

KKH - KKP

SERIE KKH - KKP

*CALIBRATING
MACHINES*

*Combined machines
bottom-top*

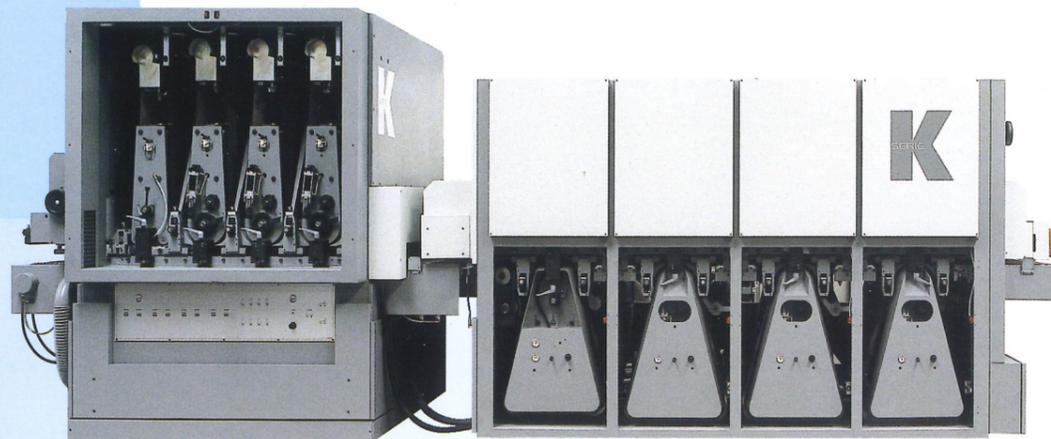
CALIBRATRICI
Macchine combinate
sopra-sotto



machine versions



Serie KKH - KKP



Standard working units of serie KKH-KKP are C250-cylinder Ø mm 250 and T1 pneumatic pad, units available in all positions.

TP32 or TP16 -electronic controlled sectioned pads- are available (optional) in place of a T1 pad unit.

C330 cylinder Ø mm 330 and Kombi CK cylinder-pad units are available only in last machine position, either bottom or top.

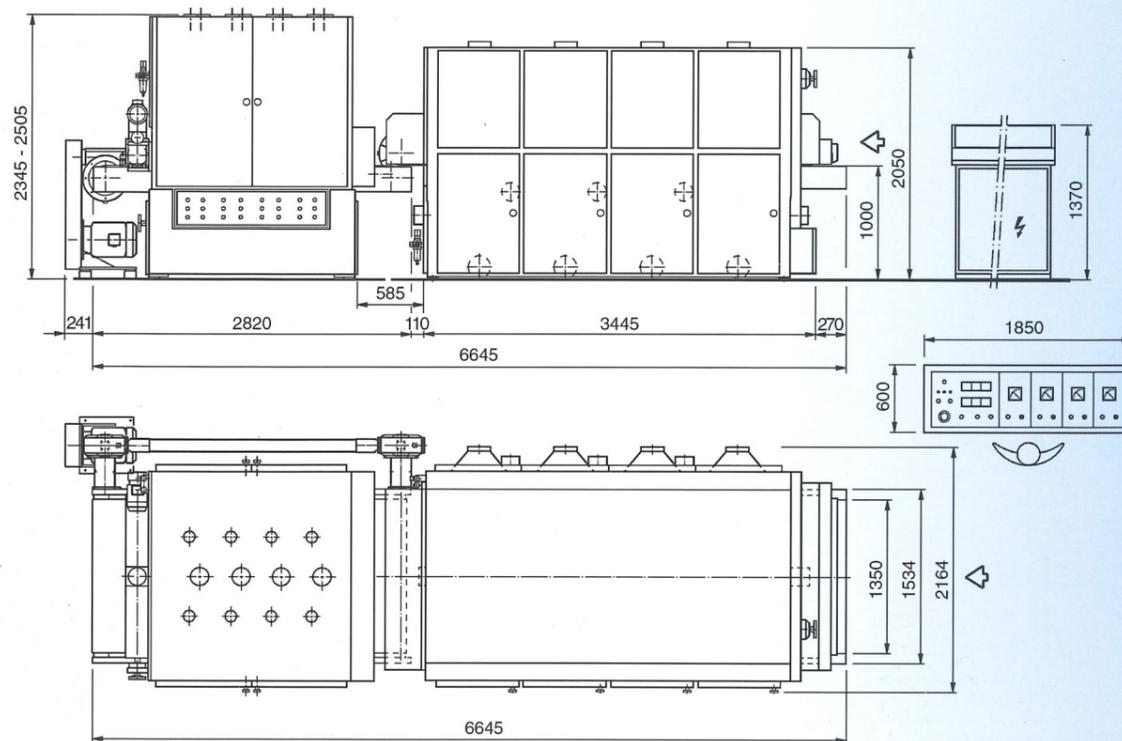
Cleaning units are available (optional) in rear side, one S180-brush- or SB180 -scotch/brites- followed by one SR -rotary blower (top) or SL -linear blower (bottom).

I gruppi operatori standard delle serie KKH e KKP sono C250-cilindro Ø mm 250 e T1 tampone, gruppi disponibili in tutte le posizioni di lavoro.

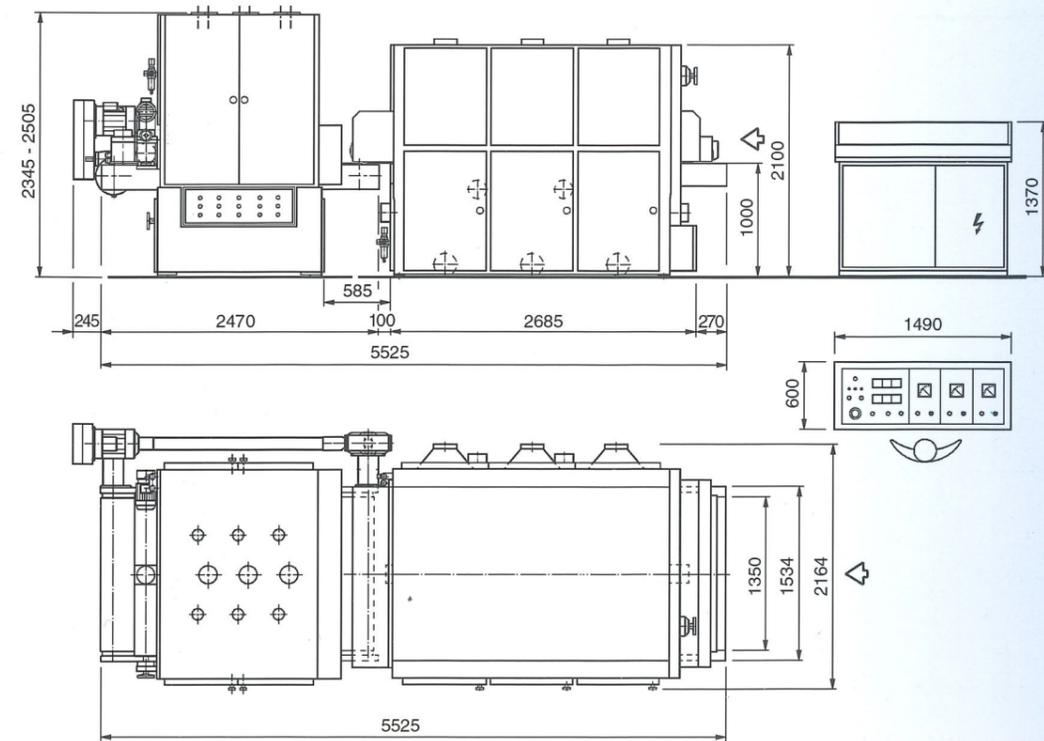
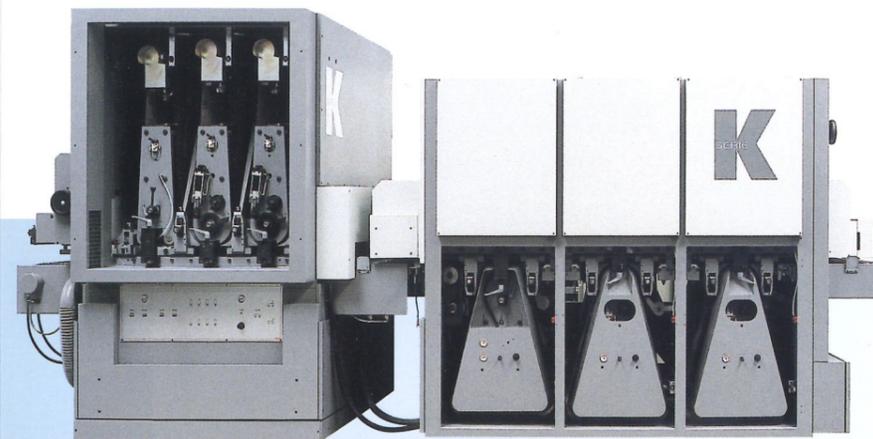
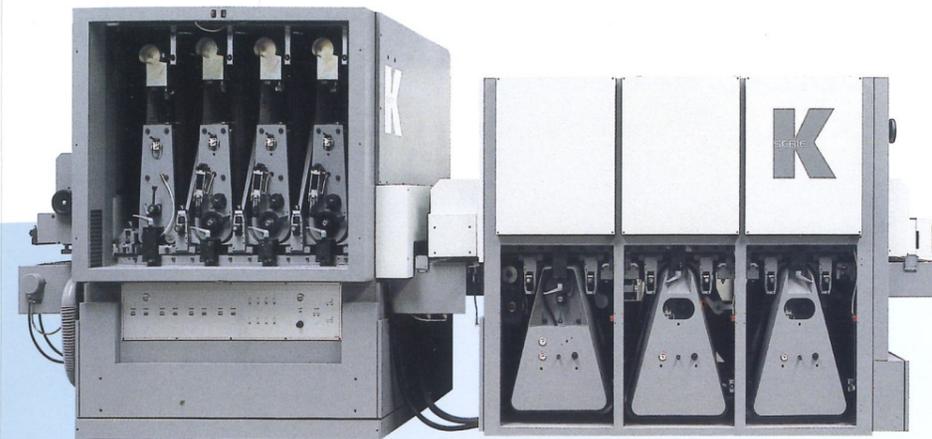
TP32 o TP16 -tamponi sezionati a controllo elettronico- sono disponibili (opzionali) al posto di una unità T1.

I gruppi C330 -cilindro Ø mm 330- e Kombi CK -cilindro/tampone- sono disponibili solo in ultima posizione, inferiore o superiore.

Le unità di pulizia sono disponibili (opzionali) nella parte posteriore - inferiore o superiore, un gruppo S180-spazzola- oppure SB180- scotch/ brite- seguiti da un gruppo SR -soffiatore rotante (superiore)- o SL -soffiatore lineare (inferiore).

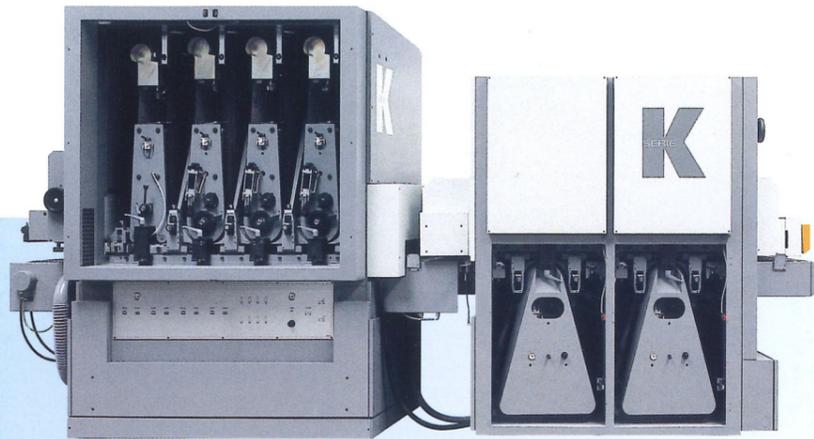


Serie KKH - KKP

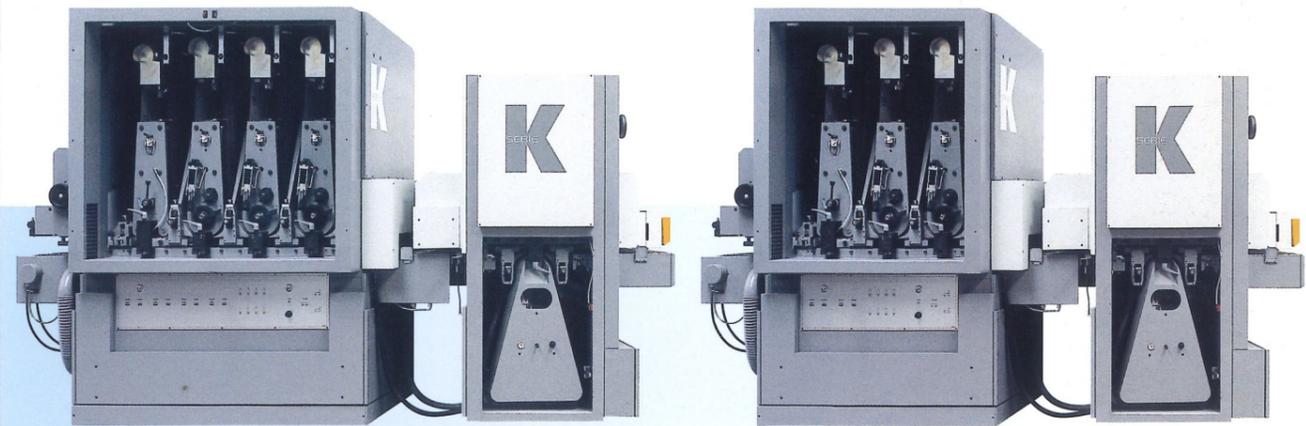


machine versions

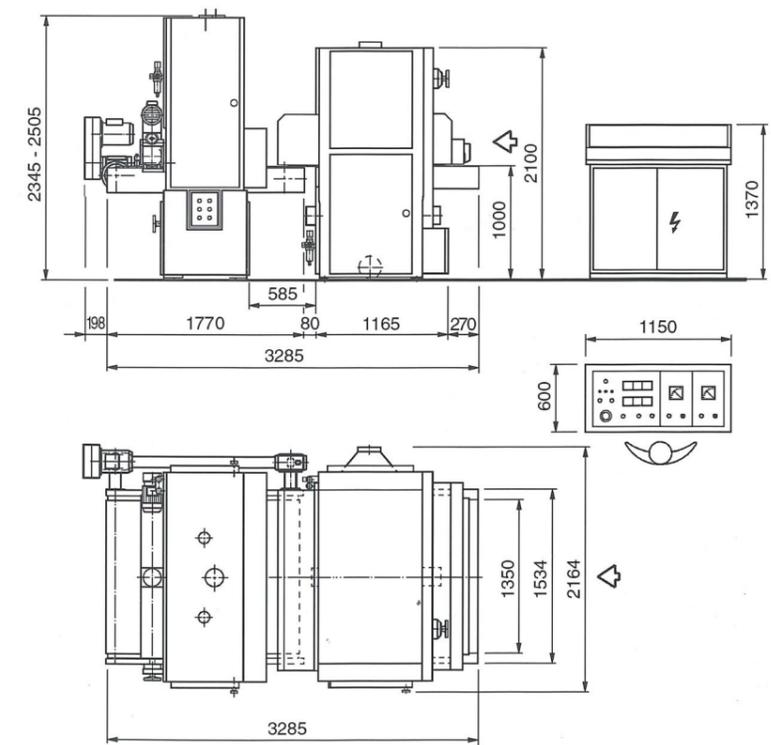
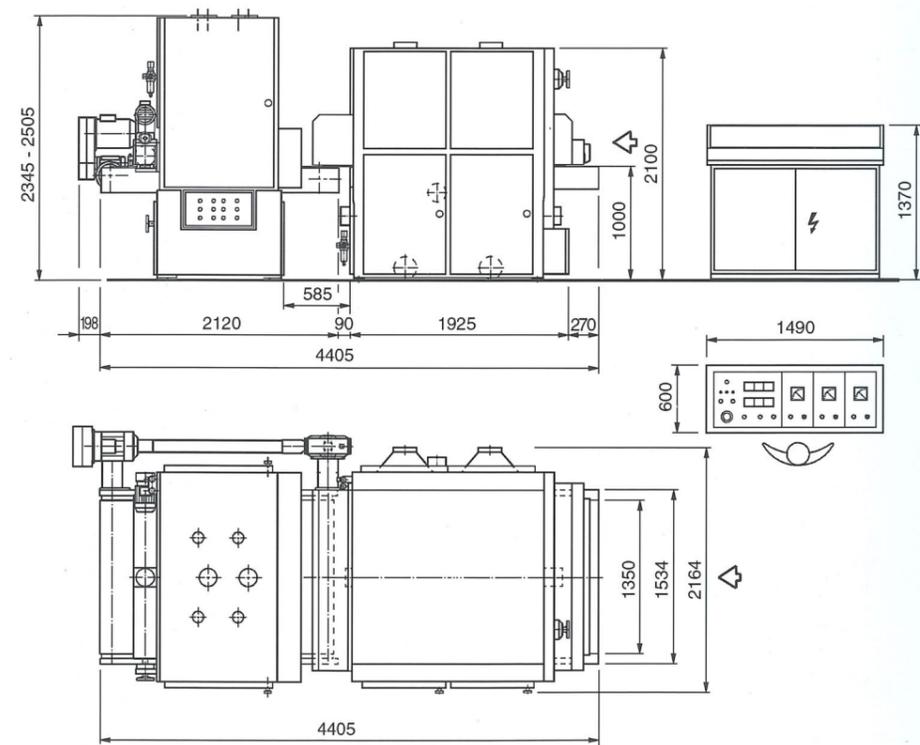
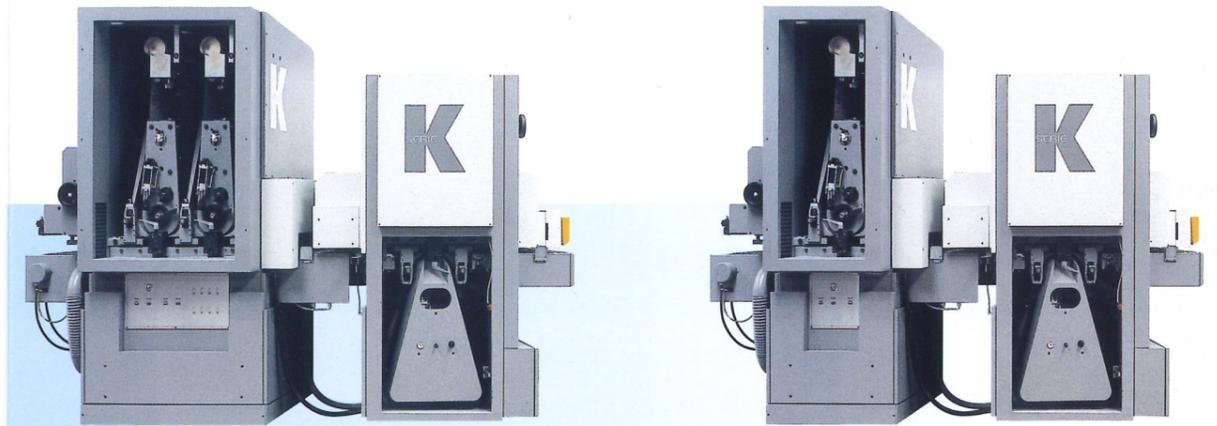
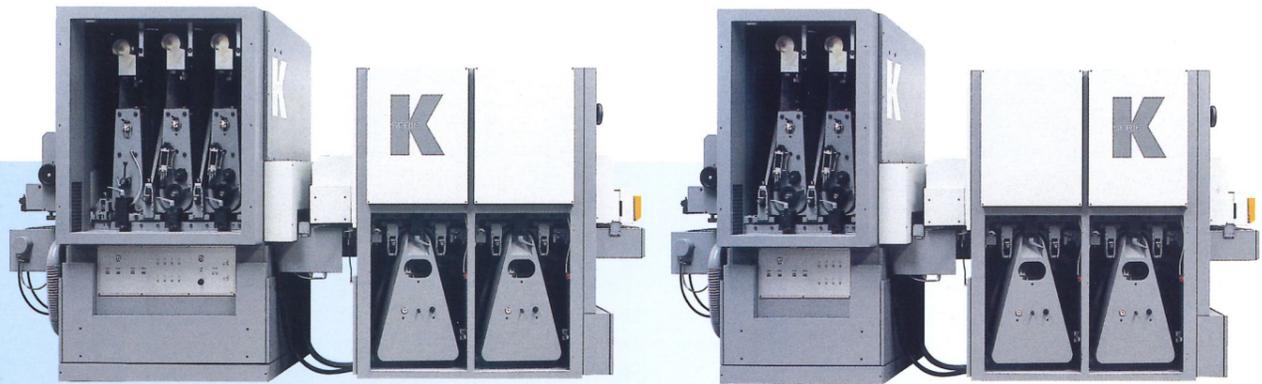
Serie KKH - KKP



Serie KKH - KKP



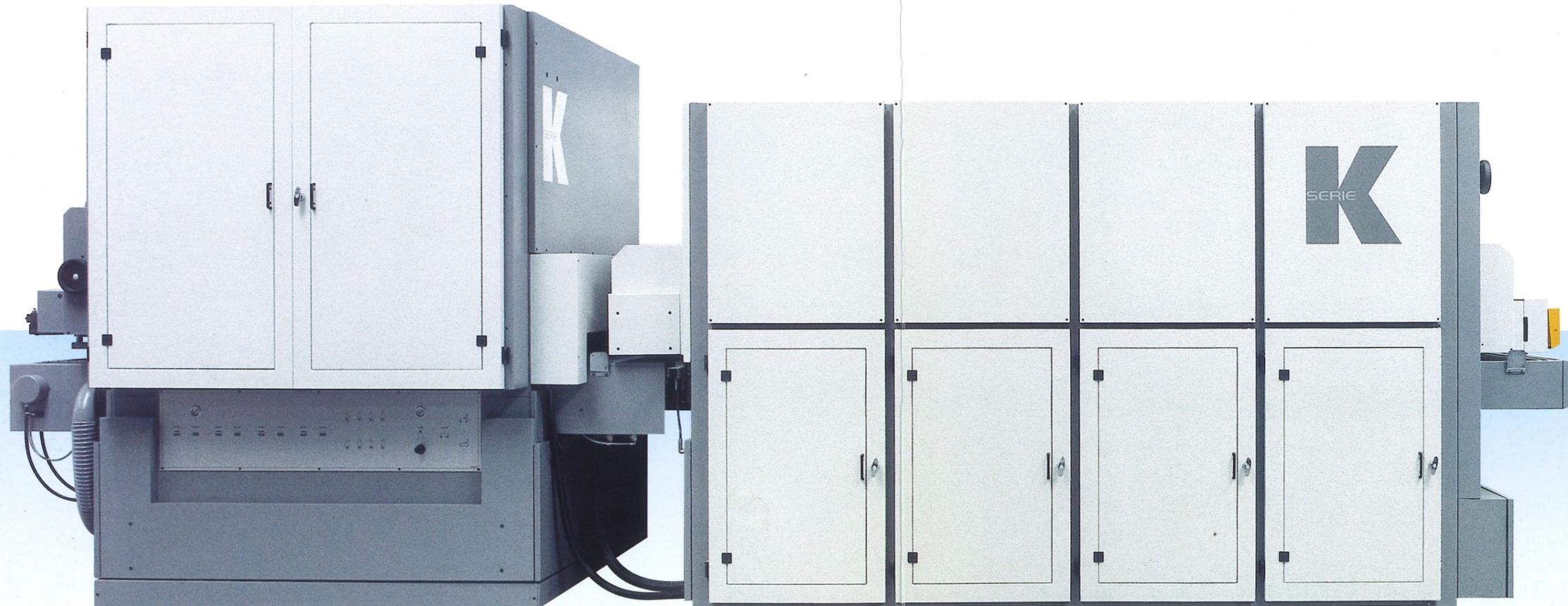
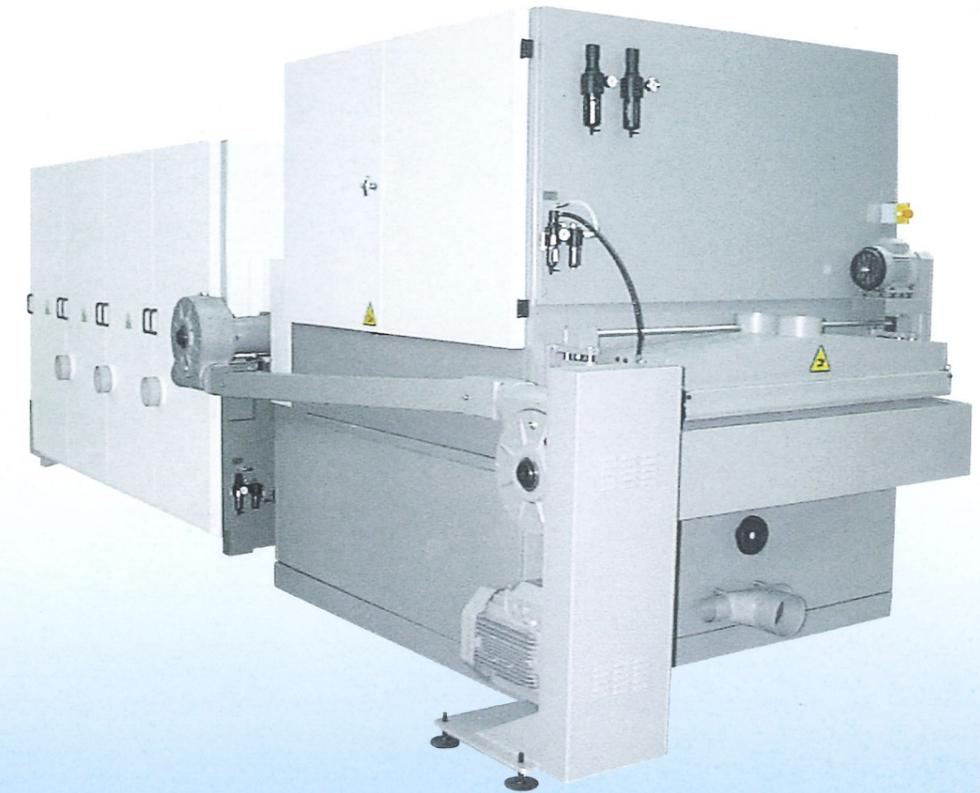
machine versions





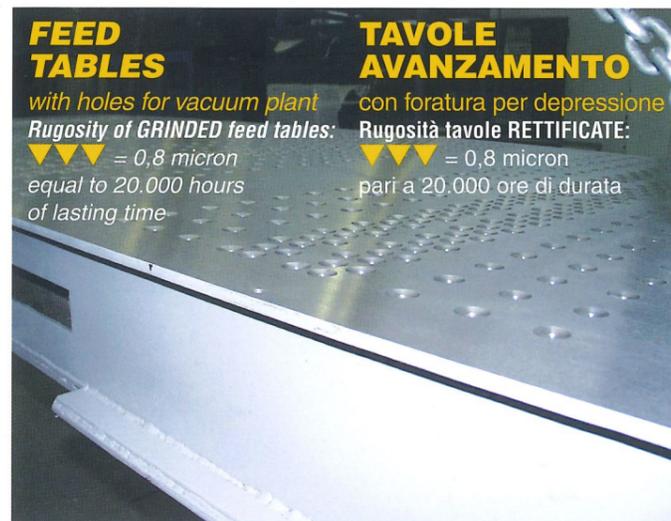
Serie KKH - KKP

Serie KKH - KKP



details
dettagli

Serie KKH - KKP



FEED TABLES

with holes for vacuum plant
Rugosity of GRINDED feed tables:
▼▼ = 0,8 micron
equal to 20.000 hours
of lasting time

TAVOLE AVANZAMENTO

con foratura per depressione
Rugosità tavole RETTIFICATE:
▼▼ = 0,8 micron
pari a 20.000 ore di durata



TRACTION ROLLERS RULLI DI TRAINO

Serie KKH
Ø mm 200

Serie KKP
Ø mm 140

Note
Rugosity of PLANED
feed tables:

▼▼ = 3,2 micron
equal to 6.000 hours
of lasting time.

Nota
Rugosità di tavole
PIALLATE:

▼▼ = 3,2 micron
pari a 6.000 ore di
durata.

The heavy calibrating machines require an absolutely rigid feed table to assure the accuracy of the workpieces during the calibrating process, feed table hard enough to assure the precision for the (many) years of utilization.

Our feed tables are made in solid steel sheets type T1 (hardness 300 Brinnel), grinded to a very fine rugosity level (see notes) to an accuracy of surface flatness of mm +/-0.025.

The feed table for Serie KKP is a rigid sandwich steel construction h 140, with a traction roller rubber covered diameter mm 140, drive units inverter controlled from kW 4 to 7,5 (according the number of w. units) for feed speed variable from 3 to 15 m/min.

The feed table for Serie KKH is a very rigid sandwich steel construction h 200, with a traction roller rubber covered diameter mm 200 (to assure a smooth constant traction at higher speed and against bigger load of motors), drive units inverter controlled from kW 5,5 to 15 (according the number of working units) for higher feed speed to 30 m/min.

Le calibratrici pesanti necessitano di un banco di avanzamento molto rigido per ottenere la (alta) precisione dei pezzi da calibrare, tavole anche molto dure per assicurare la precisione per gli anni di utilizzo della macchina.

Le nostre tavole sono costruite con lamiere in acciaio anti-consumo T1 (durezza 300 Brinnel), con superfici rettificate fino a bassa rugosità (vedi note) per assicurare tolleranze di planarità a mm +/-0,025.

Le tavole della Serie KKP sono costruite con sistema a sandwich in acciaio di spessore h 140, con un rullo di traino gommato di diametro mm 140, dotate di motoriduttori controllati da inverter con potenze da kW 4 a 7,5 (a seconda del numero dei gruppi operatori) per velocità di avanzamento variabili da 3 a 15 m/min.

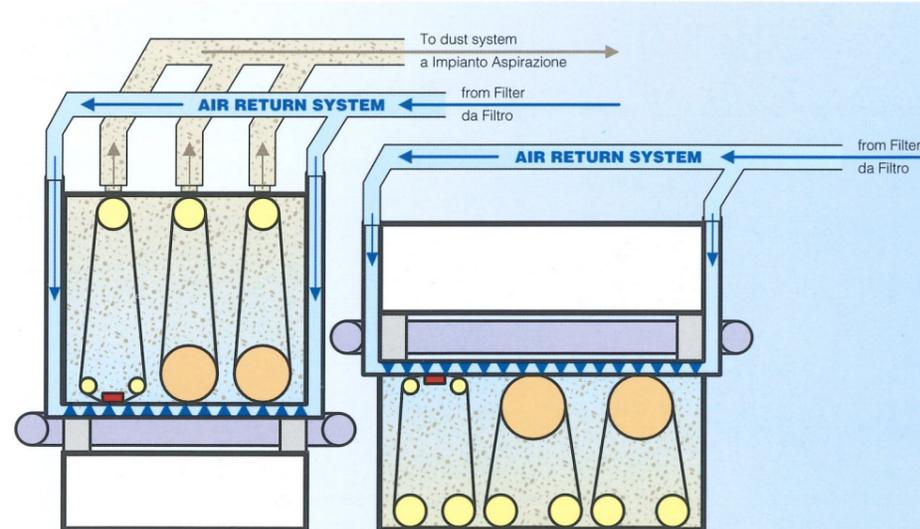
Le tavole della Serie KKH sono costruite con sistema a sandwich in acciaio di spessore h 200, con un rullo di traino gommato di diametro mm 200, dotate di motoriduttori controllati da inverter con potenze da kW 5 a 15 (a seconda del numero dei gruppi operatori) per velocità di avanzamento fino a 30 m/min.

AIR RETURN SYSTEM

to save up to 70%
of air consumption.

IMPIANTO RICIRCOLO

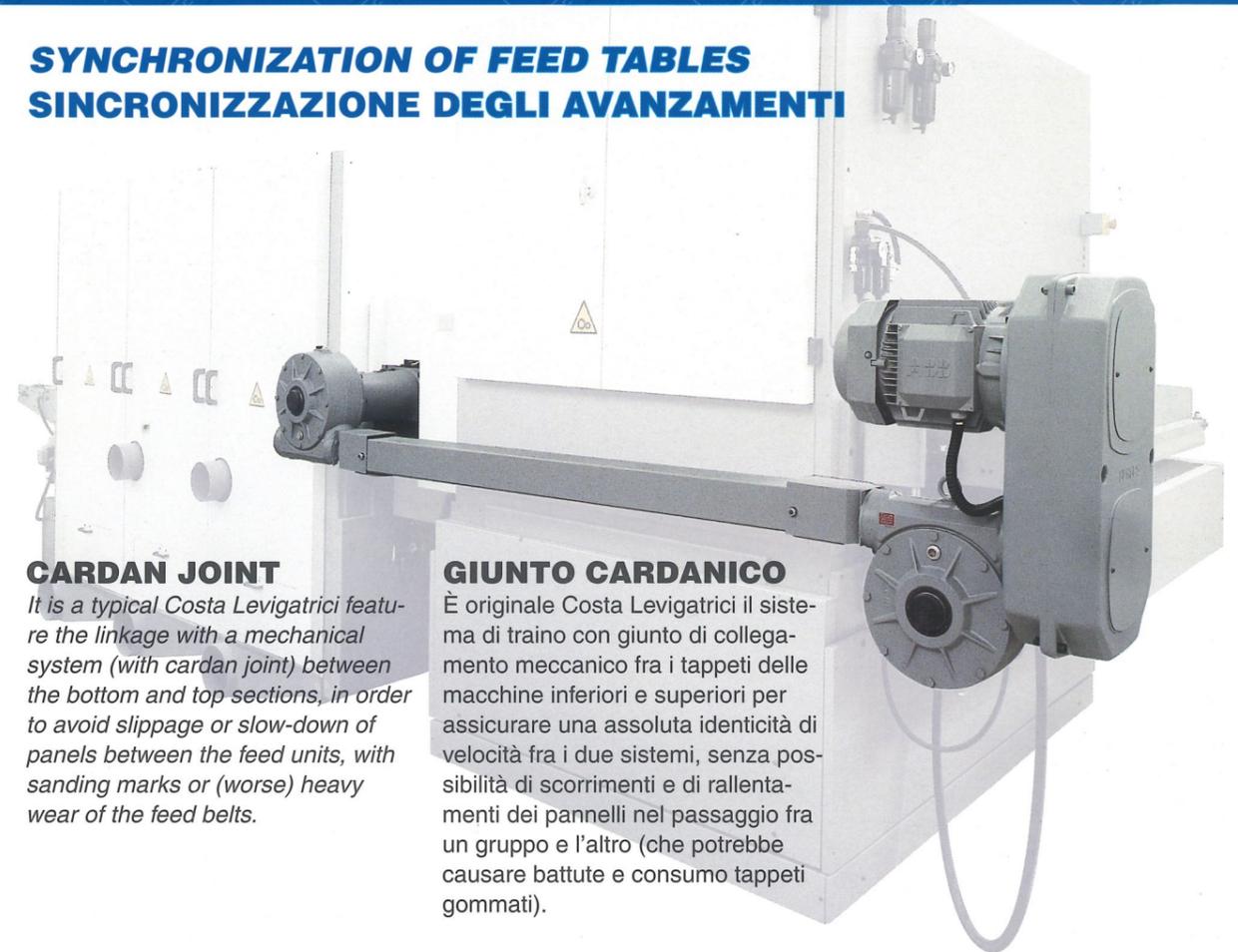
per risparmiare fino
al 70% nel consumo
dell'aria aspirata.



details
dettagli

Serie KKH - KKP

SYNCHRONIZATION OF FEED TABLES SINCRONIZZAZIONE DEGLI AVANZAMENTI



CARDAN JOINT

It is a typical Costa Levigatrici feature the linkage with a mechanical system (with cardan joint) between the bottom and top sections, in order to avoid slippage or slow-down of panels between the feed units, with sanding marks or (worse) heavy wear of the feed belts.

GIUNTO CARDANICO

È originale Costa Levigatrici il sistema di traino con giunto di collegamento meccanico fra i tappeti delle macchine inferiori e superiori per assicurare una assoluta identità di velocità fra i due sistemi, senza possibilità di scorrimenti e di rallentamenti dei pannelli nel passaggio fra un gruppo e l'altro (che potrebbe causare battute e consumo tappeti gommati).

PRESSURE UNITS GRUPPI PRESSOI



Top pressure units
Gruppi pressoi superiori



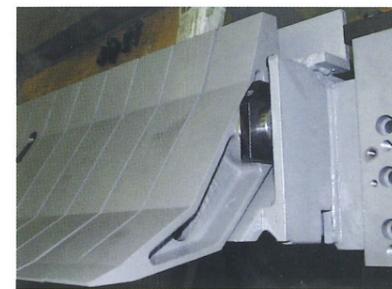
Bottom pressure units
Gruppi pressoi inferiori

Our pressure units are a solid construction with "lips" to hold workpieces closer to the working units, with a variable pressure system with heavy springs (standard) or a pneumatic system (optional).

The pressure unit include a set of rubber covered rollers, totally adjustable with an eccentric system of re-setting the levels (right-left).

Il gruppo pressoio è costruito in acciaio o ghisa con puntali di accompagnamento pezzi fin sotto il gruppo operatore, con un sistema di pressione tarabile con molle a tazza (standard) o con sistema pneumatico (opzionale).

Il gruppo comprende un set di rulli di scorrimento gommati, con aggiustamento ad eccentrico dei livelli (destra-sinistra) del livello di lavoro.



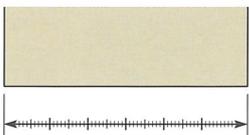
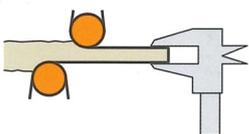
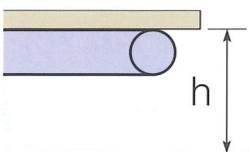
Sectioned pressure units
Sipressoi sezionati

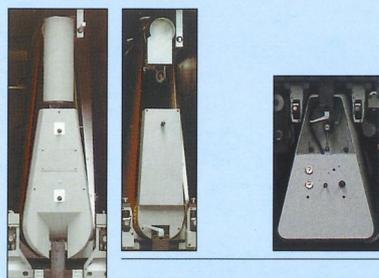


Spring loaded pressure units
Sistema pressione meccanico

working units gruppi di lavoro

SERIE KKH - KKP

	Standard working width Larghezza di lavoro standard Special working width Larghezza di lavoro speciali	mm 1350 mm 350/650
	Standard machine opening Spessori lavorabili standard	mm 0/160
	Constant pass line from floor Piano di lavoro ad altezza costante	mm 1000



Belt length
bottom and top units

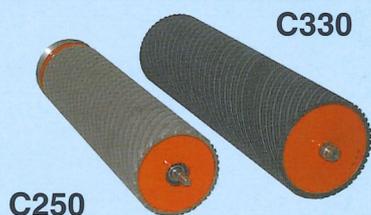
Sviluppo nastri
gruppi inferiori e superiori

mm 2620

Belt length
top units only

Sviluppo nastri
gruppi superiori

mm 3250



Cylinder units

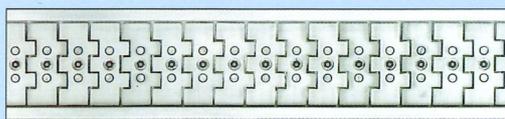
Gruppi cilindro

C 250 Steel or rubber covered / Acciaio o gommato

Ø mm 250

C 330 Rubber covered / Gommato

Ø mm 330



Pad working units

Gruppi tampone

T1 Pneumatic pad with timed entry electronic
Gruppo tampone pneumatico con entrata a tempo elettronica

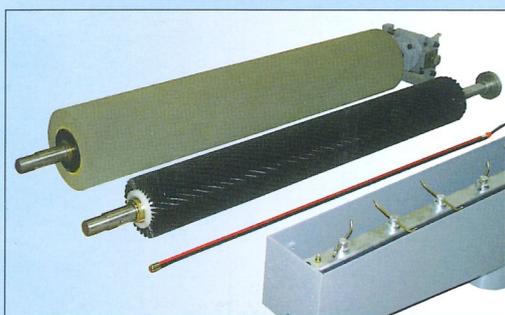
P. mm 1350
n. 1 / 1350

TP32 Sectioned pad with electronic control
Tampone sezionato a controllo elettronico

P. mm 32
n. 42 / 1350

TP16 Sectioned pad with electronic control
Tampone sezionato a controllo elettronico

P. mm 16
n. 84 / 1350



Panel cleaning units

Gruppo pulizia pannello

S180 - Brushes

Spazzole

Ø mm 180

SB180 - Scotch Brite

Ø mm 180

SR - Rotary Blowers

Soffiatori rotanti

SL - Linear Blowers

Soffiatori lineari

SJ - Ionizing Blowers

Soffiatori Jonizzanti

AB - Antistatic bars

Barre antistatiche

COSTA
LEVIGATRICI

COSTA LEVIGATRICI S.p.A.
Direzione: Via Venezia, 144 - 36015 Schio (VI) Italy
Tel. (+39)0445-675000 - Fax (+39)0445-675110
Internet: www.costalev.com - E-mail: info@costa-lev.com

We reserve the right to change features without any notice.

Con riserva di apportare modifiche senza obbligo di preavviso.