

Universal Machines Macchine universali

SERIE



Mod. AKF CCT 1350

Machine composition / Composizione macchina

Chromium coated sanding belt tensioning unit with automatic adjustment of parallelism with the working unit
Gruppo di tensionamento nastri abrasivi cromato e di grosso diametro con ripristino automatico del parallelismo con il gruppo operatore

Supporting beam for working units and sanding belt tensioning, adjustable to maintain parallelism
Supporto per gruppi operatori e di tensione nastro - regolabile per mantenere il parallelismo

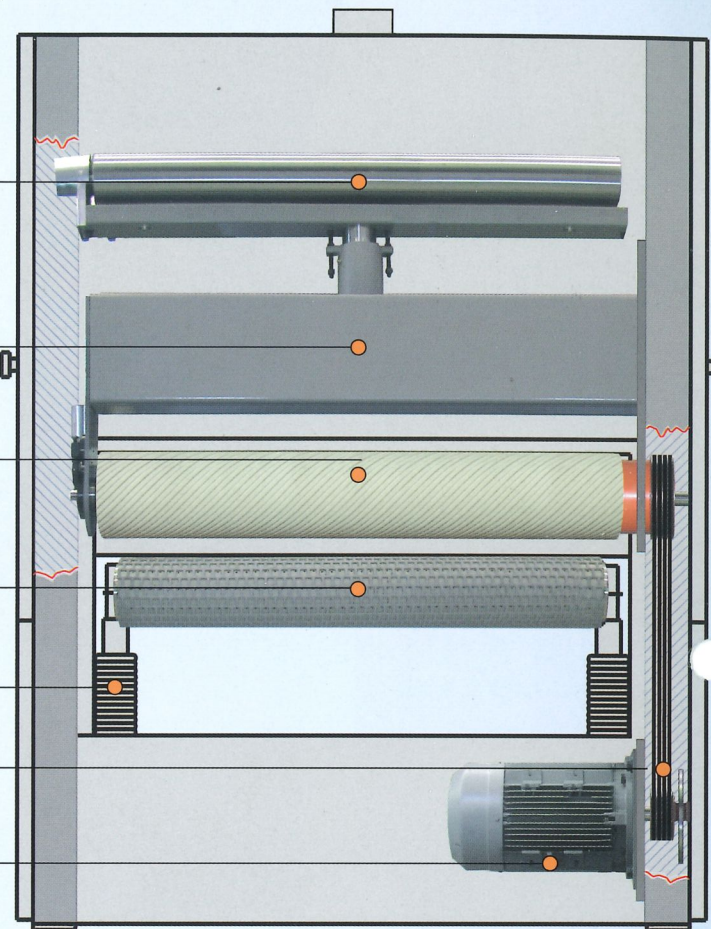
Working unit - totally adjustable in relation to feed table
Gruppo di lavoro - completamente regolabile rispetto al gruppo avanzamento

Feed system at variable height with slideways anchored to the frame; automatic centring of the feed belt
Gruppo di avanzamento ad altezza variabile con scorrimento guidato sulla struttura; centraggio automatico del tappeto

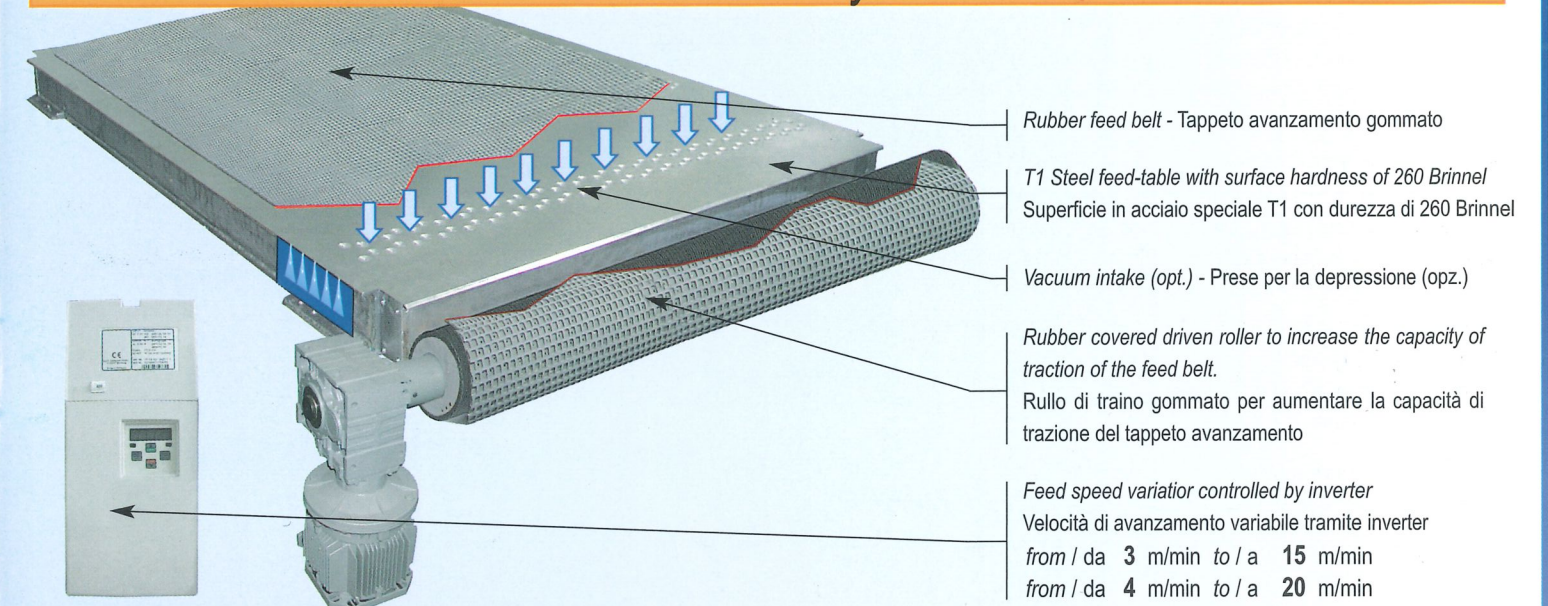
Heavy-duty lifting columns for feed system
Colonne di sollevamento del gruppo avanzamento di grosse dimensioni

Transmission belts foreseen for high power - with mechanical tensioning system
Cinghie di trasmissione per alte potenze - con sistema di tensionamento meccanico

Working unit motor (up to kW. 30) with disk brake, positioned inside machine frame
Motore del gruppo operatore interno alla struttura (fino a kW.30) con freno a disco



Feed system / Sistema avanzamento



Rubber feed belt - Tappeto avanzamento gommato

T1 Steel feed-table with surface hardness of 260 Brinell
Superficie in acciaio speciale T1 con durezza di 260 Brinell

Vacuum intake (opt.) - Prese per la depressione (opz.)

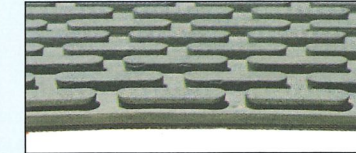
Rubber covered driven roller to increase the capacity of traction of the feed belt.
Rullo di traino gommato per aumentare la capacità di trazione del tappeto avanzamento

Feed speed variator controlled by inverter
Velocità di avanzamento variabile tramite inverter
from / da 3 m/min to / a 15 m/min
from / da 4 m/min to / a 20 m/min

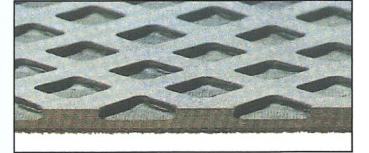
A Accessories
Rubber feed belts
Tappeti gommati



Flat
Piatto

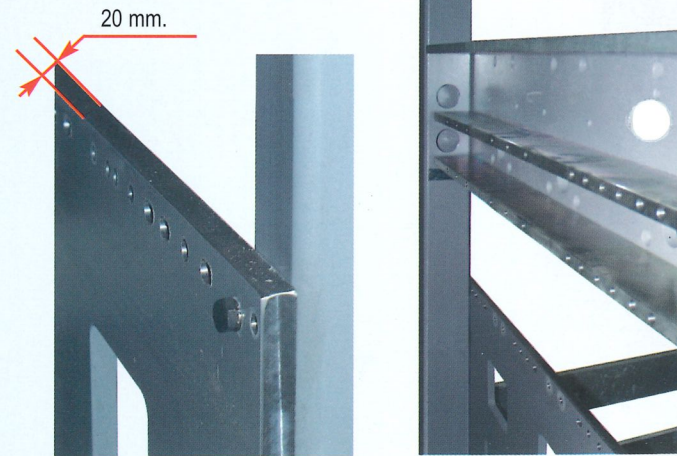
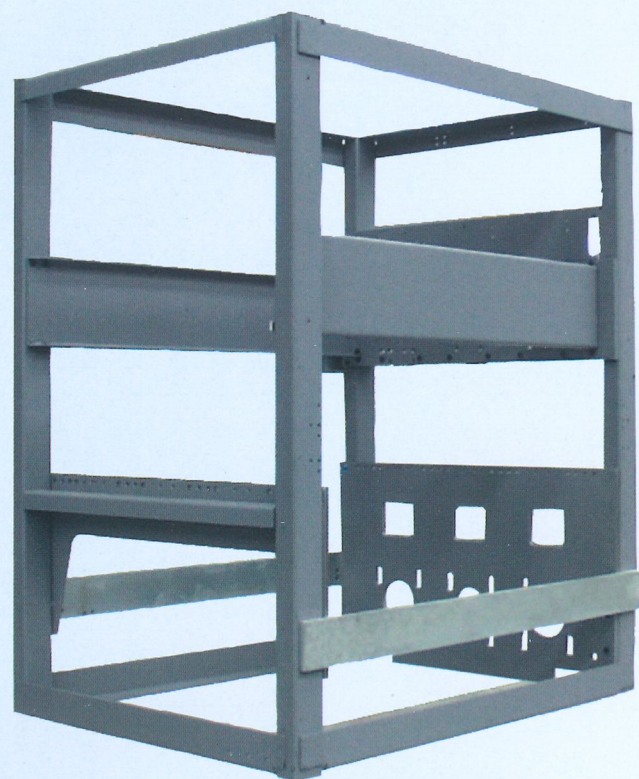


Raised lozenges pattern
Losanghe ovali positive



Small diagonal embossed squares
(specific in case of vacuum device)
Celle quadre in diagonale, in incavo
(per utilizzazioni con depressione)

Machine frame / Struttura macchina



CNC processed steel plates to hold the working units
Piastrine di fissaggio gruppi lavorate con CNC



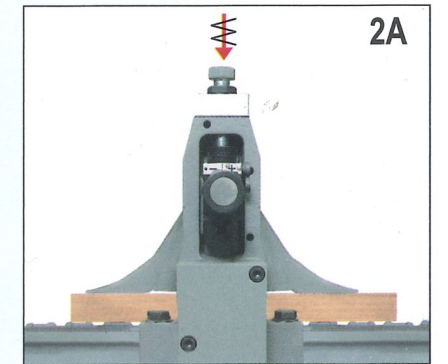
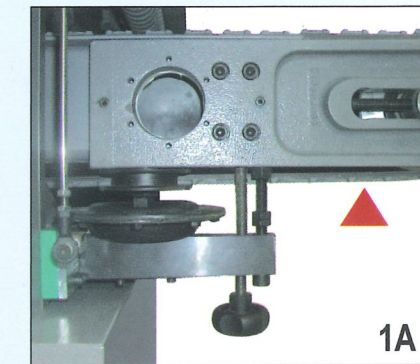
Thick rectangular extruded steel constitutes the vertical frame work suitable to withstand a total motor power exceeding kW 100.

Estrusi rettangolari di grosso spessore costituiscono le colonne portanti della struttura, adatta per sopportare potenze fino a oltre kW 100 totali

A Accessories
Rigid feed table
Banco rigido

In calibrating mode the feed table must be rigid (1A) to assure a high level of thickness tolerance of the processed workpieces, while the pressure units are free to float (2A).

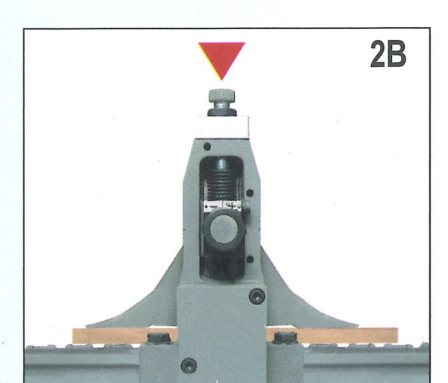
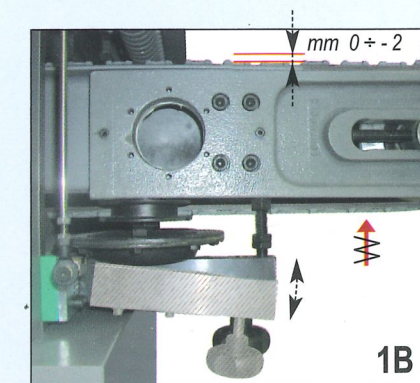
In calibratura il banco avanzamento deve essere rigido (1A) per assicurare il livello di tolleranza dello spessore lavorato, mentre i gruppi pressoi devono essere liberi di fluttare (2A).



O Optional
Floating feed table
Banco flottante

In veneer/lacquer sanding operation the pressure units are set rigid (2B) and the feed table works in a floating mode (1B). This type of setting allows the levelling of different panel thickness up to a maximum of mm. 2.

In levigatura di impiallacciatura o di superfici verniciate i gruppi pressoi sono regolati rigidi (2B) e il banco è libero di fluttare (1B). Questo tipo di regolazione permette di compensare eventuali differenze di spessore dei pezzi da levigare fino ad un massimo di mm. 2.



Pressure units / Gruppi pressoi

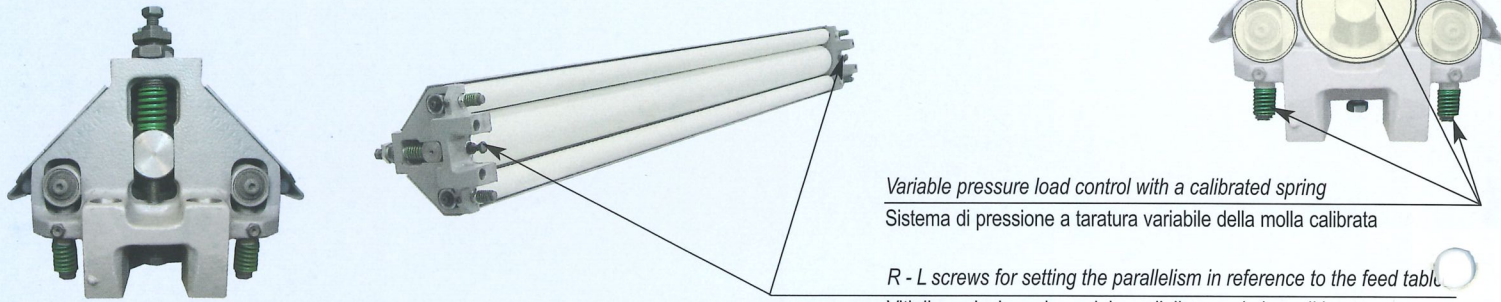
The pressure units are very important for all sanding operations, they need a very precise setting system, that we want to bring to your attention in order to evaluate their importance.

I gruppi pressoi sono determinanti per una levigatura ottimale, deve essere resa possibile la loro regolazione con la massima precisione che vogliamo illustrare per permettervi di valutarne l'importanza.

A Rubber covered pressure rollers Rulli pressoi gommati

dual setting purpose / doppio sistema di regolazione

- **elastic** (to allow panel thickness variation in calibrating mode) or **rigid** (to allow feed table flotation in fine sanding operation)
- **molleggiati** (per accettare variazioni di spessore dei pannelli in calibratura) o **rigidi** (per determinare il flottaggio del banco in operazioni di levigatura)



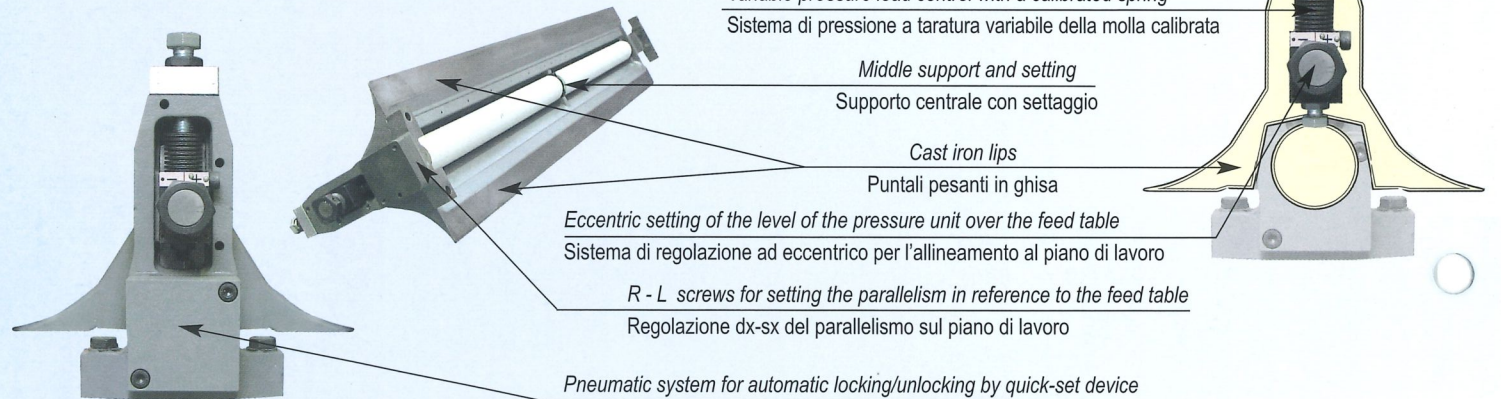
Variable pressure load control with a calibrated spring
Sistema di pressione a taratura variabile della molla calibrata

R - L screws for setting the parallelism in reference to the feed table
Viti di regolazione dx-sx del parallelismo sul piano di lavoro

A Heavy duty pressure units with lips and rubber covered rollers Pressoi "heavy-duty" a puntale e rulli gommati

dual setting purpose / doppio sistema di regolazione

- **elastic** (to allow panel thickness variation in calibrating mode) or **rigid** (to allow feed table flotation in fine sanding operation)
- **molleggiati** (per accettare variazioni di spessore dei pannelli in calibratura) o **rigidi** (per determinare il flottaggio del banco in operazioni di levigatura)



Variable pressure load control with a calibrated spring
Sistema di pressione a taratura variabile della molla calibrata

Middle support and setting
Supporto centrale con settaggio

Cast iron lips
Puntali pesanti in ghisa

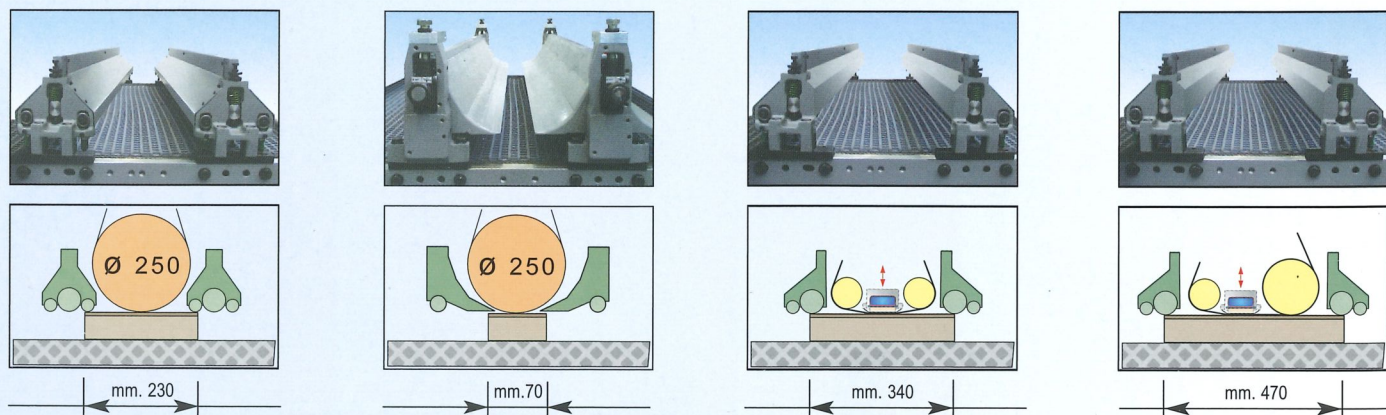
Eccentric setting of the level of the pressure unit over the feed table
Sistema di regolazione ad eccentrico per l'allineamento al piano di lavoro

R - L screws for setting the parallelism in reference to the feed table
Regolazione dx-sx del parallelismo sul piano di lavoro

Pneumatic system for automatic locking/unlocking by quick-set device
Dispositivo pneumatico per blocco/sblocco automatico con quick-set

The pressure units must be positioned very close to the working unit to secure a good traction of the work pieces, especially of short or thin panels with warpage.

I gruppi pressoi devono essere posti molto vicini ai gruppi operatori per assicurare una buona trazione dei pannelli, specialmente di pannelli corti o sottili e/o molto deformati.

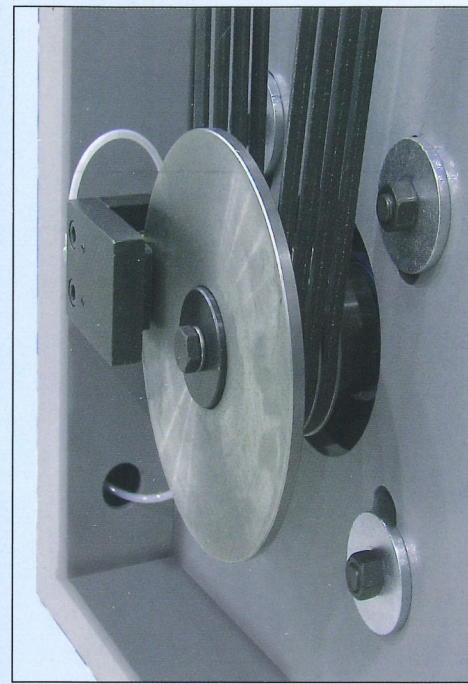


Disk brakes Freni a disco



Pneumatic operated disk brakes to stop the working units within a few seconds from emergency.

Freni a disco di emergenza per arresto entro pochi secondi delle unità di lavoro in caso di emergenza.



Sanding belt oscillation system with electronic dual-photocell.
Complete with safety micro-switch to stop the machine in case of misalignment or breakage of the abrasive belt.

Gruppo oscillazione nastri abrasivi con controllo elettronico a fotocellula.
Completo con micro di sicurezza per arresto macchina in caso di uscita o rottura del nastro abrasivo.



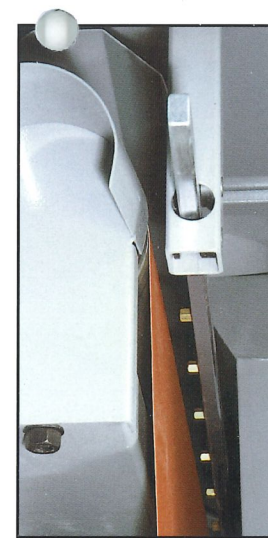
Sanding belt oscillation system Sistema oscillazione nastri abrasivi



Oscillating blowers Soffiatori oscillanti



Oscillating air jet blowers for sanding belt cleaning, with high efficiency jets.
Soffiatori oscillanti per pulizia nastri abrasivi, con ugelli ad alta efficienza.

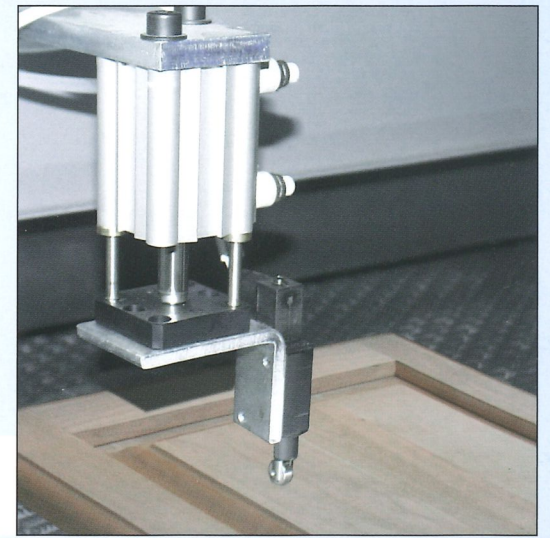


Automatic thickness measuring system of the workpieces with positioning of the feed table.

Sistema di rilevamento automatico sul banco di lavoro dello spessore dei pannelli da lavorare con relativo posizionamento dello stesso.



Auto-set



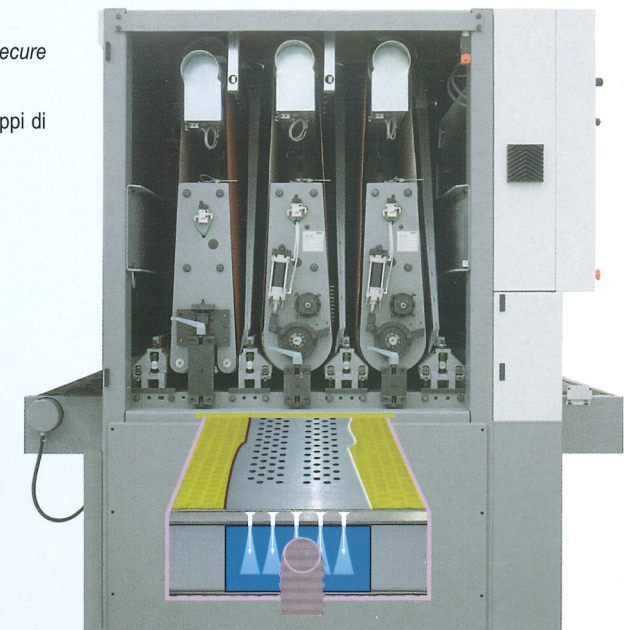
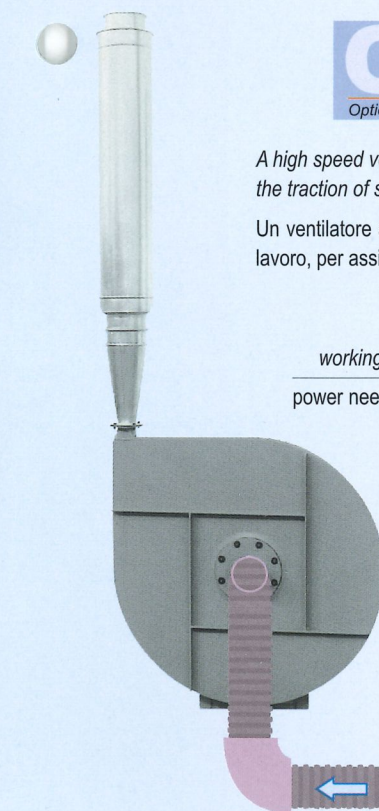
Vacuum hold system Impianto a depressione

A high speed ventilator generates a strong pull under each working unit to secure the traction of slippery or short panels.

Un ventilatore ad alta prevalenza genera una forte depressione sotto i gruppi di lavoro, per assicurare la trazione di pezzi corti, sottili o scivolosi.

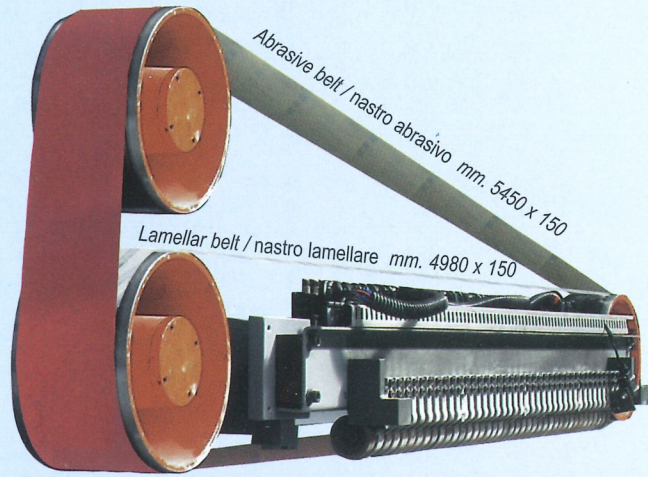
Vacuum power - Potenza depressore

working units / gruppi operatori	2	3	4
power needed / potenza richiesta [kW]	3	4	5,5



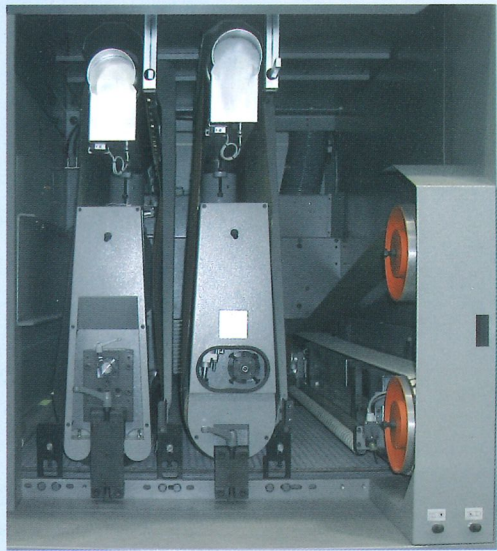
TR3 - Cross belt unit / Gruppo trasversale

(1° Pos.)



The version of Series A with a cross belt unit TR3, represents a highly flexible machine configuration, recommended to obtain a good level of surface finishing. This unit is set inside the machine frame and requires the application of one of our electronic controlled sectioned pad units TPR. Equipped with a 2 speed motor kW 9 / 11 for double range of cutting speed m/sec 8 / 16; the inverter controlled motors for stepless cutting speed variation are optional.

Le versioni della Serie A equipaggiate con il gruppo trasversale TR3, rappresentano configurazioni di lavoro estremamente flessibili, adatte per ottenere buoni livelli di finitura delle superfici. Questa unità è posta all'interno della struttura, richiede l'applicazione di uno dei nostri tamponi sezionati a controllo elettronico TPR. E' equipaggiata di un motore a 2 velocità da kW 9 / 11 per due velocità di taglio m/sec 8 / 16; opzionali i motori controllati da inverter per la variazione continua delle velocità di taglio.

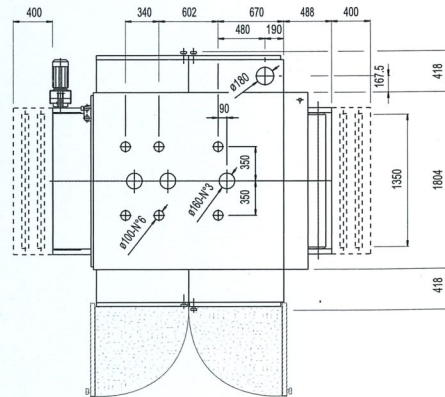
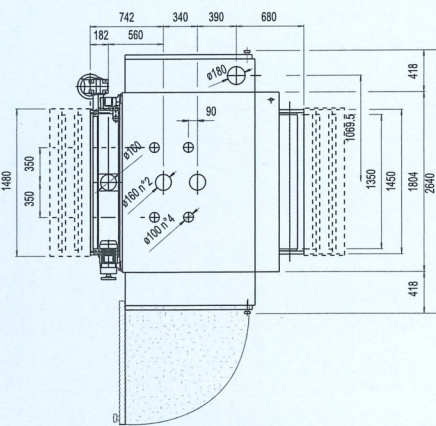
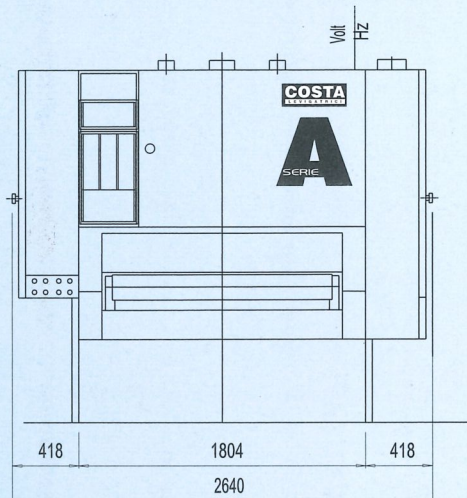


View of a working unit sequence: in first position Cross belt unit, second position calibrating or sanding Cylinder, third position finishing Pad.

Vista di una sequenza di gruppi operatori: in prima posizione gruppo Trasversale, in seconda gruppo Cilindro (Calibratore o Levigatore), in terza gruppo Tampone

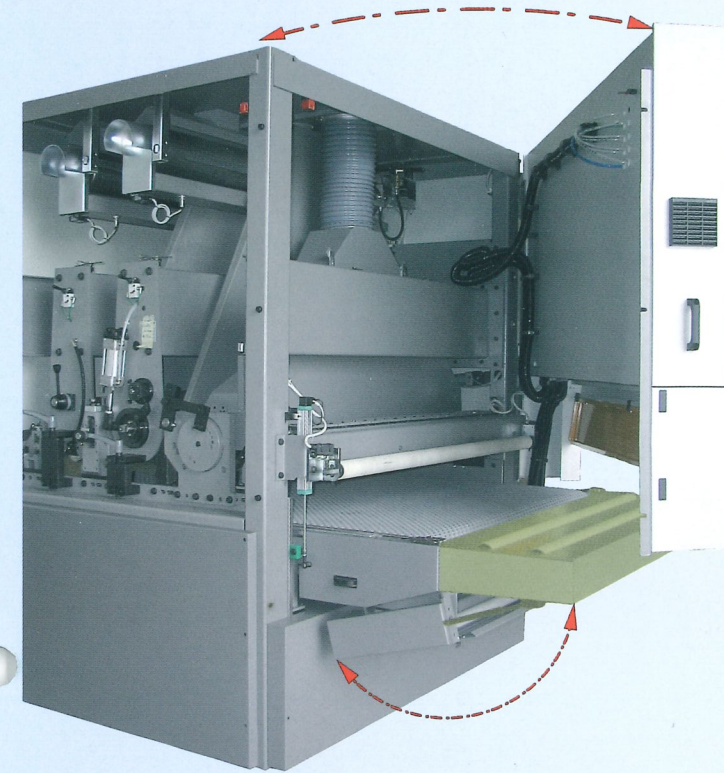


Front view of Model ATR 1350 with computer PCM control system
Vista frontale del Modello ATR 1350 con computer PCM di controllo



W180 - Planer head / Gruppo piallatore

(1° Pos.)



Planing - sanding machines

These are equipped with a planer-head unit W180-8 in the first position. The planer head W180-8 has a diameter of mm. 180 with 8 rows of tips, set helicoidally and with inclined cutting edge in order to have a smooth impact.

There are many advantages in the processing of solid wood panels, the main ones are:

- possibility of high amount of take away (impossible with sanding belts), "normal" from mm. 0,8 to 1,5 / 2, and up to mm.4 when needed.
- low motor power usage up to a max. kW 22..
- feed speed of production variable from 4 to 8 / 12 m./min. (in relation to width and take away).
- low cost of tools, one set of tips lasts for hundred of thousands of meters in a ratio to 1:20 (in comparison to sanding belts in the same operations and conditions).
- very low sanding belt wear (only used for finishing).
- high level of surface finish, the first sanding belt after the planer starts with grit 100 / 120, the second finishing with grit 150.
- good thickness tolerance of panels processed with 1 planer and 2 belt units +/- mm. 0,1.

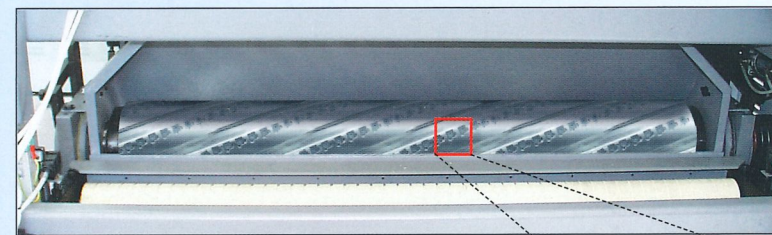
Macchine piallatrici - levigatrici

Sono dotate di gruppi piallatori W180-8 montati in prima posizione. Il gruppo piallatore W180-8 ha un diametro di mm.180 con 8 serie di inserti montati elicoidalmente a tagliente inclinato per un impatto più graduale.

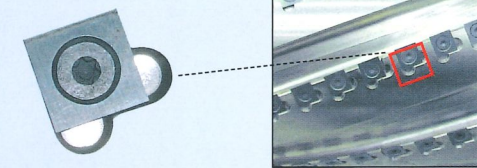
Notevoli i vantaggi produttivi nella lavorazione di pannelli in legno massiccio, fra i quali elenchiamo:

- possibilità di asportazioni elevate (altrimenti impossibili con nastri abrasivi), variabili da mm. 0,8 a 1,5 / 2, fino a mm. 4, se necessario.
- basso impiego di potenza, fino a un massimo di kW.22.
- velocità di produzione variabile da 4 a 8 / 12 m./min. (in relazione alla larghezza e all'asportazione).
- bassi costi di utensili, un set di placchette dura per centinaia di migliaia di metri con un rapporto medio di 1:20 (comparato a nastri abrasivi per le stesse operazioni e condizioni).
- basso consumo di nastri abrasivi (in quanto sono utilizzati solo in finitura).
- un livello elevato di finitura delle superfici, il primo nastro dopo la pialla è di grana 100/120, il secondo di grana 150.
- buona tolleranza di spessore, con 1 gruppo piallatore e 2 nastri è di +/- mm. 0,1.

Quick & easy system of inspection and servicing of the planer unit W180, with a complete opening of the front side of the machine, the electric console and the control panel. Sistema di ispezione e manutenzione del gruppo fresatore W180, con apertura a libro dell'intero frontale composto dalla centralina elettrica e pannello comandi.



Carbide inserts
inserti in "widia"
n. 504 (width-largh.1350)
mm. 14 x 14 x 2 mm



Sectioned pressure shoe Puntale sezionato

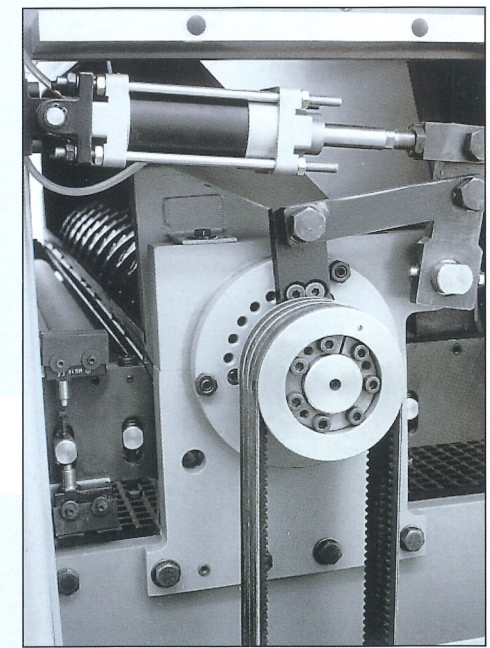


Infeed sectioned pressure shoe with pneumatic control, sections pitch mm. 65. (View of working unit without protection covers)
Pressoio a puntale sezionato in ingresso del gruppo fresa, sezioni ad interasse mm. 65. (Vista del gruppo operatore senza carter di protezione)

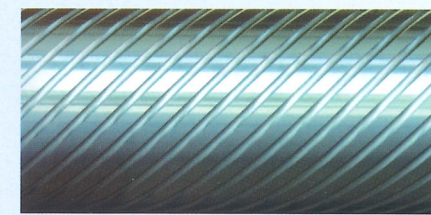
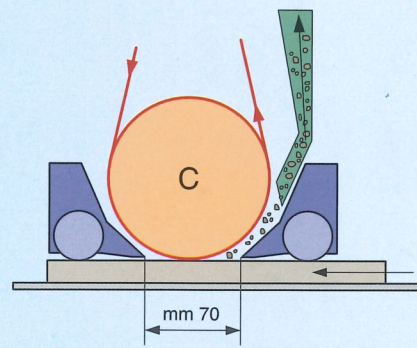


W-Set

W-set pneumatic for easy on-off setting of the W180 unit from its working position, from the main panel.
W-set pneumatico per l'inserimento e il disinserimento rapido del gruppo piallatore W180 dalla posizione di lavoro, da pannello comandi.



C200 - C250 - C330 - Cylinder units / Gruppi cilindro



Special type of **helical grooves** on the surface of the cylinders for cooling and for air discharge

Scanature elicoidali di forma particolare sulla superficie di contatto dei cilindri per raffreddamento e scarico d'aria.

contact surface in :

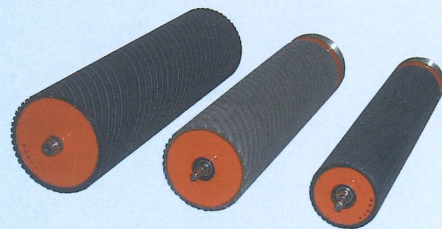
steel - for heavy calibrating
rubber covered with hardness

- sh. 90 / 80 - calibrating
- sh. 70 / 60 - calibrating-wood sanding
- sh. 50 / 40 - wood sanding
- sh. 30 / 20 - lacquer sanding

superfici di contatto :

in acciaio - per calibratura pesante
ricoperti in gomma con durezza

- sh. 90 / 80 - calibratura
- sh. 70 / 60 - calibratura-levigatura
- sh. 50 / 40 - levigatura
- sh. 30 / 20 - levigatura vernici



Diameter of cylinders

For **calibrating** a smaller diameter cylinder is more aggressive, the angle of contact is more open, the surface of contact is narrower, this means less friction and more take away.

For **sanding** a bigger diameter means more surface of contact, more quantity of rubber (longer lasting time).

Units available

- ø 200 mm. for calibrating
- ø 250 mm. for all purposes
- ø 330 mm. for finish sanding

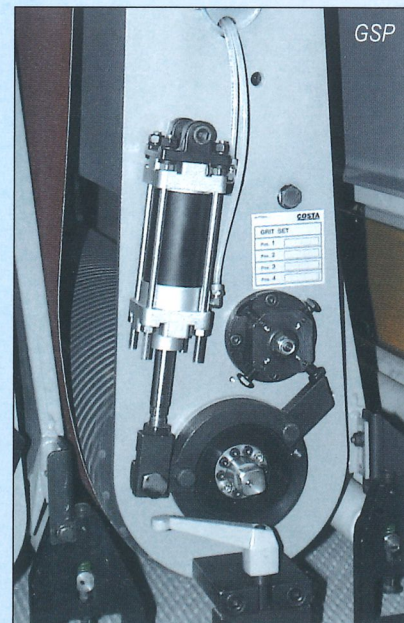
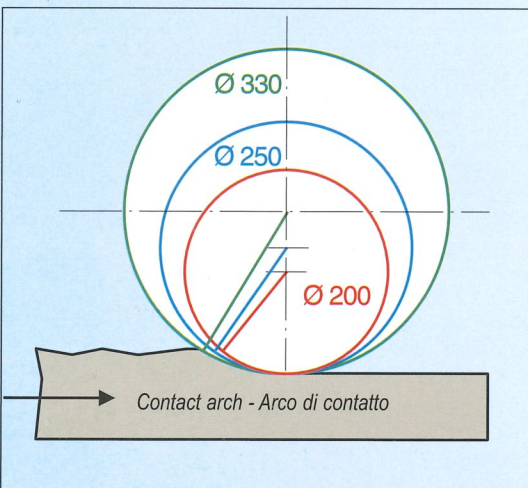
Diametro dei cilindri

Per **calibrare** un diametro più piccolo risulta essere più aggressivo, l'angolo di contatto è più aperto, la superficie di contatto più piccola, che significa meno attrito e maggiore asportazione.

Per **levigare** un diametro più grande significa più superficie di contatto, più quantità di gomma (più durata nel tempo).

Gruppi disponibili

- ø mm. 200 per calibratura
- ø mm. 250 per tutte le utilizzazioni
- ø mm. 330 per finitura



GSE - Electronic Grit set / Grit set elettronico

System for centesimal positioning of the depth of deployment of the cylinder in relation to the abrasive belt grit and the amount of take away. Read-out and centesimal setting from the control panel.

Dispositivo di posizionamento di precisione del gruppo cilindro sia in relazione alla grana del nastro abrasivo che alla profondità di asportazione. Lettura centesimale dei valori di posizione da pannello comandi.

GSP - Pneumatic Grit-Set / Grit-set pneumatico

System for depth positioning of deployment of the cylinder in relation to the abrasive belt grit and the amount of take away; equipped with 4 positions revolver

Dispositivo di posizionamento del gruppo cilindro sia in relazione alla grana del nastro abrasivo che alla profondità di asportazione; è dotato di revolver a 4 posizioni.

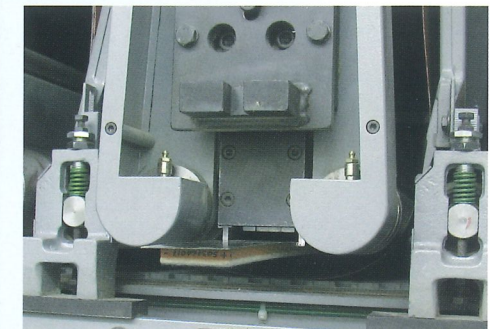
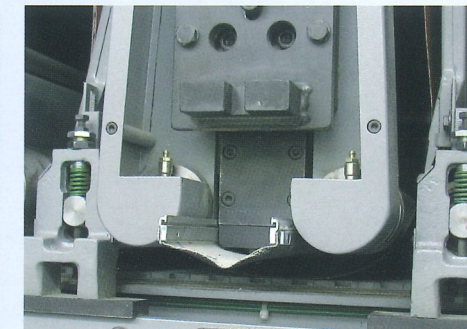
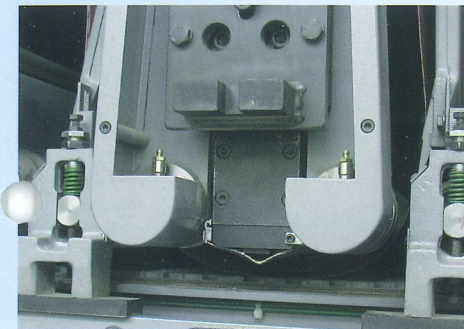
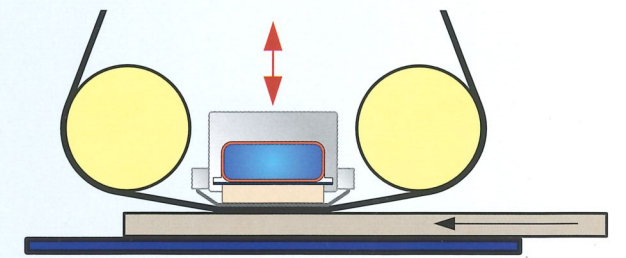
Pad units / Gruppi tampone



T1 Standard pneumatic pad Tampone pneumatico standard

- Equipped with electronic timed entry of the contact bar.
- Setting of values in/out
- Tube with variable pressure, with control from main control board.
- Quick change of graphite cloth and contact insert.

- Completo di intervento elettronico di entrata / uscita.
- Regolazione dei valori di entrata/uscita
- Camera d'aria con pressione variabile, con controllo da pannello comandi.
- Cambio rapido della tela grafitata e dell'inserto di contatto.



Quick - easy change of graphite cloth applied to the sides of the pad unit thank to an aluminium profile very easy to take out and to put in . Also the eventual change of the felt-rubber and the steel blade inserts are very simple and can be replaced in few minutes.

Cambio rapido della tela grafitata applicata ai lati del tampone, grazie ad un semplice profilo in alluminio molto pratico da togliere e inserire. Anche l'eventuale cambio degli inserti in feltro-gomma o della lamina in acciaio armonico sono molto semplici and si effettuano in pochi minuti.

CK - Combined unit / Gruppo combinato



Combined unit cylinder + pad, operating in the same sanding belt, either in combination or independently (only cylinder or only pad)

consisting of:

- C200 cylinder ø mm 200, with in-out setting of unit (optional the Grit set electronic or pneumatic of the cylinder).
- T1 pneumatic pad with electronic timed in-out control (optional the electronic controlled sectioned pads type TP16 and TP32).

Gruppo combinato cilindro + tampone, operanti nello stesso nastro abrasivo, sia in combinazione che indipendentemente (solo cilindro o solo tampone),

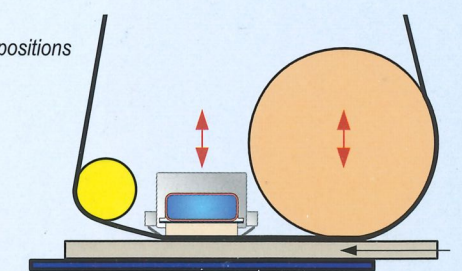
composto da:

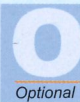
- C200 cilindro ø mm.200 con posizionamento in-out del gruppo (opzionale il grit-set elettronico o pneumatico del cilindro).
- T1 tampone pneumatico con intervento elettronico di entrata-uscita (opzionali i tamponi sezionati elettronici tipo TP16 e TP32).

Support on a revolving turret at 4 preset positions
Revolver a 4 posizioni

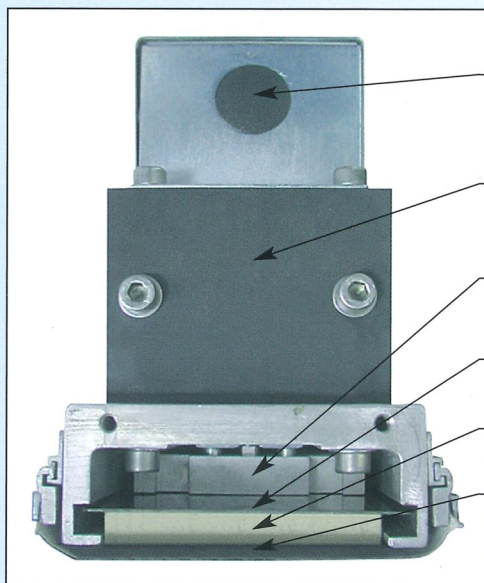
Pneumatic Grit set
Grit set pneumatico

T1 pneumatic pad
Tampone pneumatico



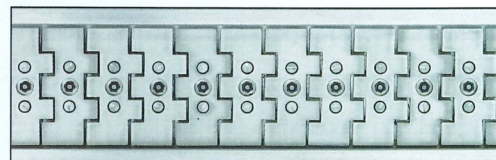


TP32 *Electronic controlled sectioned pads*
TP16 *Tamponi sezionati a controllo elettronico*

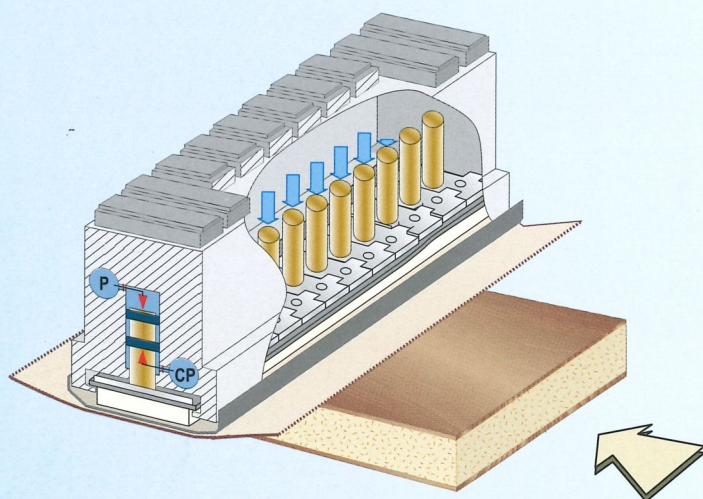
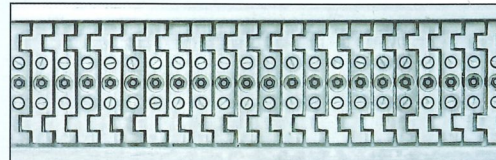


- Electro-valves housing dust-proof
Alloggiamento elettrovalvole in ambiente protetto
- Pistons & Pneumatic distribution housing
Camera di alloggiamento dei pistoncini di grande robustezza
- Pad + pneumatic piston
Tamponi + pistone pneumatico
- Flexible Steel Blade
Lamina flessibile in acciaio armonico
- Felt / feltro
- Graphite Cloth with sliders for a quick replacement
Tela grafitata con corsoi per facile sostituzione

TP. 32



TP. 16



Electronic control system COMPAD, with all functions totally adjustable from the control panel, high copying capacity pistons with a stroke of mm. 6.

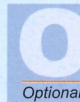
- pitch of pistons mm. 32 - n° 36 sections with a working width of 1150, n° 42 sections with a working width of 1350
- pitch of pistons mm. 16 - n° 72 sections with a working width of 1150, n° 84 sections with a working width of 1350

sanding pressures (P)-counterpressures (CP) adjustable to working requirements, adjustable electronic logic of intervention of each piston; quick system to change the graphite cloth.

Sistema di controllo elettronico COMPAD, con tutte le funzioni regolabili da pannello comandi; pistoncini ad alta capacità di copiatura con corsa mm. 6

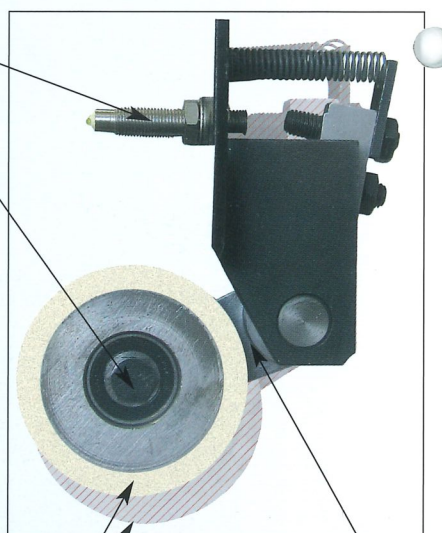
- interasse pistoncini mm. 32 - n° 36 elementi per L. mm.1150, n° 42 per mm.1350,
- interasse pistoncini mm. 16 - n° 72 elementi per L. mm.1150, n° 84 per mm.1350,

pressioni (P)-contropressioni (CP) di lavoro variabili secondo le necessità di lavorazione, logiche di intervento di ciascun pistoncino variabili; sistema di cambio rapido della tela grafitata.



Sensing bar
Barra comando

- Inductive proximity switch with check led
Sensore induttivo di prossimità con led di controllo funzionamento
- Rubber covered metal wheel on bearing
Ruota metallica gommata montata su cuscinetti

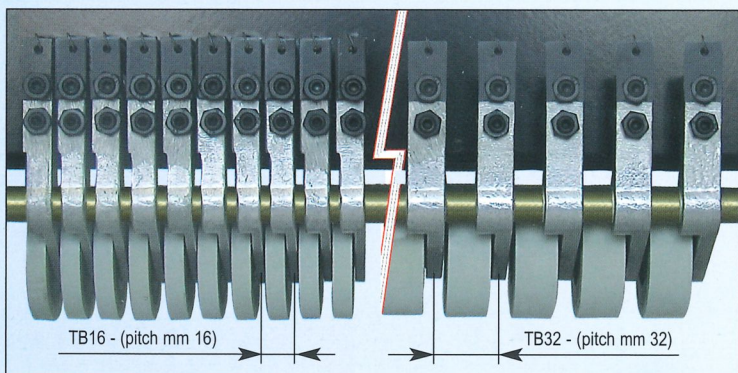


Metal linkage
Leveraggi in metallo

Movement UP / DOWN of sensing wheel
Movimento della ruota di rilevamento

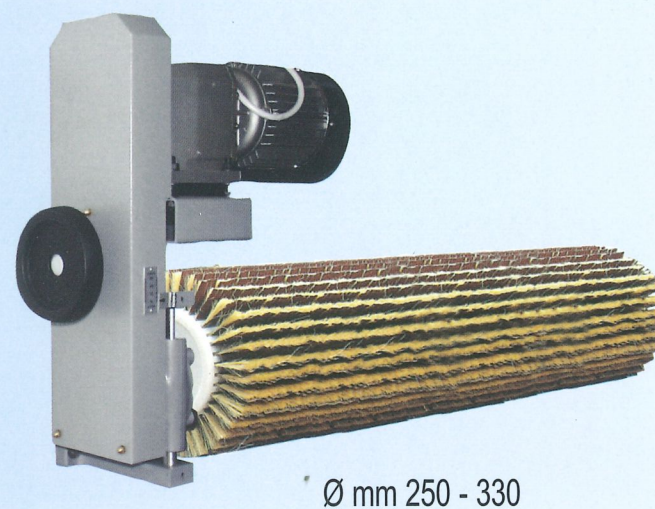
Infeed sensing bar, pitch mm 16 - 32; complete with proximity sensor switches to control the electronic sectioned pads (TP16 - TP32 - TR3)

Barra di rilevamento in entrata con risoluzione di mm 16 e 32, completa di sensori di prossimità per il comando dei tamponi sezionati elettronici (TP16 - TP32 - TR3)

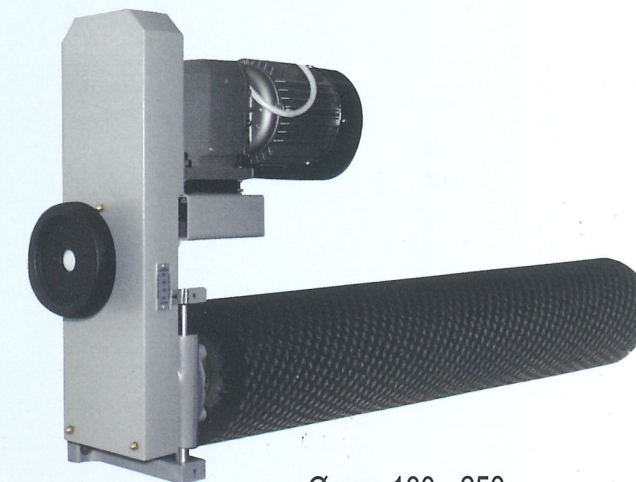


FT - FlexTrim -Scotch-brite brushing units / Gruppi FlexTrim - Scotch-brite

positioned either inside the frame or on the rear side of the machine - posizionabili all'interno oppure in uscita macchina



Ø mm 250 - 330



Ø mm 180 - 250

The FlexTrim (TM) system of brushes is very suitable for a high level of brush-finishing by inserting sanding strips with different abrasive paper grit (ex. 100 + 180 + 260) with back supports also of different hardness to increase-lower the brushing action.

On white-wood machines these units follow the sanding units, in lacquer operation they have to be positioned in front of the sanding units (normally a pad unit).

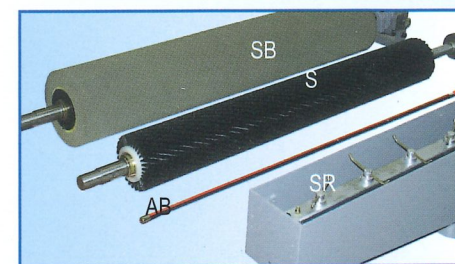
Il sistema di spazzolatura FlexTrim (TM) è molto adatto per ottenere elevati livelli di finitura grazie alla possibilità di inserire degli strip di differenti grane abrasive (es. 100 + 180 + 260). Si possono inserire supporti di pressione di diverse consistenze per aumentare-diminuire l'azione di spazzolatura.

In macchine utilizzate per lavorazioni di levigatura queste spazzole seguono le unità a levigare, in macchine per operare su superfici verniciate tali spazzole sono poste davanti alle unità di levigatura (generalmente gruppi tamponi).

Panel cleaning units / Gruppi di pulizia pannelli

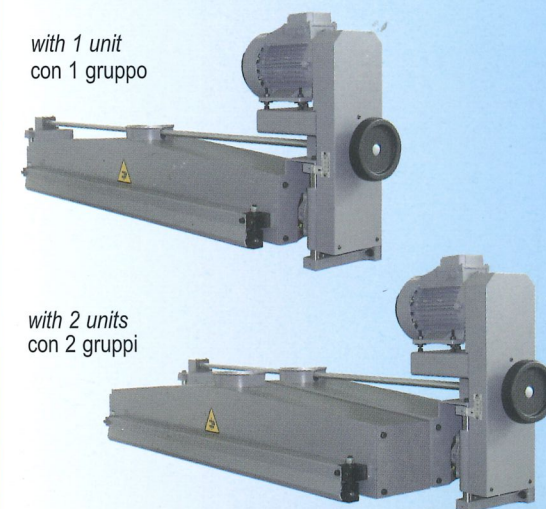
on the rear side of the machine - posizionabili in uscita macchina

S 140 / 180	-Brushes	Spazzole	Ø mm 140 - 180
SB 140 / 180	-Scotch Brite	Scotch Brite	Ø mm 140 - 180
SR	-Rotary Blowers	Soffiatori rotanti	
SL	-Linear Blowers	Soffiatori lineari	
SJ	-Ionizing Blowers	Soffiatori ionizzanti	
AB	-Antistatic bars	Barre antistatiche	



with 1 unit
con 1 gruppo

with 2 units
con 2 gruppi



Our machines are built according to standard
Le nostre macchine rispettano lo standard



Noise emission according to the ISO 7960 annex R. Emissione acustica secondo la norma ISO 7960 all. R	Inlet / Entrata	Outlet / Uscita
	82,4 dB	80,1 dB
Dust emission according to the BG-GS-HO-05 standard Emissione polveri secondo la norma BG - GS - HO - 05	during working process durante la lavorazione	
	0,44 mg/m ³	

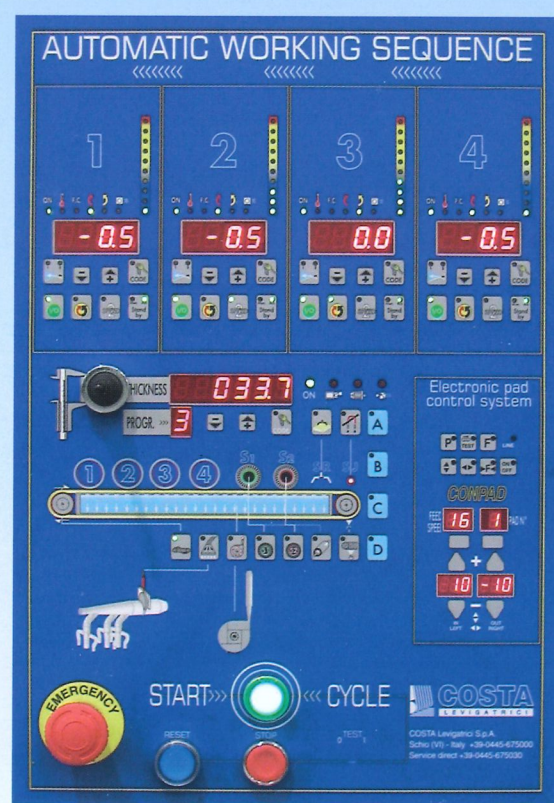
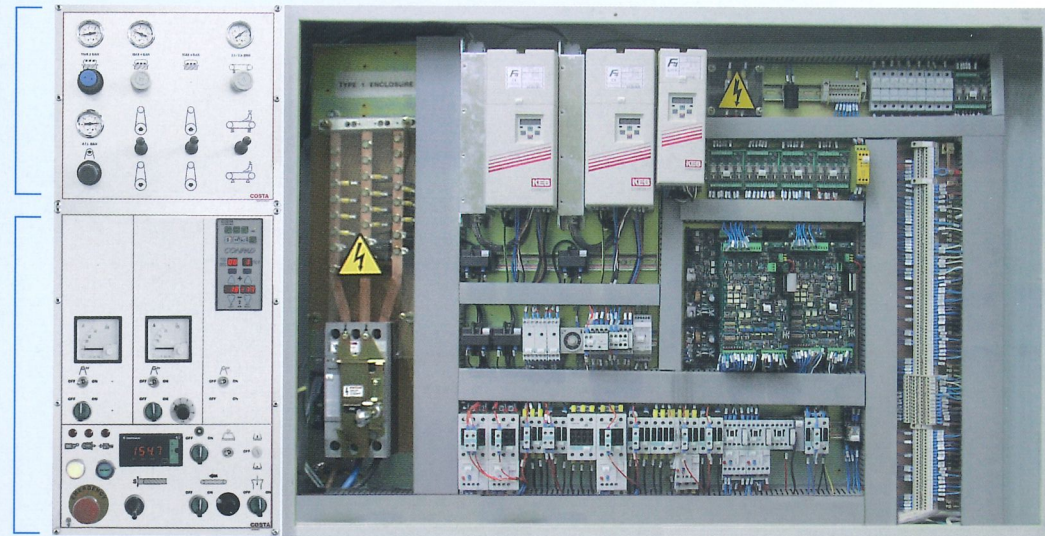
Electric-electronic control systems / Sistemi di controllo elettrici-elettronici

Centralized pneumatic controls

Comandi pneumatici centralizzati

Control board and electric cabinet

Pannello comandi e centrale elettrica

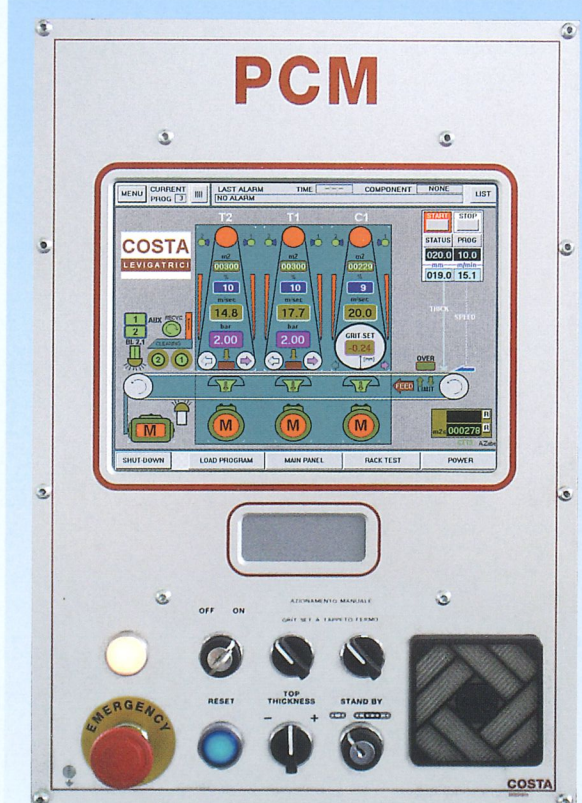


START (opt.)

Machine control system, where all data and variation of parameters need a manual input, but are automatically transferred in a pre-defined sequence to the machine via single push of the button of the start cycle.

START (opz.)

Sistema di controllo, dove tutte le impostazioni e le modifiche dei parametri sono imputate manualmente, ma vengono automaticamente trasmesse in una sequenza predefinita alla macchina da un unico pulsante di avvio di ciclo.



PCM (opt.)

"Easy" Personal Computer System, operating on Windows, is complete with a Costa Sanding Manager, the standard programme for total machine control. It's possible to choose between "TOUCH SCREEN" and "FINGER MOUSE".

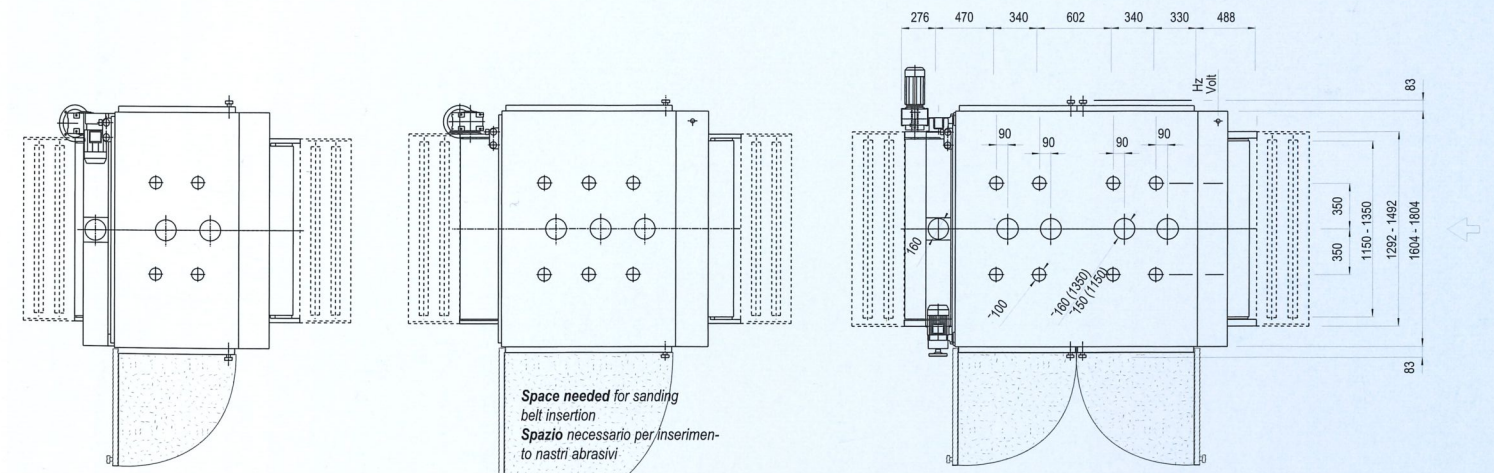
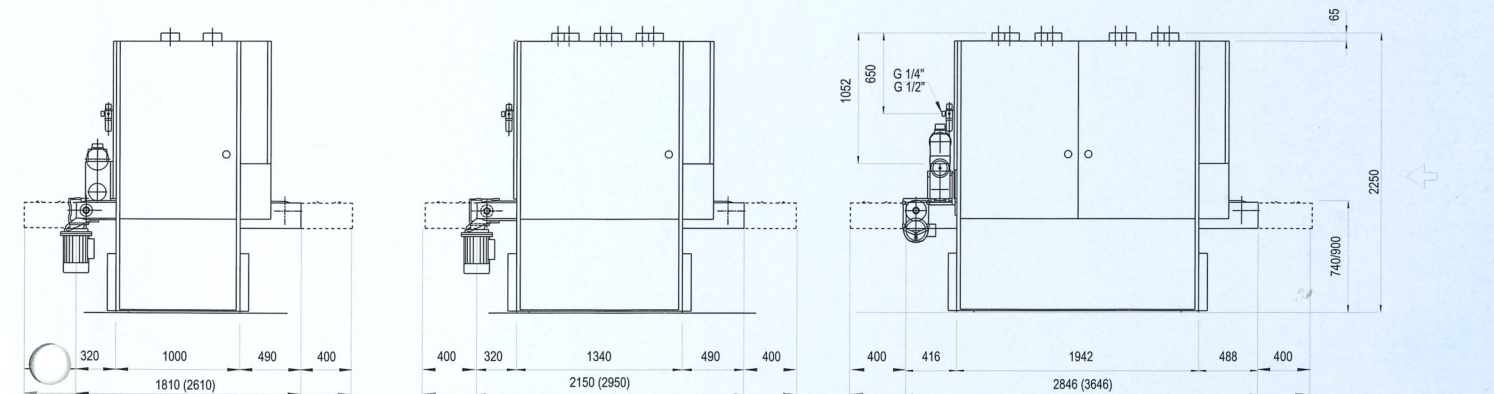
PCM (opz.)

E' un sistema di Personal Computer "facile", opera in ambiente Windows, è completo di Costa Sanding Manager, il programma standard di governo della macchina. E' possibile la scelta fra "TOUCH SCREEN" e "FINGER MOUSE".

Main technical data / Dati tecnici principali

Useful working widths / Larghezze utili di lavoro	1150	1350			
Longitudinal sanding belt dimensions / Dimensioni nastri abrasivi longitudinali	1180 x 2620	1380 x 2620	[mm.]		
Cross belt dimensions / Dimensione nastro abrasivo trasversale	x	150 x 5450	[mm.]		
Standard machine opening / Apertura macchina standard	3 + 160 (* 220)	3 + 160 (* 220)	[mm.]		
Feed speed of calibrating machines / Velocità avanzamento calibratrici	3 + 15	3 + 15	[m/min.]		
Feed speed of sanding machines / Velocità avanzamento levigatrici	4 + 20	4 + 20	[m/min.]		
Compressed air required / Consumo aria compressa					
Each working unit / Ciascun gruppo di lavoro (8 bar)	50	50	NI/min		
Each air jet blower / Ciascun soffiatore (5 bar)	510	650	NI/min		
Air volume required for each unit / Volume aria aspirata per ciascun gruppo					
	Ø outlet / bocca	20	24	28	[m/s]
Each longitudinal working unit / Ciascun gruppo di lavoro longitudinale	160 mm	1447	1737	2026	[m ³ /h]
Each / ciascun FB 250/350 - S 180/250 - SB 180/250	160 mm	1447	1737	2026	[m ³ /h]
Each / ciascun S180/140 SB 180/140	160 mm	1447	1737	2026	[m ³ /h]
Cross belt unit / gruppo trasversale - TR3	180 mm	1832	2198	2565	[m ³ /h]
Planer head unit / gruppo piallatore - W180	200 mm	2261	2714	3166	[m ³ /h]
Each working unit (width mm 1150) / Ciascun gruppo di lavoro (larghezza mm 1150)	150 mm	1272	1526	1781	[m ³ /h]

(*) - Optional / opzionale



Machine with 2 working units
Macchina con 2 gruppi operatori

Approx. weight
Peso approssimativo 2950 + 3450 [kg]

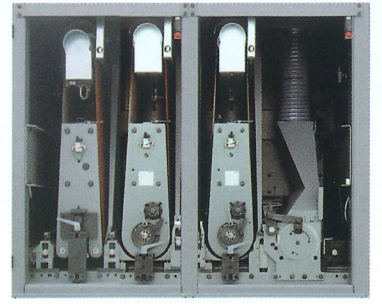
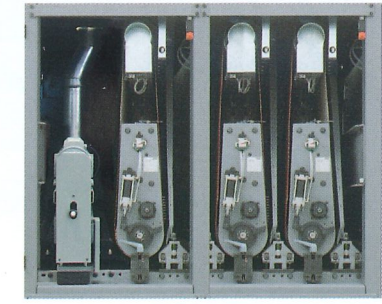
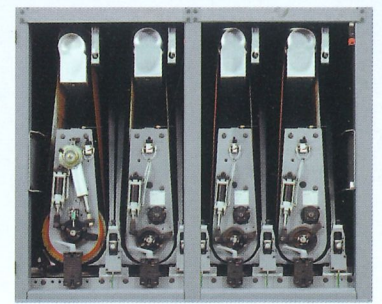
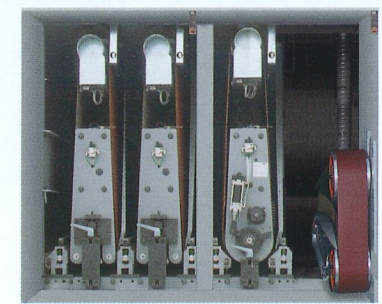
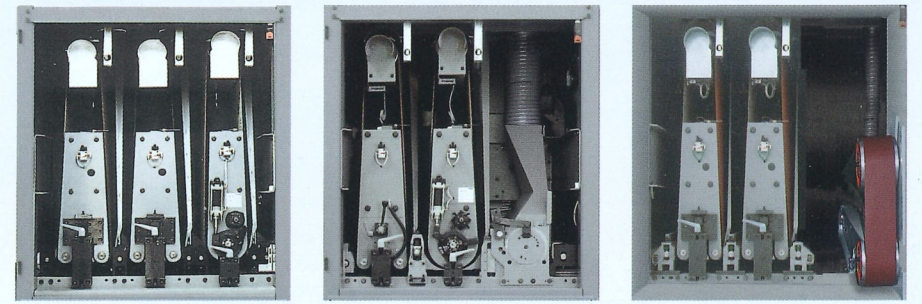
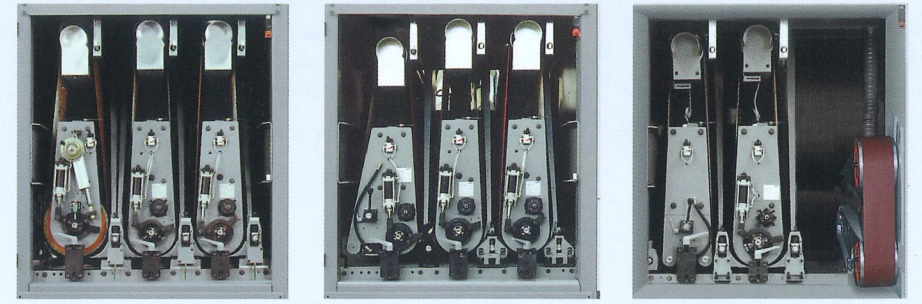
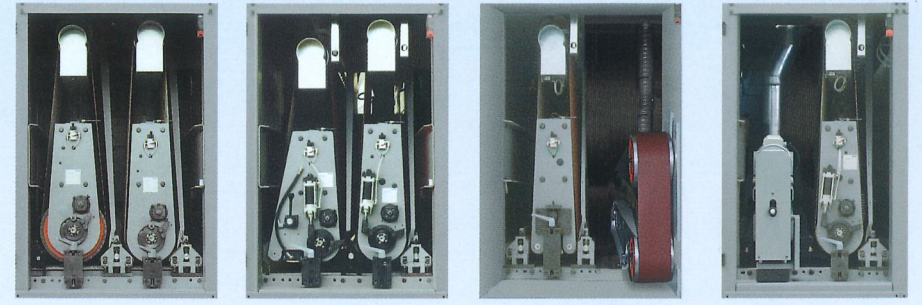
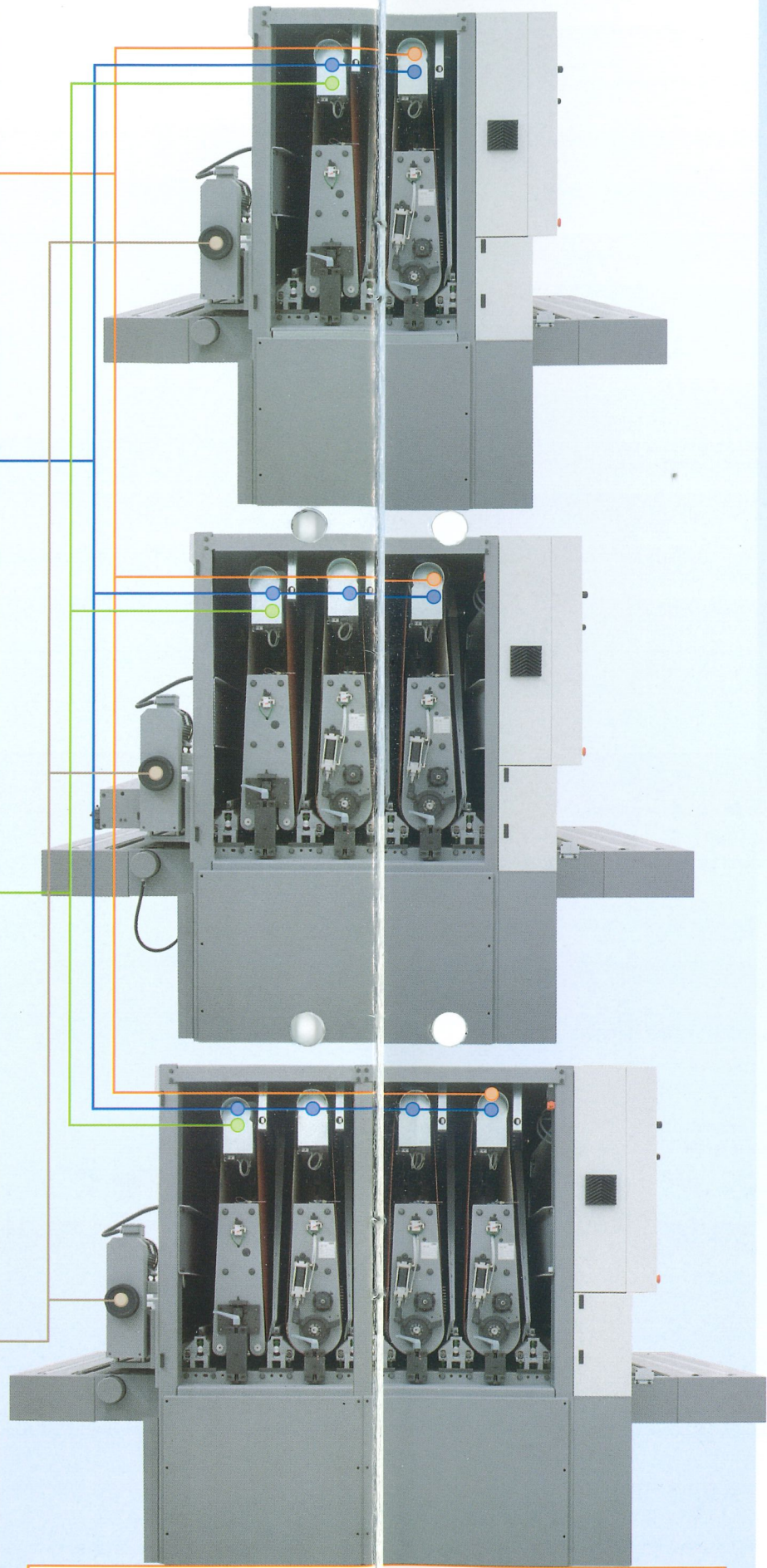
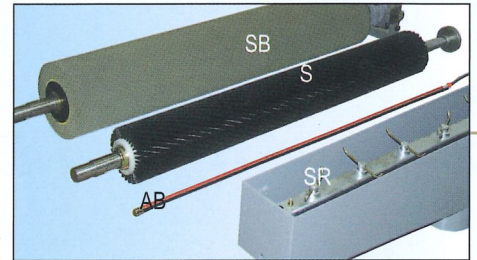
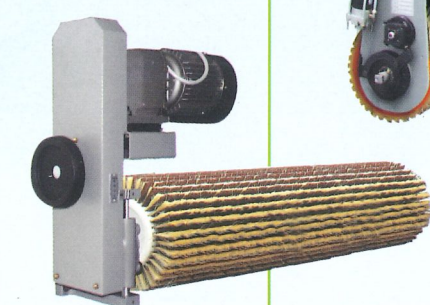
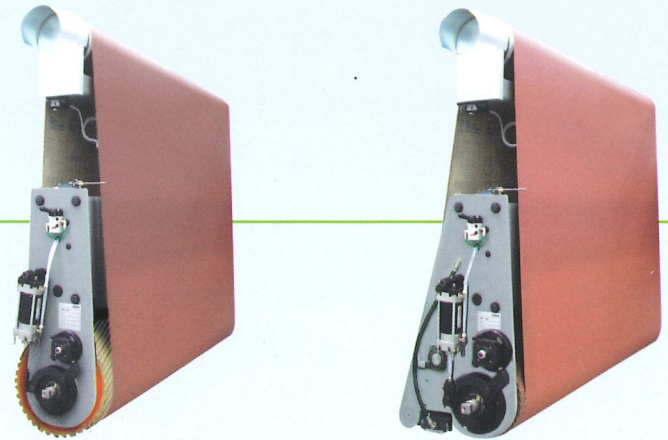
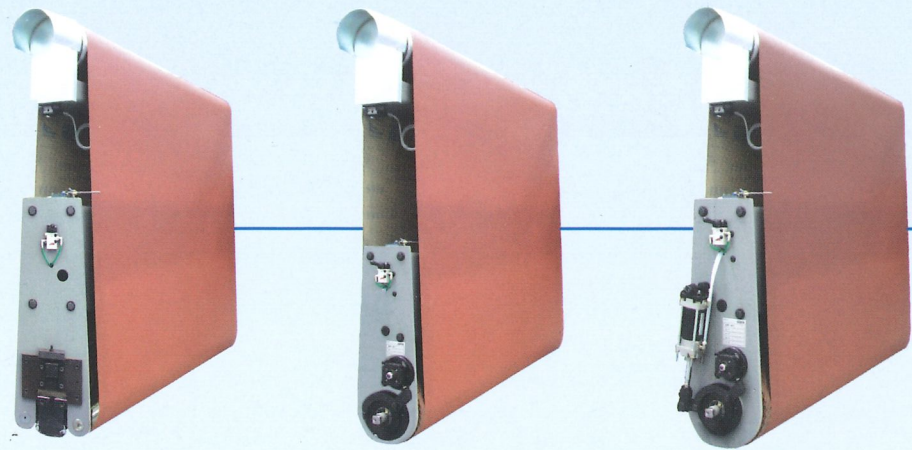
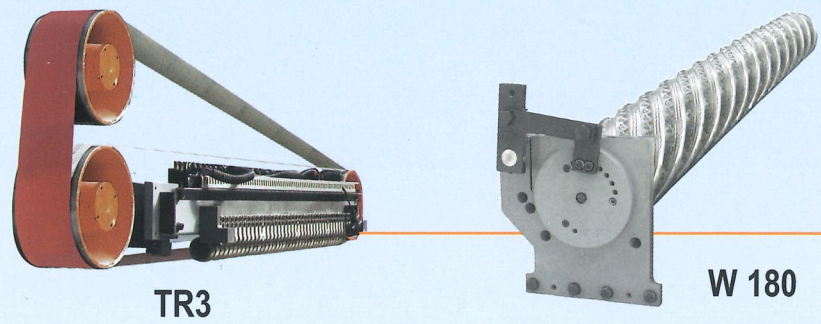
Machine with 3 working units
Macchina con 3 gruppi operatori

Approx. weight
Peso approssimativo 3650 + 4650 [kg]

Machine with 4 working units
Macchina con 4 gruppi operatori

Approx. weight
Peso approssimativo 4100 + 5250 [kg]

MODULARITY - COMPONIBILITA'



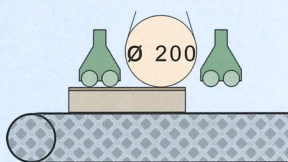
Available working units
Gruppi operatori disponibili

Available frames for 2-3-4 working units
Strutture disponibili per 2-3-4 gruppi operatori

Some examples of possible composition
Alcuni esempi di possibili composizioni

Available versions - Versioni disponibili

A



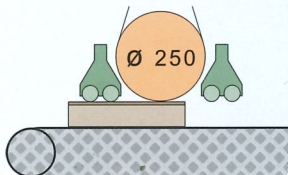
Basic version of Series A - configured with C200

- cylinder units Ø mm. 200
- motor power of working units from 9 to 18 kW.
- pressure rollers rubber covered "rigid + floating"
- rigid feed table
- variable feed speed 3 - 15 m/min.

Versione base della Serie A - configurata con C200

- gruppi cilindro Ø mm. 200
- potenza motori operatori da 9 a 18 kW.
- pressoi a rulli gommati "flottanti + rigidi"
- banco avanzamento rigido
- velocità avanzamento variabile da 3 - 15 m/min.

A1



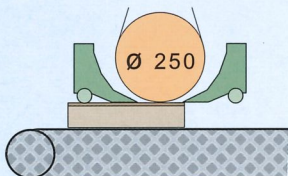
Version A1 - configured with C250

- cylinder unit Ø mm. 250
- motor power of working units from 9 to 22 kW. (1st 30 kW.)
- rubber covered pressure rollers "rigid+floating"
- rigid feed table
- variable feed speed 3 - 15 m/min.

Versione A1 - configurata con C250

- gruppi cilindro Ø mm. 250
- potenza motori operatori da 9 a 22 kW. (1^{ma} 30 kW.)
- pressoi a rulli gommati "flottanti + rigidi"
- banco avanzamento rigido
- velocità avanzamento variabile da 3 - 15 m/min.

AK



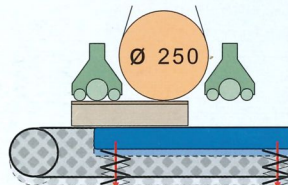
Version AK - configured with C250

- cylinder units Ø mm. 250
- motor power of working units from 9 to 22 kW. (1st 30 kW.)
- heavy-duty pressure rollers with lips, "rigid+floating"
- rigid feed table
- variable feed speed 3 - 15 m/min.

Versione AK - configurata con C250

- gruppi cilindro Ø mm. 250
- potenza motori operatori da 9 a 22 kW. (1^{ma} 30 kW.)
- pressoi pesanti a puntale, "flottanti+rigidi"
- banco avanzamento rigido
- velocità avanzamento variabile da 3 - 15 m/min.

AF



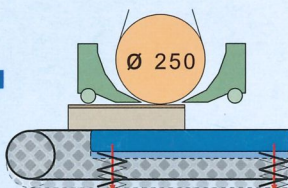
Version AF - configured with C250

- cylinder units Ø mm. 250
- motor power of working units from 9 to 22 kW. (1st 30 kW.)
- rubber covered pressure rollers "rigid+floating"
- floating + rigid feed table
- variable feed speed 3 - 15 m/min.

Versione AF - configurata con C250

- gruppi cilindro Ø mm. 250
- potenza motori operatori da 9 a 22 kW. (1^{ma} 30 kW.)
- pressoi a rulli gommati "flottanti+rigidi"
- banco avanzamento rigido + flottante
- velocità avanzamento variabile da 3 - 15 m/min.

AKF



Version AKF - configured with C250

- cylinder units Ø mm. 250
- motor power of working units from 9 to 22 kW. (1st 30 kW.)
- heavy-duty pressure units with lips, "rigid + floating"
- floating + rigid feed table
- variable feed speed 3 - 15 m/min.

Versione AKF - configurata con C250

- gruppi cilindro Ø mm. 250
- potenza motori operatori da 9 a 22 kW. (1^{ma} 30 kW.)
- pressoi pesanti a puntale, "flottanti + rigidi"
- banco avanzamento rigido + flottante
- velocità avanzamento variabile da 3 - 15 m/min.

AW1



Version AW1 - configured with W180

- planer head unit diameter 180 mm. in 1st position
- cylinder units Ø mm. 250
- motor power of working units from 9 to 22 kW. (1st 30 kW.)
- heavy-duty pressure units with lips
- rigid feed table
- variable feed speed 3 - 15 m/min.

Versione AW1 - con W180

- gruppo piallatore diametro mm. 180 in 1^{ma} posizione
- gruppi cilindro diametro mm. 250
- potenza motori operatori da 9 a 22 kW. (1^{ma} 30 kW.)
- pressoi pesanti a puntale
- banco avanzamento rigido
- velocità avanzamento variabile da 3 - 15 m/min.

We reserve the right to change features without any notice. Con riserva di apportare modifiche senza obbligo di preavviso.

COSTA
LEVIGATRICI

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