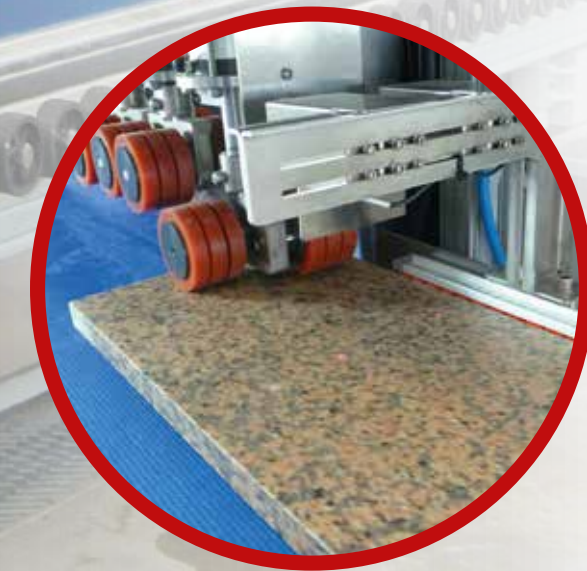
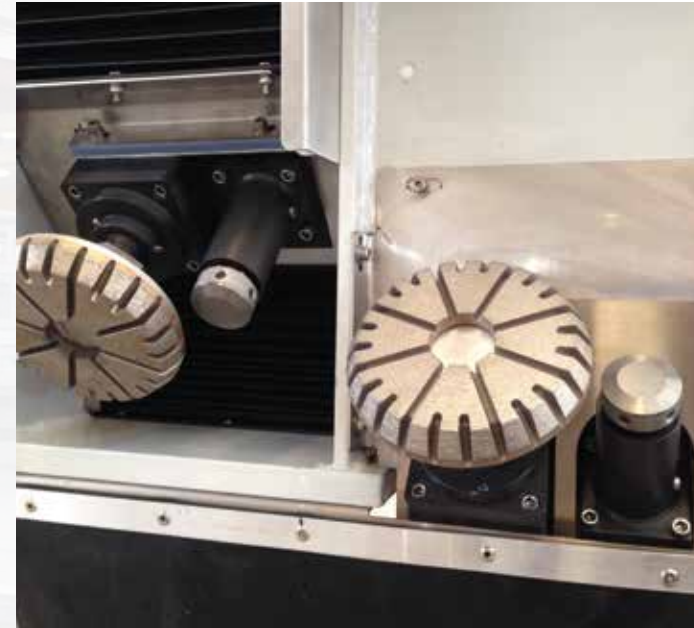


EDILPLUS

UNA BUONA SCELTA

A GREAT CHOICE

EINE GUTE WAHL!



DESCRIZIONE • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG

	UM	EDIL. mod.8+4	EDIL. mod.8+6
Mandrini frontali Polishing spindles Stirnflächenmotore	n°	8	8
Mandrini lucidatura smussi Bevelling spindles Fasenmotore	n°	4	6
Diametro mola calibratura Diameter of the gauging wheel Durchmesser Kalibrierteller	mm	260	260
Diametro mole abrasive lucidanti Diameter of the polishing wheels Durchmesser Schleifringe	mm	150	150
Diametro mole abrasive smussi Diameter of the bevelling wheels Durchmesser Fasenringe	mm	130	130
Diametro disco tagliolama Diameter of the disc for upper grooves Durchmesser Sägeblatt	mm	260	260
Velocità di avanzamento nastro Conveyor belt speed Bandgeschwindigkeit	m/l'	0÷3	0÷3
Larghezza nastro Conveyor belt width Förderbandbreite	mm	600	600
Spessore lavorabile Working thickness Bearbeitungsstärke	mm	10÷80 5÷80 optional	10÷80 5÷80
Minima larghezza lavorabile Minimum working width Mindestbearbeitungsbreite	mm	60	60
Lunghezza minima lavorabile Minimum working length Mindestbearbeitungslänge	mm	120	120
Altezza piano di carico Loading height Arbeitshöhe	mm	750	750
Potenza richiesta Power required Anschlusswert	kw	28	32
Dimensioni (escluso rulliere) Dimensions (rollers excluded) Abmessungen (ohne Rollbahnen)	m	5,5x1,8x1,7	6x1,8x1,7
Peso • Weight • Gewicht	kg	4500	4800



Macchine per la Lavorazione di Marmo, Granito, Agglomerati e Ceramiche
Machines to Process Marble, Granite, Ceramic and Engineered Quartz Stones
Maschinen für die Bearbeitung von Naturstein, Keramik und Kompositmaterial

EDILPLUS



COMANDULLI COSTRUZIONI MECCANICHE SRL

26012 CASTELLEONE (CR) - ITALY

VIA MEDAGLIE D'ARGENTO, 20

TEL. +39.0374.56161

FAX +39.0374.57888

www.comandulli.it - info@comandulli.it



DIVISIONE BISSO GRUPPO COMANDULLI

SETTEMBRE 2016

ITALIANO - ENGLISH - DEUTSCH

EDILPLUS

LUCIDACOSTE A NASTRO
CONVEYOR BELT MACHINES
KANTENSCHLEIFMASCHINE FÜR GERADE
KANTEN UND FASEN



I dati esposti si intendono forniti a titolo indicativo. La Comandulli si riserva di effettuare qualsiasi modifica senza preavviso.
The quoted data are only approximate. Comandulli reserves the right to modify them without notice at any time.
Technische Daten und Abbildungen sind unverbindlich. Änderungen ohne Vorankündigung müssen wir uns vorbehalten, da die Produkte einer ständigen Weiterentwicklung unterliegen.



Member of:
CONFINDUSTRIA MARMOMACCHINE
ASSOMARMOMACCHINE



LE CARATTERISTICHE UNICHE DI UNA MACCHINA COMANDULLI: EDILPLUS

- Struttura macchina in acciaio elettrosaldato completamente lavorata in alesatrice.

- Carter principali in acciaio inox.

- Per preservare il macchinario dalla ruggine, la struttura e le parti principali vengono metallizzate mediante un moderno trattamento costituito da varie fasi: sabbiatura, metallizzazione con filo di zinco, verniciatura con prodotto epox al fosfato di zinco, verniciatura finale con smalto poliaccrilico. Carter verniciato sottoposto a trattamento di cataforesi compiuto attraverso varie fasi: sgrassaggio del pezzo, pretrattamento a spruzzo o ad immersione, bagno di elettrodeposizione che utilizza la corrente elettrica per depositare la vernice formando un film continuo ed uniforme, post risciacquo, cottura a forno.

- Possibilità di lavorare senza barra di contrasto grazie allo speciale sistema di scorrimento del nastro guidato da apposite scanalature, ed all'ancoraggio del pezzo mediante pistoni pneumatici. Il nastro scorre, guidato su un piano di acciaio inox.

- Comandi di ogni singolo mandrino indipendenti.

- Possibilità di eseguire contemporaneamente la lucidatura di coste diritte su pezzi di spessore diverso.

- Vasca raccolta acqua con due scarichi laterali.

- Touch screen a colori 8"

- Velocità nastro dinamica/intelligente: grazie al software speciale, la macchina regola la velocità del nastro trasportatore automaticamente per ridurre i tempi morti in base ai pezzi in lavorazione ed agli utensili attivati.

- Sensore laser per rilevare la posizione dei pezzi sul nastro e la loro lunghezza.

THE EXCLUSIVE FEATURES OF A COMANDULLI MACHINE: EDILPLUS

- Steel structure, electrowelded, fully worked by milling machines.

- Main covers in stainless steel.

- To prevent rusting of machine, the frame and the main components are metallized using a modern treatment composed of several phases: sandblasting, metallizing with zinc wires, epoxy paint with zinc phosphate, and final paint coat with polyacrylic polish. The covers are in durable stainless steel. All other metal sheets on the machine have been treated by cathoporesis. In sequence they have gone through a degreasing bath, a pre-treatment full immersion, an electroplated bath that uses power to lay paint creating a uniform and consistent film after the rinsing is complete, it is then all baked and sealed in an oven.

- Ability to work without the contrast bar, thanks to special systems on the conveyor belt: Also pneumatic pistons avoid that the slabs move. Belt driven on stainless steel plate.

- Each spindle is independent.

- Possibility of polishing straight edges on slab of different thickness and size, one after the other.

- Water collecting tank equipped with two outlets.

- Colour touch screen 8"

- NEW DYNAMIC/SMART BELT SPEED machine equipped with special software that, varies automatically the belt speed to reduce donwtimes according to the kind of workings and the tools to be utilised.

- Laser to detect the position of the pieces on the belt and their length.

DIE BESONDEREN KONSTRUKTIONSMERKALE DER COMANDULLI-MASCHINEN EDILPLUS

- Sorgfältig bearbeitete, verwindungs- und vibrationsfreie Stahlrahmenkonstruktion.

- Die wesentlichen Schutzhauben und Abdeckungen aus Edelstahl.

- Als Rostschutz wird der Maschinenrahmen metallisiert. Dabei wird eine Zinkschicht auf die vorher sandgestrahlte Oberfläche gespritzt. Diese Schicht sorgt für einen kathodischen Schutz des Stahls. Die metallisierte Oberfläche ist rau und sorgt für eine ausgezeichnete Haftung der anzubringenden Lackschicht zuerst mit einem Epoxid-Phosphat-Zinkprodukt, danach erfolgt die Endlackierung mit Polyacrylat. Die Verkleidungsbleche sind der Kataphorese-Lackierung unterzogen, auch kathodische Tauchlackierung genannt. Im wässrigen Lackbad werden die vorher entfetteten Teile kathodisch an Gleichstrom angeschlossen. Unter Spannung wandern die mikrokleinen festen Lackteile an die Bauteile und schlagen sich gleichmäßig und wasserunlöslich nieder. Anschließend wird die so aufgetragene Lackschicht im Ofen eingebrannt.

- Perfekte Werkstückfixierung durch pneumatisch gesteuerte Einzelanpresszylinder. Auf einer Edelstahlaufgabe laufendes keilnutgeführtes Transportband

- Separate Steuerung (Ein-/Aus, Zu-/Rückstellung, Druck) jedes Einzelnen Stirnflächen- und Fasenmotors.

- Möglichkeit der aufeinanderfolgenden Bearbeitung der Stirnflächenkanten und Fasen bei Werkstücken unterschiedlicher Stärke und Form ohne Korrekturmotwendigkeit.

- Brauchwasser-Auffangwanne.

- Touchscreen farbig 8"

- Dynamische Bandgeschwindigkeit: Dank einer speziellen Software reguliert die Maschine, wenn diese Funktion aktiviert ist, im Automatikbetrieb automatisch die

- Bandgeschwindigkeit, entsprechend den zu bearbeitenden Werkstücken und den eingesetzten Werkzeugen, um die Leerlaufzeiten während des Betriebes zu reduzieren.

- Laser-Sensor zur Erfassung von Position und Länge der Werkstücke auf dem Förderband



01



02



03



04



05



06



07



08



09



10



11



12



13

LE DOTAZIONI

Vi presentiamo il nostro concetto di completezza.

- Calibratore inclinabile a 90°, asse verticale motorizzato movimentato da pulsantiera comandi

- Serie mandrini per la costa (flottanti)

- Serie mandrini per biselli

- Mandrino tagliolama

- Barra estendibile per sostenere pezzi di grandi dimensioni

- Rulliere di carico e scarico materiali

- Possibilità di lavorare pezzi stretti, 6 cm di larghezza

EQUIPMENTS

Our key points

- Calibrator/gauging tilting to 90° motorized vertical axis with keyboard

- Spindles for the edge (floating)

- Spindles for the bevels

- Spindle for upper grooves

- Extendible bar to support big slabs

- Tables for slabs loading/unloading

- Possibility to polish narrow pieces 6 cm width

DIE AUSTRÜSTUNG

- Kalibrierspindel schwenkbar bis 90°, Motorische Höhenverstellung gesteuert vom Bedientableau.

- Stirnflächenmotore mit zuschaltbarer Flottierung

- Fasenmotore

- Motor für Sägeschnitte und Wassernase

- Verbreiterungsrollbahn

- Ein-/Auslaufrollbahn

- Möglichkeit zur Bearbeitung von Schmalteilen mit Breite 6 cm

GLI OPTIONALS

C'è sempre spazio per qualche desiderio in più

- Motorizzazione posizionamento gruppi calibratore, tagliolama

- Mandrino verticale per la levigatura del risvolto o per la bocciardatura sul piano della lastra

- Mandrino tagliolama contrapposto (doppio tagliolama)

- Impianto di lubrificazione automatica centralizzato

- Possibilità di lavorare lastre con spessore minimo 0,5 cm.

- Gruppo TMM: tastatore per realizzare smussi di precisione

OPTIONS

There is always room for some more desire

- Motorized gauging, upper groove unit positioning

- Vertical spindle to smooth the calibrated strip or bushhammering the slab surface

- Opposite upper groove spindle (double upper groove)

- Centralized automatic lubrication system

- Possibility to polish slabs with minimum thickness 0,5 cm.

- TMM group: lock device to realise perfect bevels

DIE ZUSATZAUSSTATTUNGEN

- Motorische programmierbare Zu-/Rückstellung für Kalibrier- und Sägemotor

- Vertikaler Nachschleifmotor für den Kalibrierstreifen

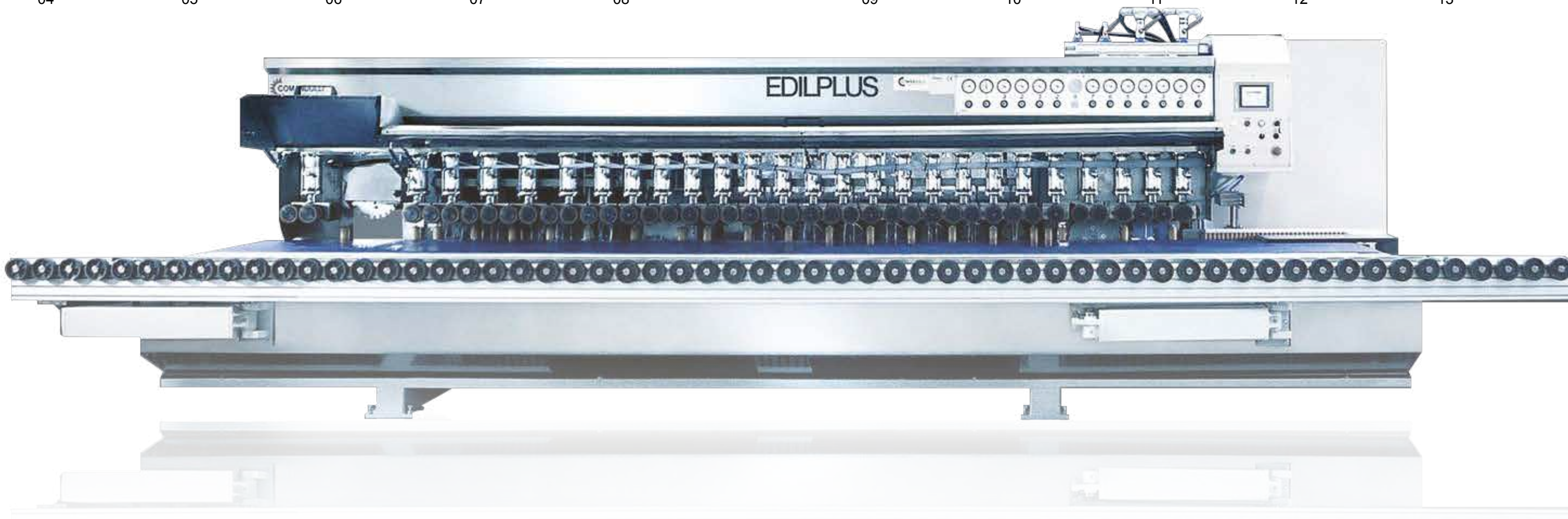
- Vertikalmotor für die Herstellung eines Stock-Streifens

- Sägemotor für gegenüberliegende Parallelschnitte

- Automatische Zentralschmierung

- Möglichkeit der Bearbeitung von Werkstücken mit einer Minimalstärke von 0,5 cm

- Fasengruppe TMM: Abtastung für die Realisierung von präzisen Fasen



14



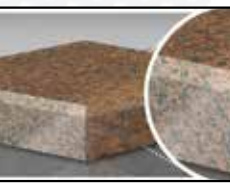
15



16



17



18

LE LAVORAZIONI DI SERIE WORKINGS SERIENBEARBEITUNGEN

01 Costa diritta • Flat edge • Stirnflächenkante

02 Smussatura • Beveling • Ober-/Unterfase

03 Calibratura • Calibrating • Kalibrieren

04 Costa piana parziale • Partial jobs on straight edges • Teilbearbeitung

05 Toro (non lucido) • Bullnose (not polished) • Rundstab (nicht poliert, ausgeführt mit Profilwerkzeug)

06 Becco di civetta (non lucido) • Half bullnose (not polished) • Halbstab (nicht poliert, ausgeführt mit Profilwerkzeug)

07 Scuretto • Rebate • Ausklinkung

08 Gocciolatoio superiore • Upper groove • Sägeschnitt/Wassernase oben

09 Slot • Slotting • Nut in Stirnflächenkante

10 Lavorazione pezzi speciali • Special pieces working • Bearbeitung von Spezialstücken

11 Rettifica costa • Edge rectification • Kalibrierung Stirnflächenkante

OPTIONALS • OPTIONS • ZUSATZAUSSTATTUNGEN:

12 Slot cieco • Automatic horizontal slotting • Programmierbarer Ein-/Ausschnitt in die Stirnflächenkante

13 Tagliolama cieco • Automatic vertical cuts • Programmierbarer Ein-/Ausschnitt oben

14 Doppio tagliolama • Parallel vertical cuts • Paralleler Sägeschnitt oben

15 Doppio tagliolama cieco • Automatic double vertical cuts • Programmierbarer paralleler Sägeschnitt oben

16 Levigatura fascia calibrata • Calibrated strip smoothing • Nachschleifen des Kalibrierstreifens

17 Bocciardatura cieca • Automatic bush-hammering • Programmierbare Zu-/Rückstellung eines Stockwerkzeugs

18 Tastatore programmabile motorizzato per smussi di precisione con regolazione micrometrica • Programmable and motorized lock with micrometric adjustment to create a perfect bevel • Hochpräzise, motorisch programmierbare Fasenabtafung mit Einstellung im Mikrometerbereich.

