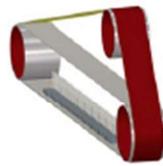
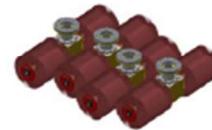
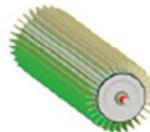


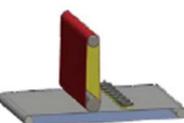
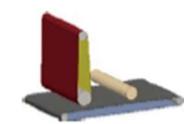
## Parametri tecnici



|                     |  |   |   |                             |
|---------------------|--|---|---|-----------------------------|
| Designazione modulo | R  | T                                       | H                                       | G                           |
| Nome del modulo     | Nastro largo                               | Nastro trasversale                      | Rullo martello per pulizia della scoria | Rullo per lucidatura        |
| Funzione del modulo | Spazzolatura fine, levigatura superficiale | Rimozione pesante della scoria da laser | Pre-pulizia della scoria pesante        | Lucidatura della superficie |



|                     |   |  |                                   |                                   |
|---------------------|---|--|-----------------------------------|-----------------------------------|
| Designazione modulo | D   | B  | Z(8)                              | Z(4)                              |
| Nome del modulo     | Platirelli  | Rullo spazzola                               | Spazzola rotante                  | Spazzole a rotazione incrociata   |
| Funzione del modulo | Rimozione delle sbavature, arrotondamento dei bordi | Spazzolatura fine, Rimozione delle sbavature | Arrotondamento uniforme dei bordi | Arrotondamento uniforme dei bordi |

| Disegno schematico   | Modello   | Larghezza di lavoro (mm) | Spessori lavorabili (mm) | Potenza totale(KW) (con aspirazione) | Potenza totale (KW) (Magnetica) | Dimensioni (mm)     | Peso (Kg) |
|--|-----------|--------------------------|--------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|---------------------|-----------|
|  | MG RD1300 | 1300                     | 0.5-150                  | 35                                   | 24                              | 2220x2710x2470-2620 | 3600      |
|  | MG RD1000 | 1000                     | 0.5-150                  | 30                                   | 19                              | 1920x2710x2470-2620 | 3300      |
|  | MG RD700  | 700                      | 0.5-150                  | 22.5                                 | 15                              | 1580x2300x2270-2420 | 2450      |
|  | MG RG1300 | 1300                     | 0.5-150                  | 41                                   | 26                              | 2220x2710x2470-2620 | 3500      |
|  | MG RG1000 | 1000                     | 0.5-150                  | 30                                   | 19                              | 1920x2710x2470-2620 | 3200      |
|  | MG RG700  | 700                      | 0.5-150                  | 24.5                                 | 17                              | 1580x2300x2270-2420 | 2400      |

# MG RD1300

Efficiente, Professionale, Semplice e Durevole



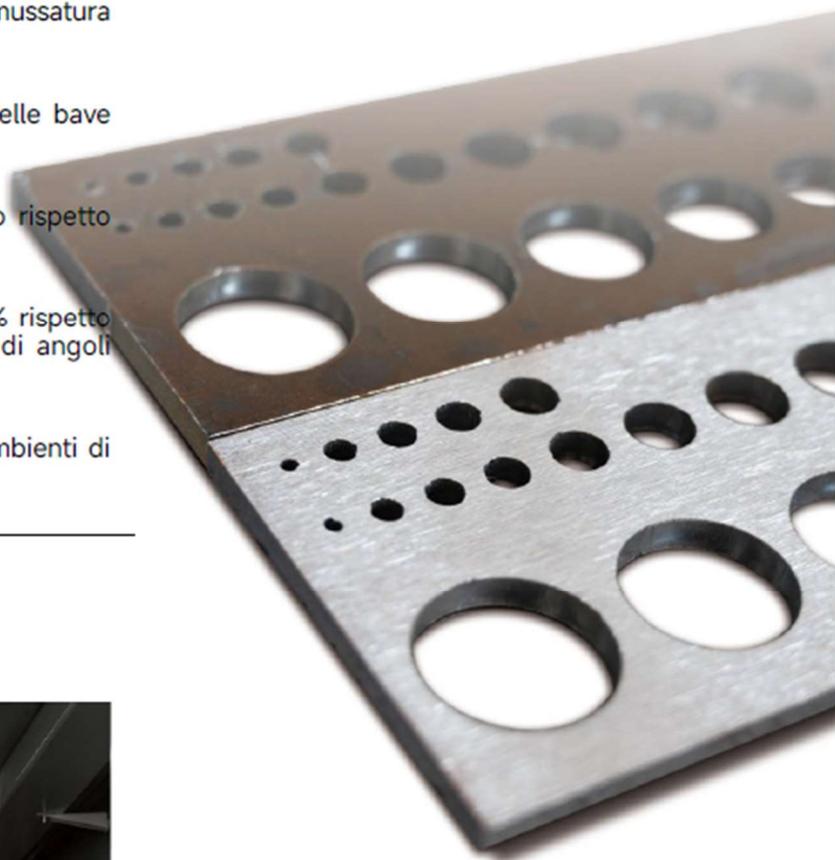
## Parametri Tecnico

| Larghezza di lavoro (mm) | Spessori lavorabili (mm) | Potenza totale (KW) | Dimensioni (mm) | Peso (Kg) |
|--------------------------|--------------------------|---------------------|-----------------|-----------|
| 1300                     | 0.5-150                  | 24                  | 2220x2710x2600  | 3600      |

## Benefici

---

- Prestazioni eccellenti: capacità di levigatura fino a 110 m<sup>2</sup> all'ora.
  - Integrazione di diverse tipologie di lavorazione: dalla smussatura dei bordi alla finitura superficiale fine.
  - Sbavatura e smussatura di vari materiali, rimozione delle bave nei punti difficili come spazi ristretti e bordi dei fori.
  - Il design compatto riduce del 30% lo spazio occupato rispetto alle tradizionali attrezzature di sbavatura.
  - Il contatto tra l'abrasivo e il pezzo è superiore del 40% rispetto ai processi tradizionali, facilitando il raggiungimento di angoli uniformemente arrotondati.
  - Integrabile in linee di produzione automatizzate o in ambienti di produzione senza operatore.
- 



Il perfetto effetto di lavorazione profonda del pezzo è estremamente evidente, mentre la rimozione delle bave garantisce una maggiore precisione dimensionale per la fase successiva. Inoltre, l'automazione avanzata del processo consente la lavorazione in serie dei pezzi, rendendola più economica e affidabile.