

Détourage et polissage interne et externe



Le centre de travail MULTIFONCTIONS pour matériaux pierreux



Les outils Ghines ne se déforment pas! *

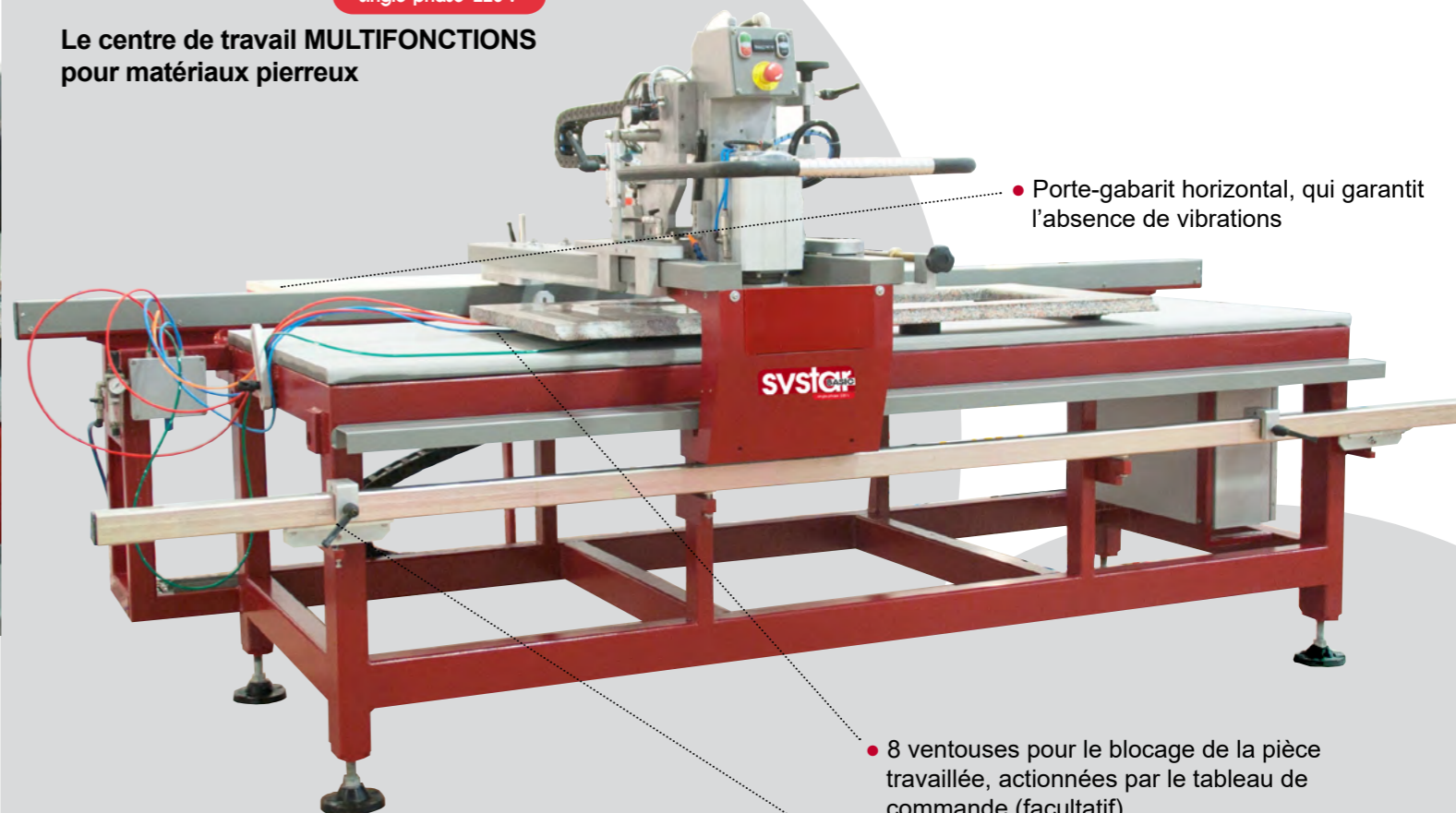
Ils gardent leur géométrie et ils sont interchangeables sans aucune nécessité de réglage de la broche.

* sauf la position 0, sintérisée (verte)."



Le centre de travail MULTIFONCTIONS pour matériaux pierreux

MEILLEUR RAPPORT QUALITÉ - PRIX POUR LE TRAVAIL DE MATÉRIAUX PIERREUX



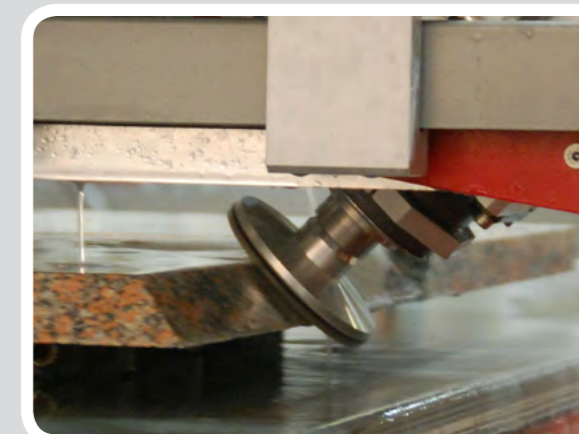
• Porte-gabarit horizontal, qui garantit l'absence de vibrations

• 8 ventouses pour le blocage de la pièce travaillée, actionnées par le tableau de commande (facultatif)

• Guides avec dispositifs réglables pour délimiter la zone de travail

LE CENTRE D'USINAGE PARFAIT POUR LE TRAVAIL DE LA PIERRE

SYSTAR BASIC est une machine robuste et bien projetée, en mesure d'effectuer tous les travaux demandés à un atelier du secteur de la pierre: **contournage et polissage de profils internes et externes, biseautage, trous robinetterie, découpe évier et plans inclinés; rainures et fentes sur chant (droit et façonné), coupes droites et inclinées à 45°, polissage de chants droits, courbes et inclinés.** Vous serez capable de réaliser **des plans de cuisine et de salle de bain, des arcs, rebords de fenêtre, escaliers, bacs à douche, pierres tombales et beaucoup d'autres travaux avec la plus grande facilité.**



Polissage chants inclinés

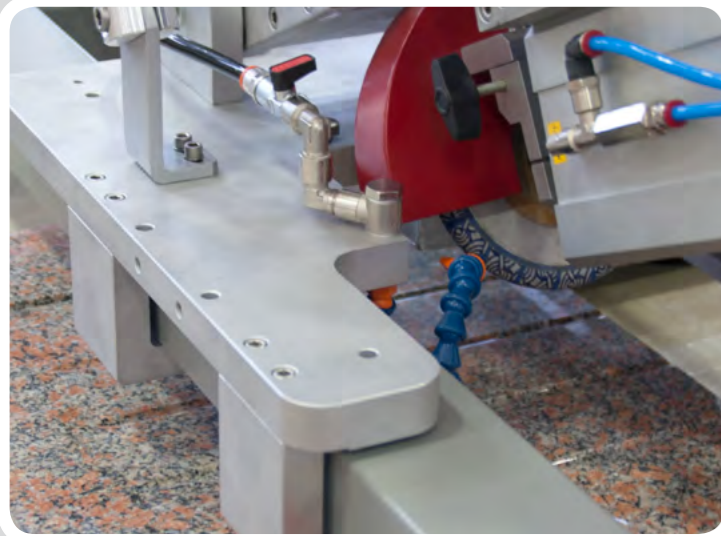
SYSTAR BASIC est simple à installer et facile à utiliser

ASSEMBLÉ À LA MAIN 



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





Rainures pour égouttoir

▲ La **tête opératrice**, actionnée par une électro-broche puissante et fiable, est dotée de lubrification tant externe qu'interne ; cette caractéristique, associée à l'interchangeabilité facile des porte-outils, permet l'emploi de n'importe quel type d'outil.



Égouttoirs décaissés

▲ **Broche porte-outil** dotée d'un double système de lubrification: interne pour outils CNC et GTOOLS pour machines manuelles (diam. 22,2 mm), et externe pour tous les autres besoins.



Coupes inclinées à 45°

▲ **Montage de disques sur broche:** permet d'effectuer (sur l'axe - x) des coupes verticales et inclinées à 45° et l'utilisation de disques pour cannelures. Diamètre du disque de coupe: 200 mm



Façonnage

▲

- 1 poignée pour le déplacement micrométrique de la tête opératrice sur l'axe Y
- Chariots à recirculation de sphères avec guides en acier trempé avec traitement anticorrosion. Graisseurs facilement accessibles.

DONNÉES TECHNIQUES

Zone de travail

- Zone de travail: 3000 x 1100 mm
- Max. longueur de coupe droite avec la lame: 3000 mm
- Max. longueur de coupe inclinée 45° avec la lame: 2800 mm
- Longueur max de polissage de côte (même à 45°): 3000 mm
- Épaisseur max de la plaque pour coupe avec disque: 40 mm
- Épaisseur max de la plaque pour façonnage-polissage: 60 mm

Structure

- Dimensions (avec porte-gabarit ouvert): 3500 x 2360 x 1650 mm
- Poids: 680 kg

Tête opératrice

- Électro-broche 2,2 kW avec lubrification interne

Mandrin:

- Acier inox
- Raccord: 1/2" gas F
- Vitesse de rotation : de 1500 à 12.500 tours/min (réglable par variateur vectoriel)
- Mouvement vertical réalisé manuellement
- Course verticale : 100 mm

3 positions du mandrin:

- Vertical (pour meules façonnées ou slots)
- Tourné de 45° (pour coupe avec disque ou polissage avec plateaux)
- Horizontal (pour coupe avec disque ou polissage avec plateaux)
- Levage manuel de la tête opératrice
- Lubrification de l'outil activée automatiquement avec l'allumage du moteur

Circuit pneumatique

- 8 ventouses (en option)
- Ventouse pour travail de cadres (en option)

Alimentation

- Électrique : 230 V-50/60 Hz monophasée
- Pneumatique : pression 3 bar
- Hydrique : pression min. 2 bar

Dotation de série

- 1 raccord pour outils Ø 22,2 mm
- Manuel d'utilisation et d'entretien
- Clés de service
- Tablier anti-éclaboussures



▲ **Panneau de contrôle** (commandes à basse tension 24 V CA)

- Réglage de la vitesse de rotation du mandrin, avec visualisation en temps réel sur compteur digital
- Réglage micrométrique manuel de la course verticale du mandrin