavorazione di lamiere molto sottili, evitando all'inconveniente di eventuali contatti tra l'abrasivo e il sistema di avanzamento.

## macchine a secco



La polvere generata dal processo di lavorazione è aspirata da un flusso d'aria

## macchine a umido



La polvere generata dal processo di lavorazione è portata via da un liquido refrigerante.



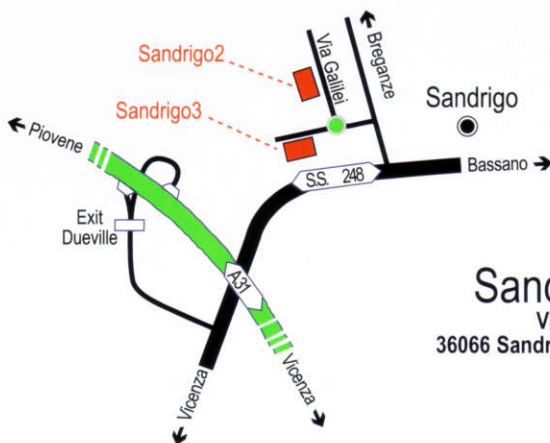
### Schio (Headquarter)

Via Venezia, 144  
36015 Schio (VI) Italy



### Sandrigo 2

Via G. Galilei, 5  
36066 Sandrigo (VI) Italy



### Sandrigo 3

Via Galvani, 1  
36066 Sandrigo (VI) Italy



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