



BOSSI

S.r.l. - Macchine Finitura Metalli

MACCHINE PER LA FINITURA DEI METALLI

SCORDONATORE PER TUBI MOD. STP 3000/150/170 COASSIALE INOX DA UTILIZZARE SU PROFILE CON SISTEMA DI SALDATURA TIG E LASER

NOVITA'



Più di 500 esemplari del modello standard venduti in tutto il mondo con piena soddisfazione dei nostri clienti ci hanno spinto a migliorare una macchina, già di per sé molto performante, realizzando una versione in acciaio inox per il 95% dei suoi componenti.

Ad eccezione di alcune parti (come motori elettrici, parti in plastica, componenti elettrici e pneumatici) che per ragioni costruttive non possono essere eseguite in acciaio inox, tutto il resto dello scordonatore oggi può essere realizzato in questo straordinario metallo che, oltre ad essere eterno ed ad allungare la durata nel tempo della macchina sottoposta allo sporco e all'acqua, consente di evitare che il tubo smerigliato entri in contatto con parti della macchina di metallo diverso, si contaminino e dia origine ad ossidazione o a macchie in evidenza sulla superficie del tubo stesso; tale fenomeno potrebbe infatti dare seguito a contestazioni, soprattutto nei tubi il cui utilizzo finale è il settore chimico, farmaceutico e alimentare.

BOSSI ha pensato a chi ha esigenze e problematiche di questo tipo dando l'opportunità di scegliere e decidere quante e quali parti di questa macchina realizzare in acciaio inox. Lo scordonatore può essere inoltre fornito con impianto automatico di ingrassaggio a doppia pompa e doppio quadro comandi per avere la possibilità di impiegarlo su qualunque tipo di profilatrice, in entrambi i sensi di avanzamento del tubo.

**MACCHINE PER
LAVORAZIONE "IN LINEA"**

BOSSI S.r.l.
Macchine Finitura Metalli
Via Dante 63
20081 ABBIATEGRASSO (MI)
ITALY

Tel.: +39-02-94964141
Fax: +39-02-9466265
e-mail: info@bossi-srl.com
<http://www.bossi-srl.com>



Dettaglio del nastro abrasivo in lavorazione sul cordolo di saldatura esterno del tubo



Interno della macchina

**SCORDONATORE PER TUBI MOD. STP 3000/150/170 COASSIALE INOX
 DA UTILIZZARE SU PROFILE CON SISTEMA DI SALDATURA TIG E LASER**

DATI TECNICI

Capacità di lavoro	Ø min. mm. 10 - max. mm. 154 circa
Foro passaggio tubo	Ø mm. 190
Sviluppo nastro abrasivo	mm. 3000 x 150 o 170
Velocità nastro abrasivo	mt/sec. 22
Motore trascinamento nastro	kW 7,5 - 4 Poli
Motore sollevamento verticale	kW 0,26 - 4 Poli
Corsa trasversale	mm. 20
Corsa slitta verticale	mm. 220 circa
Inclinazione testa motorizzata	15° per parte / motore kW 0,13 - 4 Poli
Gruppo oscillazione nastro regolabile	da 48 a 200 colpi al min.
Motore comando oscillazione	kW 0,55 - 8 Poli (regolabile con inverter)
Portellone apertura macchina a ghigliottina (l'apertura è pneumatica)	
Impianto per lavorazione ad umido, completo di elettropompa e vasca ricircolo liquido (eventualmente dotata di depuratore a tessuto filtrante)	kW 0,18 - 2 Poli

LAY-OUT



S
C
O
R
D
O
N
A
T
O
R
E

I
N
O
X



D
E
P
U
R
A
T
O
R
E

