

Scontornatura e lucidatura Interna e esterna



Il centro di lavoro MULTIFUNZIONE per materiali lapidei



Gli utensili GHINES non si deformano! *

Mantengono sempre la loro geometria e sono intercambiabili senza dover regolare l'altezza del mandrino.

* posizione "verde" esclusa.



Il centro di lavoro MULTIFUNZIONE per materiali lapidei

SISTEMA DI POSIZIONAMENTO DELLA SAGOMA SOPRA IL PEZZO

- Più veloce la preparazione del lavoro
- Più spinta sull'utensile
- Più veloce l'esecuzione
- Applicabile anche ai modelli precedenti
- Minor ingombro



IL CENTRO DI LAVORO PERFETTO PER LA LAVORAZIONE DELLA PIETRA

SYSTAR BASIC è una macchina robusta e ben progettata, in grado di eseguire tutte le lavorazioni richieste a un laboratorio del settore lapideo: **contornatura e lucidatura di profili interni ed esterni, bisellatura, fori rubinetteria, taglio lavandino e piani inclinati; scanalature e slot su costa (dritta e sagomata), tagli dritti e inclinati a 45°, lucidatura di coste dritta e inclinate.** Sarete in grado di realizzare **piani di cucina e bagno, archi, davanzali, scale, piatti doccia, lapidi e tante altre lavorazioni con la massima facilità.**



Lucidatura costa dritta e inclinata

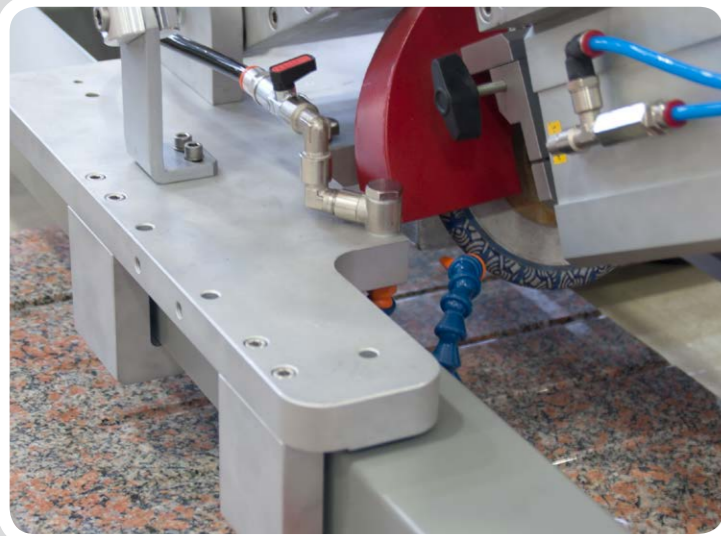
SYSTAR BASIC è semplice da installare e facile da usare

ASSEMBLATO A MANO 



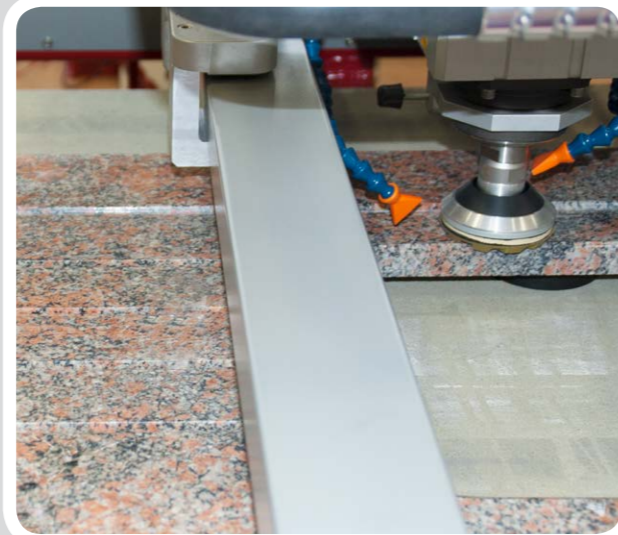
Ghines Group srl
via Marechiese 364, 47923 Rimini (Italy)
tel. (+39) 0541 751080 fax (+39) 0541 751074
info@ghines.com www.ghines.com





Lavorazione gocciolatoi

▲ La **testa operatrice**, azionata da un potente ed affidabile elettromandrino, è dotata di lubrificazione sia esterna che interna; questa caratteristica, unita alla facile intercambiabilità del cono portautensili, permette l'uso di qualunque tipo di utensile.



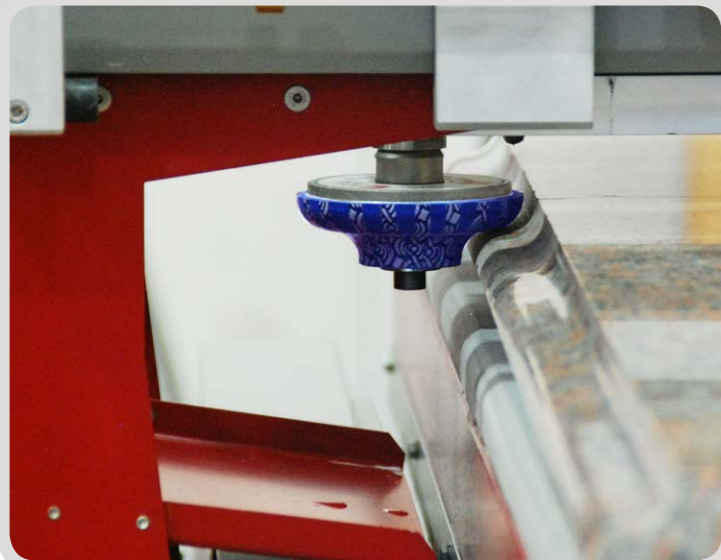
Piani ribassati

▲ **Mandrino portautensile** dotato di doppio sistema di lubrificazione: interna per utensili CNC e GTOOLS per macchine manuali diam. 22,2 mm, ed esterna per tutte le altre esigenze.



Tagli inclinati a 45°

▲ **Montaggio dischi su mandrino:** permette di effettuare (sull'asse -x) tagli verticali e inclinati a 45° e l'utilizzo di dischi per scanalature. Diametro disco da taglio: 200 mm



Contornatura

- ▲
- 1 pomello per lo spostamento micrometrico della testa operatrice sull'asse Y
- Carrelli a ricircolo di sfere con guide in acciaio temprato con trattamento anticorrosione. Ingrassatori facilmente raggiungibili.

DATI TECNICI

Area di lavoro

- Area di lavoro: 3000 x 1100 mm
- Max. lunghezza taglio dritto con disco: 3000 mm
- Max. lunghezza taglio inclinato a 45° con disco: 2800 mm
- Max. lunghezza lucidatura costa (anche a 45°): 3000 mm
- Max. spessore lastra per taglio con disco: 40 mm
- Max. spessore lastra per profilatura-lucidatura: 60 mm

Struttura

- Dimensioni: 3500 x 1700 x 1650(h) mm
- Peso: 680 kg

Porta sagoma sul pezzo

- Bloccata da 4 ventose Ø 120 mm

Testa operatrice

- Elettromandrino 2.2 kW con lubrificazione interna

Mandrino:

- Acciaio inox
- Attacco: ½" gas F
- Velocità di rotazione: da 1500 a 12.500 giri/min (regolabile tramite inverter vettoriale)
- Movimento verticale realizzato manualmente
- Corsa verticale: 100 mm

N° 3 posizioni mandrino:

- Verticale (per mole sagomate o slots)
- Ruotato di 45° (per taglio con disco o lucidatura con platorelli)
- Orizzontale (per taglio con disco o lucidatura con platorelli)
- Sollevamento manuale testa operatrice
- Lubrificazione dell'utensile attivata automaticamente con l'accensione del motore

Impianto pneumatico

- 1 gruppo vuoto con 8 connessioni per fermare saldamente sia la lastra che la sagoma:
 - Pompa ad eiettori
 - Regolatore di pressione
 - Manometro
 - Nr. 4 ventose Ø90 mm per fissare la lastra al banco di lavoro
 - Nr. 4 ventose Ø120 mm per fissare la sagoma sopra la lastra
 - Tubi di collegamento: 4 m, Ø6 mm
 - Pistola erogatrice (aria compressa)

Alimentazione

- Elettrica: 230 V-50/60 Hz monofase.
- Pneumatica: pressione 3 bar
- Idrica: pressione min. 2 bar



▲ **Pannello di controllo** (comandi in bassa tensione 24 V AC)

- Regolazione della velocità di rotazione del mandrino, con visualizzazione in tempo reale su tachimetro digitale
- Regolazione micrometrica manuale della corsa verticale del mandrino