

50
MONTRESOR
1958-2008

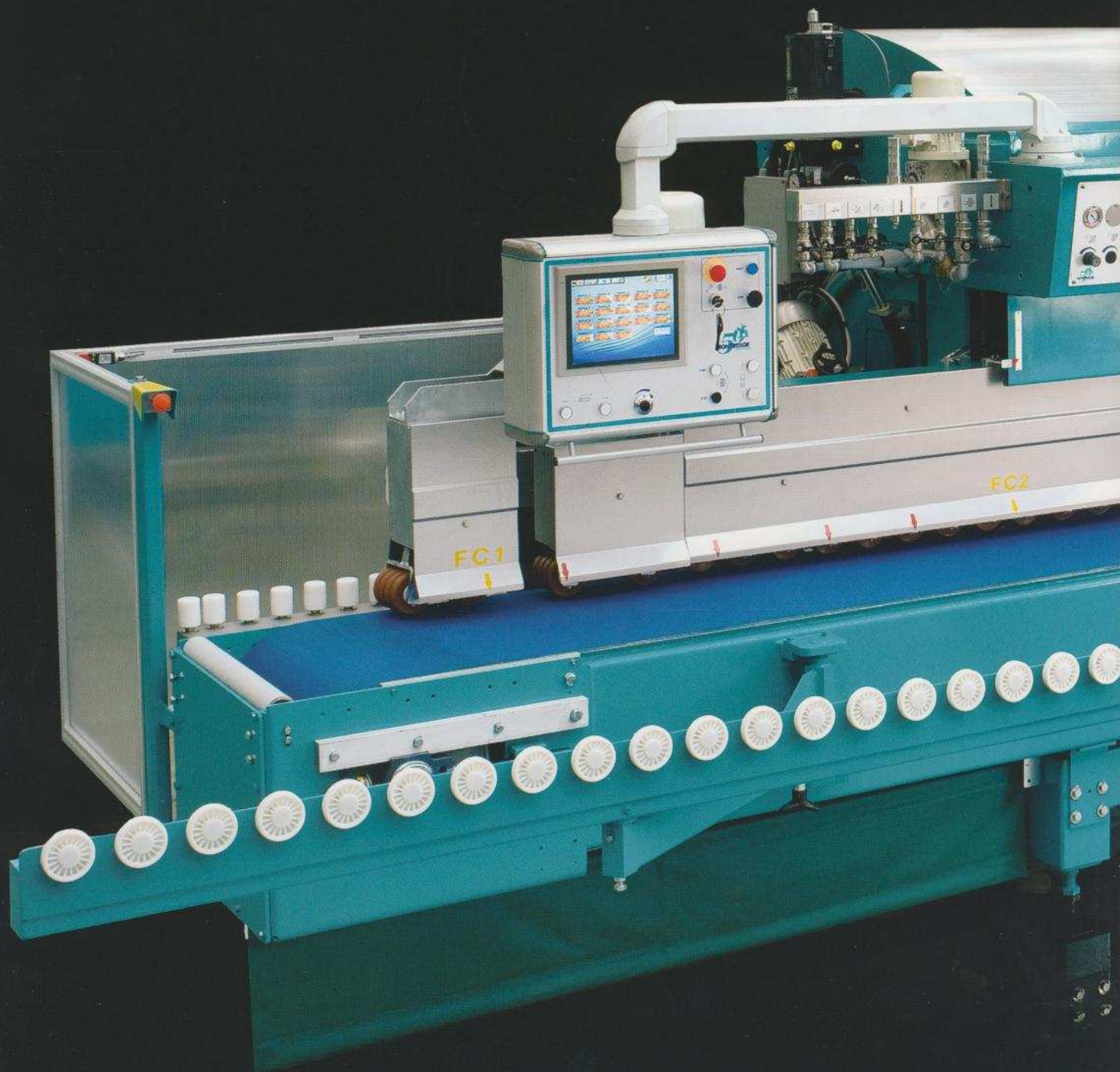
1958-2008
MONTRESOR



Luna 880

NUOVA LUCIDACOSTE TOROIDALE

NEW BULLNOSE EDGE POLISHER
NUEVA PULIDORA PARA CANTOS REDONDOS
NEUE AUTOMATISCHE KANTENSCHLEIFMASCHINE FÜR RUNDE KANTEN



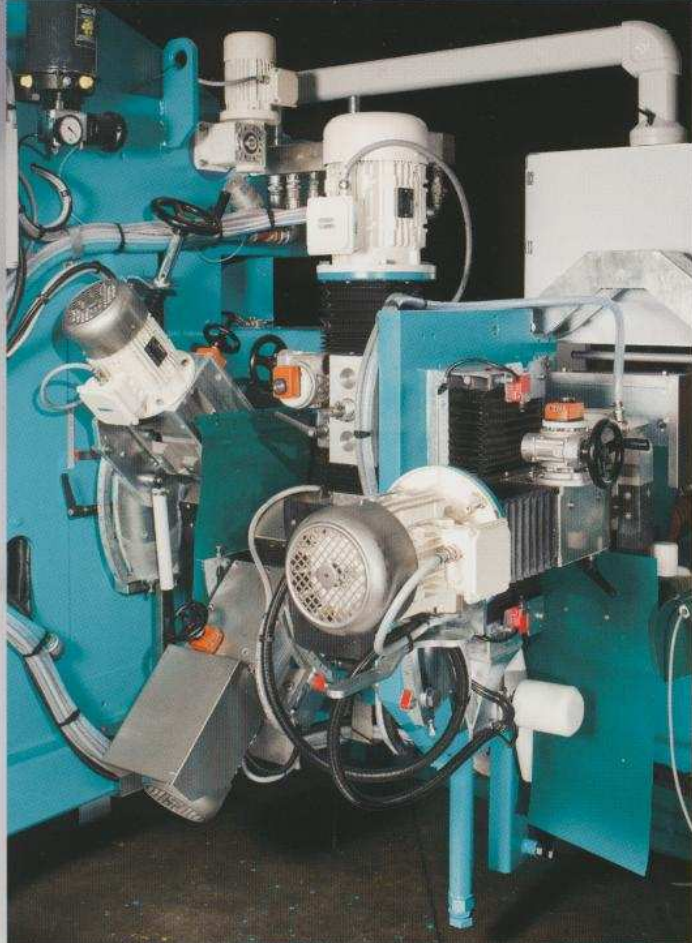


Luna 880

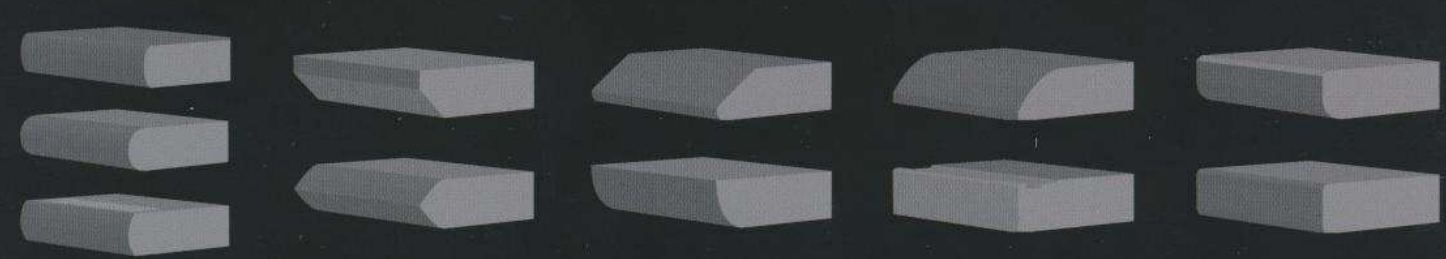
FC4

FC3

Luna 880



DATI TECNICI	TECHNICAL DETAILS		DATOS TÉCNICOS	TECHNISCHE DATEN
INGOMBRO TOTALE	OVERALL DIMENSIONS	mm 6960 x 1980	DIMENSIONES TOTALES	GESAMTABMESSUNGEN
LUNGHEZZA UTILE DI LAVORO	USEFUL WORKING LENGTH	a correre - limitless sin limite - unbegrenzt	LONGITUD ÚTIL DE TRABAJO	NUTZBARE ARBEITSLÄNGE
LARGHEZZA MIN. E MAX DI LAVORO	USEFUL WORKING WIDTH, MIN. - MAX	mm 180 ÷ 2400	ANCHO ÚTIL DE TRABAJO MÍN. Y MÁX	MIN- UND MAX WERKSTÜCKBREITE
SPESSORE MIN. E MAX DI LAVORO	USEFUL WORKING THICKNESS MIN. - MAX.		ESPESOR ÚTIL DE TRABAJO MÍN. Y MÁX.	WERKSTÜCKSTÄRKE MIN. UND MAX.
COSTA A TORO	BULLNOSE EDGE	mm 15 ÷ 80	CANTO REDONDO	RUNDE KANTE
COSTA PIANA	STRAIGHT EDGE	mm 10 ÷ 80	CANTO RECTO	GERADE KANTE
COSTA MEZZO TORO INF.	HALF BULLNOSE EDGE (LOWER)	mm 15 ÷ 80	CANTO MEDIO REDONDO INFERIOR	HALBRUNDE KANTE VON UNTEN
PRODUZIONE AL MINUTO	PRODUCTION PER MINUTE	mm 200 ÷ 2200	PRODUCCIÓN AL MINUTO	PRODUKTION PRO MINUTE
POTENZA TOTALE INSTALLATA	TOTAL POWER INSTALLED	kW/HP 36/48	POTENCIA TOTAL INSTALADA	ANSCHLUSSWERTE
CONSUMO MAX. DI ACQUA	MAX WATER CONSUMPTION	l/min 150	CONSUMO MÁX. DE AGUA	MAX WASSERVERBRAUCH
CONSUMO MAX. DI ARIA	MAX AIR CONSUMPTION	l/min 150	CONSUMO MÁX. DE AIRE	MAX LUFTVERBRAUCH
PESO TOTALE	WEIGHT	Kg 6000 ca.	PESO TOTAL	GESAMTGEWICHT



L'esperienza e la continua ricerca tecnologica della Montresor hanno portato alla nascita di una nuova lucidacoste toroidale per produzioni in serie di lavorati fino a 80 mm. di spessore. Il sistema di rotazione delle teste lucidanti è stato notevolmente semplificato, senza particolari ed onerosi organi di movimento.

PARTICOLARI CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE:

- Robusta struttura di acciaio lavorata a macchina, sabbiata e verniciata con fondo epossidico zincante.
- Sistema di movimento semplice ed innovativo.
- Limitata manutenzione per l'assenza di complessi meccanismi di rotazione.
- Uso e registrazioni semplificate.
- Gestione elettronica intelligente per la produzione di tutti i profili dritti e toroidali.
- Carter di protezione, bulloneria, perni dei rulli pressori e della guida interna in acciaio inox.
- Controllo automatico della pressione dell'abrasivo durante il ciclo della lavorazione.
- Garanzia di 2 anni (max 4000 ore di lavoro) su tutte le parti meccaniche, motori compresi.

DOTAZIONI DI SERIE:

- 1 Dispositivo di taglio superiore e per la rettifica di prodotti multistrato (laminati) orientabile $\pm 50^\circ$, (kW 4,1) completo di inverter per variazione dei giri motore.
- 1 Dispositivo calibratore per rettificare lo spessore per una larghezza di 80 mm., (kW 4,1).
- 1 Unità di smussatura superiore per la presagomatura di profili inclinati e toroidali e per l'esecuzione di smussi su coste piane con orientabilità da 0° a $+45^\circ$ con posizionamento automatico (kW 2,2).
- 1 Unità di smussatura inferiore per la presagomatura di profili inclinati e toroidali e per l'esecuzione di smussi su coste piane con orientabilità da 0° a -65° con posizionamento automatico, (kW 2,2).
- 1 Unità frontale, (kW 2,2) per la sagomatura delle coste toroidali da 15 a 80 mm. con utensile diamantato piano.
- 1 Unità frontale, (kW 1,8/2,2) per la sagomatura delle coste toroidali o la lucidatura di tutti i profili.
- 6 Unità frontali (kW 10,8) per lucidatura di tutti i profili combinati inseriti nel programma di lavoro macchina.
- 2 Unità di smussatura superiori, kW 2,2.
- 2 Unità di smussatura inferiori orientabili da -45° a 0° , kW 2,2.
- Lubrificazione automatica ad olio sui gruppi porta utensile, sul sistema di rotazione e sulle guide di rotazione.
- Apertura/chiusura automatica dell'acqua sulle unità frontali.
- Velocità del nastro trasportatore visualizzata con regolazione a pannello.

DOTAZIONI A RICHIESTA:

- Dispositivo di taglio inferiore, (kW 4,1).
- Motorizzazione verticale del dispositivo di taglio per tagli ciechi, (kW 0,375).
- Unità di smussatura aggiuntiva inferiore, (kW 1,1).
- Unità di smussatura aggiuntiva superiore orientabile da $+45^\circ$ a $+90^\circ$ per eseguire la pulitura del risvolto, (kW 1,8).
- Dispositivo automatico per pulitura del risvolto, o bocciardatura del piano, (kW 1,4/1,8).
- Rulliera di allungamento in entrata e/o uscita del piano di lavoro.

La experiencia y continua búsqueda tecnológica por parte de Montresor, han llevado al nacimiento de una nueva pulidora para cantos redondos para producciones en serie de piezas de hasta 80 mm. de espesor. El sistema de rotación de los cabezales pulidores ha sido notoriamente simplificado, evitando complejos y costosos órganos de movimiento.

CARACTERÍSTICAS PARTICULARES:

- Sólida estructura de acero totalmente mecanizada en máquina, arenada y barnizada con fondo eposidico zincado.
- Sistema de movimiento simple e innovador.
- Sencillo mantenimiento por la ausencia de complejos mecanismos de rotación.
- Uso y registros simplificados.
- Gestión electrónica inteligente para la producción de todos los perfiles rectos y redondos.
- Carter de protección, tornillería, pernos de los rodillos presores y de la guía interna en acero inox.
- Control automático de la presión del abrasivo durante el ciclo de elaboración.
- Garantía de 2 años (max. 4000 horas de trabajo) de todas las partes mecánicas.

DOTACIÓN DE SERIE:

- 1 Dispositivo para corte superior y rectificado de cantos (planificado de piezas pegadas) $\pm 50^\circ$, (kW 4,1). Con inverter, para poder regular la velocidad de giro.
- 1 Dispositivo calibrador para rectificar el espesor en un ancho de 80 mm., (4,1 kW).
- 1 Cabezal biselador superior para el premoldurado de perfiles inclinados y redondos y para la elaboración de biselés sobre cantos rectos orientable de 0° a $+45^\circ$ con posicionamiento automático, (kW 2,2).
- 1 Cabezal biselador inferior para el premoldurado de perfiles inclinados y redondos y para la elaboración de biselés sobre cantos rectos, orientable de 0° a -65° con posicionamiento automático, (kW 2,2).
- 1 Cabezal frontal con motor a 3000 revoluciones, (kW 2,2) para el moldurado de los cantos redondos de 15 a 40 mm. con útiles diamantados planos.
- 1 Cabezal frontal con motor de 3000/1500 revoluciones, (kW 1,8/2,2) para el moldurado de los cantos redondos y el pulido del canto recto.
- 6 Cabezales frontales, (kW 10,8) para el pulido de cantos planos inclinados, redondos, semi-redondos y de todos los perfiles combinados insertados en el programa de trabajo de la máquina.
- 2 Cabezales biseladores superiores, (kW 2,2).
- 2 Cabezales biseladores inferiores orientables de -45° a 0° , (kW 2,2).
- Lubricación automática de aceite sobre los grupos porta utensilios, sobre el sistema de rotación y sobre la guía de rotación.
- Apertura / cierre automática del agua sobre los cabezales frontales.
- Velocidad de la cinta transportadora visualizada y regulable sobre el panel de mandos.

DOTACIÓN SOBRE PEDIDO:

- Dispositivo de corte inferior, (kW 4,1).
- Motorización vertical del dispositivo de corte para cortes ciegos, (kW 0,375).
- Un grupo biselador inferior supletorio, (kW 1,1).
- Un grupo biselador superior supletorio orientable entre $+45^\circ$ y $+90^\circ$ para pulir lo calibrado, (kW 1,8).
- Dispositivo automático para pulir lo calibrado, o abujardar la tirada antideslizante, (kW 1,4/1,8).
- Mesas de rodillos para prolongación en entrada y/o salida de las piezas.



Experience and constant research into technological innovation of the firm Montresor have culminated in the construction of a new bullnose edge polisher for the mass production of workpieces up to 80 mm. in thickness. The rotation system of the polishing heads has been greatly simplified, without the use of any particular and expensive moving parts.

SPECIAL STRUCTURAL FEATURES:

- Very sturdy steel structure fully machined which has been sandblasted and then given an epoxy zinc-plated based undercoat and enamel paint.
- Simple and innovative movement system.
- Limited maintenance needs due to the absence of complicated rotation mechanisms.
- Simplified use and adjustments.
- Intelligent electronic control for the execution of all straight and bullnose profiles.
- Protection casings, bolts and nuts, pins of the pressure rollers and of the inner guideway in stainless steel.
- Automatic control of the abrasive pressure during the working cycle.
- 2 years warranty (max 4.000 working hours) on all the mechanical parts (motors included).

STANDARD EQUIPMENT:

- One device for upper cuts and for rectifying multilayered products (lamination for example mm. 20 + 20), with tilting $\pm 50^\circ$, (kW 4,1) complete with inverter to change motor's revolutions.
- One calibrating unit can produce a gauged rebate up to a width of 80 mm., (kW 4,1).
- One upper diamond chamfering unit for the pre-shaping of slanted and bullnose profiles and for obtaining bevels on straight edges with tilting 0° $+45^\circ$ and automatic positioning, (kW 2,2).
- One lower diamond chamfering unit for the pre-shaping of slanted and bullnose profiles and for obtaining bevels on straight edges with tilting 0° -65° and automatic positioning, (kW 2,2).
- One frontal unit, (kW 2,2) for shaping all bullnose profiles from 15 to 80 mm. with flat diamond tool.
- One frontal unit, (kW 1,8/2,2) for shaping bullnose profiles or polishing all the profiles.
- Six moving frontal units, (kW 10,8), for polishing flat, slanted, bullnose edges and all combined profiles available in the machine's work programmes.
- 2 upper bevelling units, (kW 2,2).
- 2 lower bevelling units with tilting from -45° to 0° , (kW 2,2)
- Automatic oil - lubrication of the tool holder groups, the rotation system and the sliding guideways.
- Automatic water supply over the frontal units.
- Speed of belt visualised and controlled by the panel.

OPTIONS ON REQUEST:

- Lower cutting unit, (kW 4,1).
- Motorized vertical traverse of the cutting unit for the production of blind cuts, (kW 0,375).
- Additional lower bevelling unit, (kW 1,1).
- Additional upper bevelling unit with tilting $+45^\circ$ to $+90^\circ$ for honing/polishing the rebate, (kW 1,8)
- Additional unit for honing/polishing the rebate or for the bush-hammering of the surface, (kW 1,4/1,8).
- Roller conveyor to extend the support surface lengthwise (entrance and/or exit).



Erfahrungswerte und eine kontinuierliche technologische Forschung haben die Entwicklung einer neuen Rundkantenschleifmaschine für die Serienherstellung von Werkstücken mit einer Stärke bis zu 80 mm ermöglicht. Die Mechanik zur Rotation der Schleifköpfe basiert auf einem einfachen Konstruktionsprinzip, für das keine aufwändigen und teuren Bauteile erforderlich sind.

EINIGE HERAUSRAGENDE EIGENSCHAFTEN:

- Der stabile Stahlrahmen wird komplett mit einer Werkzeugmaschine bearbeitet, anschließend sandgestrahlt und mit einer zinkhaltigen Epoxyschicht versehen.
- Einfache Konstruktion.
- Geringer Wartungsaufwand, da keine komplizierten Bauteile im Einsatz sind.
- Vereinfachte Bedienung.
- Intelligente Bedienermenüführung für die Bearbeitung der vielfältigen geraden und runden Profile.
- Schutzbleche, Bolzen, Wellen der Andruckrollen und der Innenführung aus Edelstahl.
- Automatische Steuerung des Anpressdrucks der Schleifwerkzeuge während der Bearbeitung.
- 2 Jahre Garantie (max. 4000 Betriebsstunden) auf die mechanischen Bauteile (einschließlich Motoren).

SERIENMÄSSIGE AUSSTATTUNG:

- 1 Support zum Ausführen von Wassermassen-Einfräsungen von oben und zum Abrichten der Multischicht, schwenkbar $\pm 50^\circ$, (kW 4,1) mit Frequenzumformer zum Ändern der Motordrehzahlen.
- 1 Abstützsupport zum Kalibrieren in einer Breite von 80 mm, (kW 4,1).
- 1 Faseneinheit von oben, (kW 2,2), zum Vorfäsen von Radien und schrägen Kanten, verstellbar 0° $+45^\circ$, mit motorischem Tiefenanschlag.
- 1 Faseneinheit von unten, (kW 2,2), zum Vorfäsen von Radien und schrägen Kanten, verstellbar 0° -65° , mit motorischem Tiefenanschlag.
- 1 Stirnflächenfrässupport, (kW 2,2) zum Fräsen von Rundprofilen mit Stärke 15 bis 80 mm mittels flachem Diamantwerkzeug.
- 1 Stirnflächenfrässupport, (kW 1,8/2,2) zum Fräsen von Rundprofilen oder zum Schleifen von allen Profilformen.
- 6 Stirnflächen schleifsupporte, (kW 10,8) zum Polieren von schrägen Kanten, von Rund- und Halbrundprofilen sowie allen anderen Profilformen, über die das Automatikprogramm der Maschine verfügt.
- 2 Oberfassupporte, (kW 2,2)
- 2 Unterfassupporte, (kW 2,2), verstellbar -45° $+0^\circ$.
- Automatische Öl-Schmierung der Schleifsupporte, des Rotationssystems und der Rollbahnen.
- Automatisches Wasserventil für die Schleifeinheiten.
- Anzeige der Bandgeschwindigkeit in m/min, an der Bedientafel einstellbar.

ZUSATZAUSSTATTUNG:

- Sägesupport von unten, (kW 4,1).
- Motorische Vertikalverstellung des Nutenfräasers zum Ausführen von blinden Einfräsungen, (kW 0,375).
- Zusätzlicher Unterfassupport, (kW 1,1).
- Zusätzlicher Oberfassupport, verstellbar von $+45^\circ$ $+90^\circ$ zum Nachschleifen der abgestärkten Flächen, (kW 1,8).
- Support zum Nachschleifen der abgestärkten Flächen oder zum Stocken (kW 1,4/1,8).
- Rollenbahn zur Verlängerung des Transportbandes für Einlauf oder Auslauf.



MONTRESOR & C s.r.l.

Via Francia, 13
37069 Villafranca (VR)
I T A L Y

Tel: +390456300690
+390457900322

Fax: +390456300311

montresor@montresor.net

www.montresor.net

Luna 880 Matic

Continuous technological research, combined with Montresor's well-known precision and reliability, has led to the creation of a new edge polisher - the  .


It is a development of the LUNA 880 model, the polisher for straight and bullnose edges for thickness up to 80/100 mm. The well-known template system is combined with sophisticated automation and creates a perfect union.

The  is complete with:

- One cutting device, adjustable to $\pm 50^\circ$
- One automatic calibrating device
- 2 automatic diamond bevelling units with variable speed
- 2 diamond frontal units for shaping and polishing controlled by one and only template with totally automatic positioning and adjustment for all the profiles to be processed.
- 6 frontal polishing units
- 2 upper bevelling units
- 2 lower bevelling units, adjustable from 0° - 45°

The conveyor belt speed is controlled by inverter.

The pressure roller unit places itself automatically to the required workpiece thickness.

The  is a totally automatic machine. From the touch screen, the operator has only to choose the profile from the menu, set the workpiece thickness and choose the profile radius or possible chamfers. Once the starting position is input, the pressure roller unit, the calibrating device, the diamond bevels, the shaping wheels and the template place are all automatically adjusted to the correct values to create the profile.

Therefore there is no need to replace the template according to the different profile and thickness.

The MATIC option is available on the models LUNA 740-L and LUNA 780.