



TOURETS À MEULER À BANDE sur table et à colonne

CONÇUS POUR UNE UTILISATION INDUSTRIELLE, ILS SONT UTILISÉS POUR DES OPÉRATIONS D'ÉBAVURAGE, DE CHANFREINAGE ET D'ENLÈVEMENT DU MATÉRIAU.

Caractéristiques techniques :

- Corps en fonte, pour garantir la stabilité maximale et l'absence de vibrations
- Composants mécaniques produits et usinés en interne en garantie de la qualité Made in Italy Made in Stefani
- Arbre porte-meule entièrement rectifié et équilibré dynamiquement
- Brides de verrouillage tournées par le plein pour éliminer totalement le risque de vibrations et de diamètre supérieur à celui demandé par la norme de référence
- Protections de sécurité réglables en tôle d'acier, équipées d'attaches pour l'aspiration
- Roues en caoutchouc rainuré
- Équipées de boutons marche/arrêt/d'urgence et fonction anti-rétablissement
- Usinages sur le plan d'appui et sur la roue caoutchoutée
- Changement de la bande abrasive simple et rapide
- Conformés aux normes CE.

En option:

- Colonne en fonte
- Appareil électrique 24 volts (dans les cas non prévus par les normes)
- Aspirateur

Versions spéciales sur demande:

- Vitesse 1400 rpm
- Vitesse 1400/2800 rpm
- Variateur électronique de vitesse
- Frein moteur
- Saillies de l'arbre augmentées

Puissance de
1 HP à 5 HP
avec une ou
deux bandes
de 1300 mm
à 2500 mm



STEFANI s.r.l.



Via Villorosi 71 - 20029 Turbigo MI
N° de TVA et code fiscal 11336420150
Tel. +39.0331.899144
Fax +39.0331.890178
info@stefanisrl.it - www.stefanisrl.it

TOURETS À MEULER À BANDE



sur table et à colonne

Puissance de 1 HP à 5 HP
avec une ou deux bandes
de 1300 mm à 2500 mm

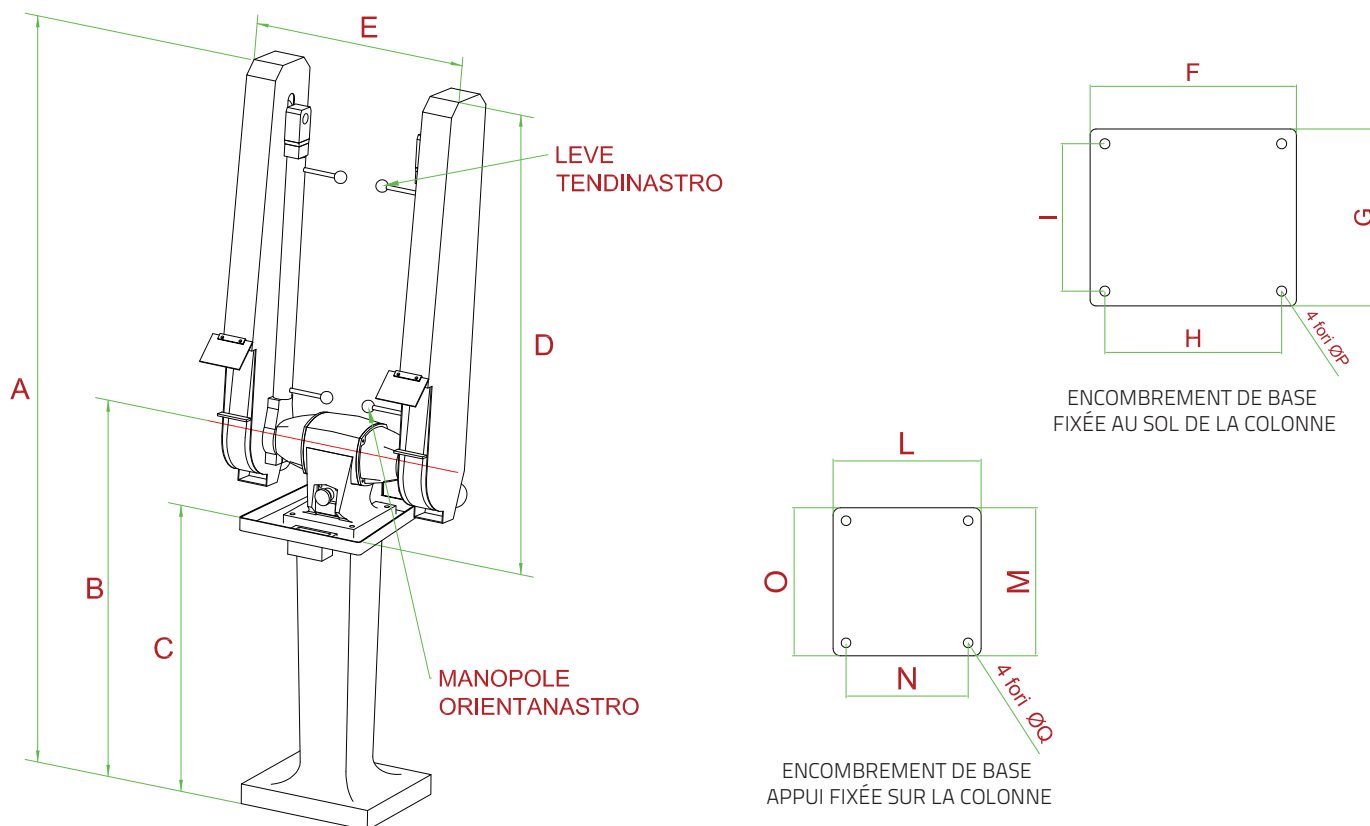
DONNÉES TECHNIQUES TOURETS À MEULER À BANDE SMAN

MODÈLE bande + meule	Hp	Kw		rpm		mmxmm	Kg	
							sur table	à colonne
SMAN150	1	0,75	Triphasé – 50 Hz	2800	150x25 f.16	1300X40	35	63
SMAN200	1,5	1,12	Triphasé – 50 Hz	2800	200x25 f.20	2000X50	50	84
SMAN250	2	1,49	Triphasé – 50 Hz	2800	250x35 f.25	2500X60	85	125
SMAN250/3*	3	2,24	Triphasé – 50 Hz	2800	350x40 f.35	2500X75	110	165
SMAN250/4*	4	2,98	Triphasé – 50 Hz	2800	400x40 f.40	2500X75	125	180
SMAN250/5*	5	3,73	Triphasé – 50 Hz	2800	400x50 f.40	2500X75	145	200

*Utiliser exclusivement des meules certifiées à une vitesse périphérique non inférieure à 63 m/s.

MODÈLE double bande	Hp	Kw		rpm		mmxmm	Kg	
							sur table	à colonne
SMAN150	1	0,75	Triphasé – 50 Hz	2800	1300x40	1300X40	45	73
SMAN200	1,5	1,12	Triphasé – 50 Hz	2800	2000x50	2000X50	70	104
SMAN250	2	1,49	Triphasé – 50 Hz	2800	2500x60	2500X60	110	160
SMAN250/3	3	2,24	Triphasé – 50 Hz	2800	2500x75	2500X75	130	185
SMAN250/4	4	2,98	Triphasé – 50 Hz	2800	2500x75	2500X75	145	200
SMAN250/5	5	3,73	Triphasé – 50 Hz	2800	2500x75	2500X75	165	220

MESURES D'ENCOMBREMENT TOURETS À MEULER À BANDE SUR TABLE ET À COLONNE



TYPE	PUISSANCE		A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	L mm	M mm	N mm	O mm	ØP mm	ØQ mm
	KW	HP															
SMAN150	0,75	1	1440	880	715	725	430	300	250	265	205	180	180	155	155	14	10
SMAN200	1,12	1,5	1850	895	710	1140	520	350	300	300	250	200	200	165	165	17	12
SMAN250	1,49	2	2000	900	710	1290	630	350	350	285	295	210	210	170	170	17	12
SMAN250/3	2,24	3	1970	885	650	1320	760	400	390	350	350	260	260	210	210	17	12
SMAN250/4	2,98	4	1970	885	650	1320	760	400	390	350	350	260	260	210	210	17	12
SMAN250/5	3,73	5	1970	885	650	1320	760	400	390	350	350	260	260	210	210	17	12

Meules abrasives exclues. Les illustrations peuvent comprendre des accessoires optionnels. Stefani S.r.l. se réserve le droit d'apporter des modifications ou des améliorations sans préavis.

