breton
Driven by Innovation

STONE TECH

KG 3000

Levibreton KG 3000



Linee ad alta produzione per la lucidatura di lastre di granito

High production lines for polishing granite slabs

breton
Driven by Innovation

ALTA VELOCITÀ - ALTE PRESTAZIONI





Levibreton KG 3000

HIGH SPEED - HIGH PERFORMANCE





breton

Driven by Innovation

Lev




EVIBRETON

on KG



3000





breton

Driven by Innovation



Teste a rulli diamantati veloci per la sgrossatura

Heads holding high-speed diamond rollers for grinding



Fino a 21 mandrini

Up to 21 spindle units



Velocità traslazione trave fino a 60 m/1'

Bridge travel speed up to 60 m/min

Levibreton KG 3000

NATA PER ESSERE LA PIÙ VELOCE

BORN TO BE THE FASTEST

Sollevamento abbassamento minimo delle teste dalla superficie della lastra in frazioni di secondo

Minimal lifting of the heads from the slab surface and head lowering in split seconds



Software APCS su touch-screen per la personalizzazione dei parametri di lavoro

APCS software on "touch-screen" to customise the working parameters



Gestione differenziata della pressione di lavoro sulla superficie della singola lastra e fra lastre

The control of the working pressure on the surface of an individual slab and among slabs is differentiated



breton
Driven by Innovation

Perché Levibreton KG 3000 è più conveniente?

- ✓ Perché produce di più
- ✓ Perché è più affidabile
- ✓ Perché ha costi di esercizio più bassi
- ✓ Perché è più facile da usare
- ✓ Perché anche dopo l'acquisto Breton ti è sempre a fianco
- ✓ Perché una Levibreton KG ha sempre un valore di rivendita più elevato



Why the Levibreton KG 3000 is more convenient?

- ✓ *Because it is the most productive*
- ✓ *Because it is the most reliable*
- ✓ *Because it has lower operating costs*
- ✓ *Because it is easier to use*
- ✓ *Because Breton is always at your side even after the purchase*
- ✓ *Because a Levibreton KG has always a higher resale value*

Levibreton KG 3000



breton
Driven by Innovation

I gruppi leviganti lucidanti

I gruppi leviganti-lucidanti in fusione di ghisa sono frutto di un nuovo disegno che ha consentito di contenere il peso e di aumentare la rigidità.
Il sistema di sollevamento/abbassamento dei mandrini è perfettamente equilibrato, realizzato con una coppia di pistoni con steli interni protetti.
Un sistema ingegnoso e semplice assicura il sollevamento/abbassamento delle teste in frazioni di secondo, con sollevamento minimo delle teste (pochi millimetri) all'entrata/uscita delle lastre, consentendo così di lucidarne meglio i bordi e una maggiore velocità di lavoro.



Levibreton KG 3000



The honing-polishing units

The honing-polishing cast-iron units are the result of a new design that allowed to contain their weight and increase their rigidity.
The spindle raising-lowering system is perfectly balanced and features two pistons with protected internal rods.
A simple and ingenious system ensures the raising-lowering of the heads in split seconds with a minimal lifting of the heads (few millimetres) at the entry/exit of slabs, thus guaranteeing a better polishing of the slab sides and a higher working speed.





La trave

La trave è strutturata secondo uno speciale disegno a profilo rettangolare chiuso per contenere il peso e conferire elevata rigidità. Il complesso trave/mandrini risulta così "leggero" e dinamico e consente di ottenere rampe di accelerazione/decelerazione molto immediate ed elevate velocità effettive di traslazione (fino a 60mt/1)
La trave portamandrini è un unico monoblocco su cui sono fissati i mandrini, per assicurare una pressione di lavoro delle teste sul materiale di volta in volta concentrata solo lungo le fasce longitudinali delle lastre. Tale soluzione si contrappone al sistema a doppia trave che concentra nello stesso momento la pressione di lavoro su punti diversi della stessa lastra, causando possibili rotture, in caso di lastre mal segate e/o sottili.

The bridge

The bridge is built using a special design with box-type section in order to both contain weight and provide high rigidity.
Therefore, the spindle/beam assembly is "light", very dynamic and enables to attain extremely fast acceleration/deceleration ramps and a very high travel speed (up to 60 m/min).
The spindle-holding bridge is a single piece holding the spindle units, therefore the working pressure of the heads on the material is centred each time only along the longitudinal belts of the slabs.
This solution contrasts the double-bridge system that centres the working pressure on different points of the slab at the same time, thus causing possible breakage in case of thin or badly sawn slabs.

La motorizzazione della trave

Lo spostamento alternativo della trave è comandato da due potenti motoriduttori fissati alle estremità della stessa, sincronizzati meccanicamente e comandati da un unico variatore di frequenza.
La trasmissione del moto avviene a mezzo di sistema pignone/cremagliera.
La velocità di lavoro della trave arriva a 60 m/min.

The motorization of the spindle-holding bridge

The reciprocating movement of the bridge is actuated by two powerful motor reducers attached at each end, mechanically synchronised and controlled by a single frequency variator.
Motion is transmitted by means of a pinion/rack system.
The bridge working speed achieves 60 m/min.

Levibreton KG 3000





breton
Driven by Innovation



Il bancale

Il bancale costituisce la struttura portante della macchina, ed è realizzato come un monoblocco in acciaio elettrosaldato indeformabile.
La superficie sulla quale scorre in nastro trasportatore è in acciaio di grosso spessore fresato in una unica soluzione per assicurare la perfetta planarità.

The table

The table constitutes the supporting structure of the machine and is fabricated as a distortion-proof, arc welded steel, single-piece chassis.
The conveyor belt slides upon a thick steel table, milled as a single unit to assure perfect flatness.



Levibreton KG 3000





I ponti di scorrimento della trave

La trave poggia su due spalle scorrevoli lungo robusti ponti in fusione di ghisa, nei quali sono alloggiate piste di scorrimento temprate e rettificate di grosso spessore con pattini a rulli di grosso diametro in bagno d'olio.
Gli scorrimenti sono protetti da carter a labirinto in acciaio inox.

The bridge sliding supports

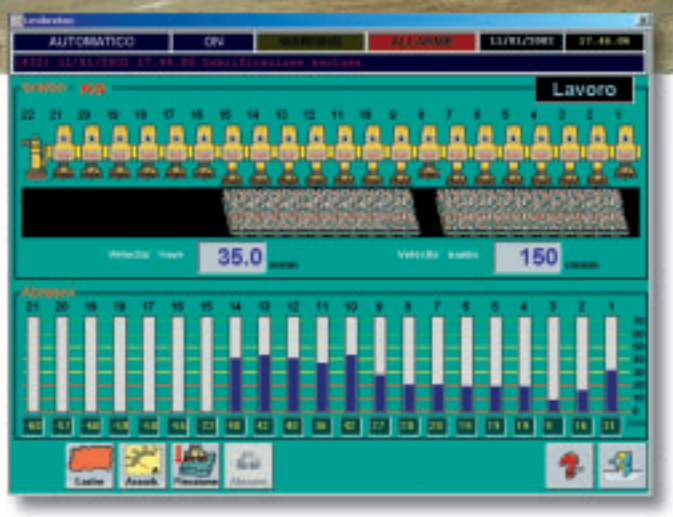
The bridge rests on two shoulders moving along two sturdy, cast-iron supports, which house tempered, rectified and thick tracks with large diameter roller slides in an oil bath.
The sliding components are protected by stainless steel labyrinth seals.

breton
Driven by Innovation

La rilevazione del profilo e dello spessore delle lastre

Un lettore ottico rileva la forma delle lastre, con risoluzione di 10x10 mm, mentre un rilevatore sonar ne rileva lo spessore. Le due apparecchiature lavorano senza alcun contatto con il materiale.
Il sistema garantisce l'intervento automatico delle teste, l'autoadeguamento della corsa della trave portamandrini alla larghezza delle lastre lavorate, ed il posizionamento automatico delle barriere antispruzzo/ fonoassorbenti frontali, in funzione dello spessore delle lastre lavorate.





The slab profile and thickness readers

An optical reader memorizes the slab profile with 10x10 mm resolution, while a sonar reader memorizes its thickness. These two systems work without any contact with the material.
This system allows to automatically control the raising-lowering of the heads and guarantees both the self-adjustment of the spindle bridge travel as to the width of the processed slabs and the automatic positioning of the frontal, anti-splash and sound-proof protection guards according to the slab thickness.

Levibreton KG 3000

Il controllo automatico del consumo degli abrasivi

Il sistema, collegato al PC di gestione ad al sensore sonar per il controllo dello spessore di ogni singola lastra, svolge le seguenti funzioni :

- controllo continuo automatico del consumo di abrasivo di ogni singola testa, con messaggi video e preallarme prima dell'esaurimento completo dell'utensile
- sollevamento minimo delle teste all'entrata/uscita delle lastre, e successiva discesa rapida, consentendo così migliore lucidatura dei bordi e maggiore velocità di lavoro
- bloccaggio automatico della discesa delle teste prima che gli utensili vadano a toccare il nastro trasportatore in caso di anomalia e/o casuale rottura di una lastra

The automatic control of the abrasive consumption

Connected to both the control PC and the sonar sensor registering the thickness of each individual slab, this system performs the following functions:

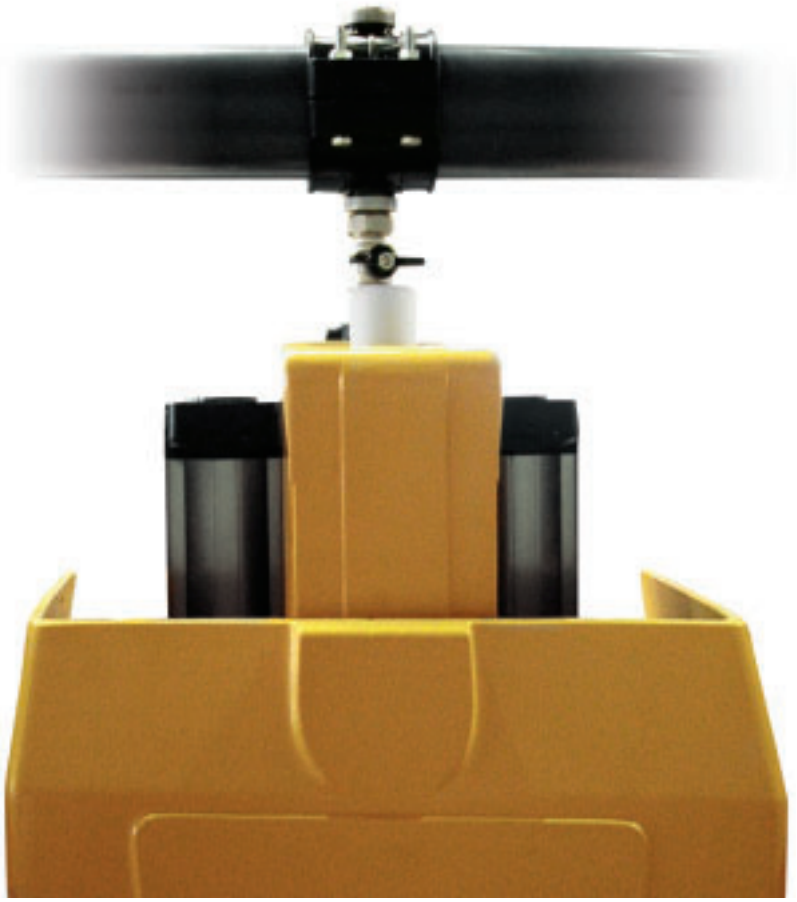
- *continuous, automatic monitoring of the abrasive consumption for each individual head, with video-messages and pre-alarm before the tool is completely consumed*
- *minimal raising of the heads at the entry/exit of slabs and subsequent rapid lowering guaranteeing a better polishing of the slab sides as well as a higher working speed*
- *in case of anomalies and/or accidental breakage of a slab, the head lowering is automatically stopped before tools touch the conveyor belt.*

Il sistema idrico

L'adduzione idrica alle teste avviene tramite una tubazione centrale comune in PVC, di grosso diametro, posta superiormente ai mandrini. L'adduzione dell'acqua dalla tubazione principale alle lastre passa verticalmente in asse all'interno dell'albero del mandrino.
Con questo sistema, quando la macchina viene fermata, tutta l'acqua all'interno delle tubazioni defluisce automaticamente per gravità evitando così ogni stagnazione con conseguente formazione di residui solidi all'interno dei condotti. Un ingegnoso sistema devia l'acqua all'esterno del corpo mandrino in caso di sovralimentazione od otturazione per evitare così che l'acqua in eccesso possa andare a contatto con gli organi interni del corpo mandrino.

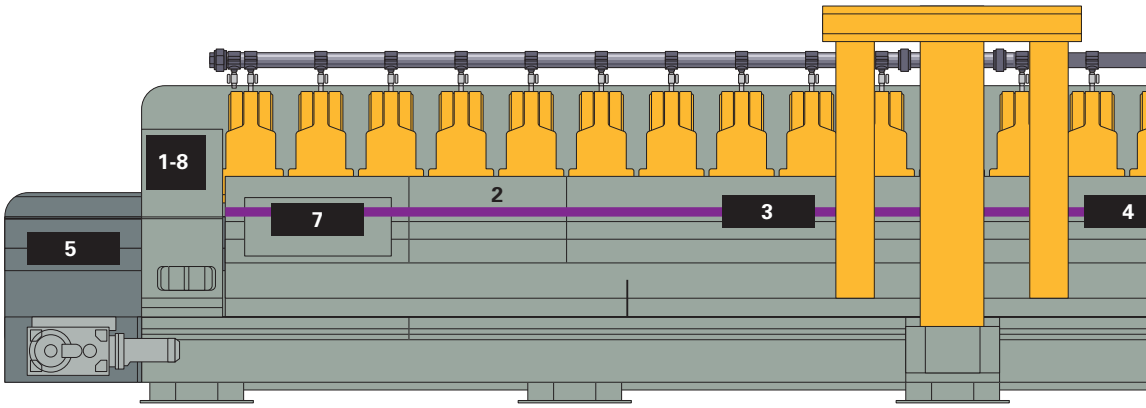
The water plant

The water supply to the heads is by a common, large-diameter, PVC-made central piping, placed above the spindle units.
The water supply from the main pipe to the slabs passes vertically inside the shaft of the spindle unit. With this system, when the machine is stopped, all the water inside the piping automatically flows out by gravity thus avoiding any possible stagnation and consequent build-up of solid residues inside the pipes. An ingenious system diverts water outside the spindle casing in case of overflowing or clogging, thus preventing excess water from coming into contact with the spindle internal components.



Architettura Profibus

1	Personal Computer *Personal Computer*
2	Cavo "Profibus" *"Profibus" cable*
3-7	Quadri ausiliari *Auxiliary boards*
8	Modem *Modem*



L'impianto elettrico/elettronico

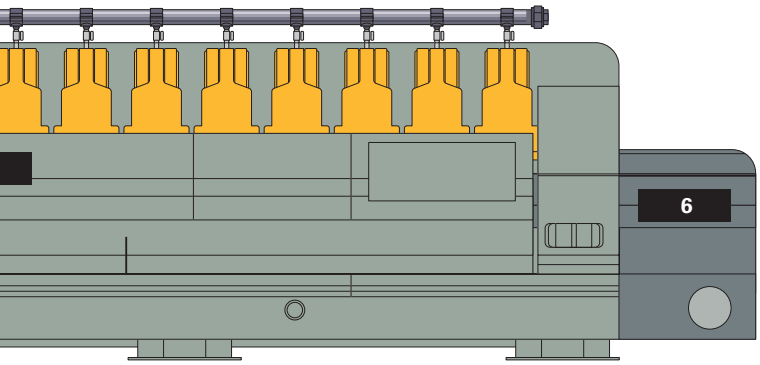
L'impianto elettrico/elettronico è cablato con l'innovativa tecnica "bus di campo". Si tratta di un semplice unico cavo che porta tutti i segnali dal PC alle varie centraline poste a bordo macchina, con trasmissione digitale dei segnali.
Con questo sistema avanzato la trasmissione dei segnali è sicura ed esente da interferenze, e l'individuazione di eventuali guasti è molto semplificata.

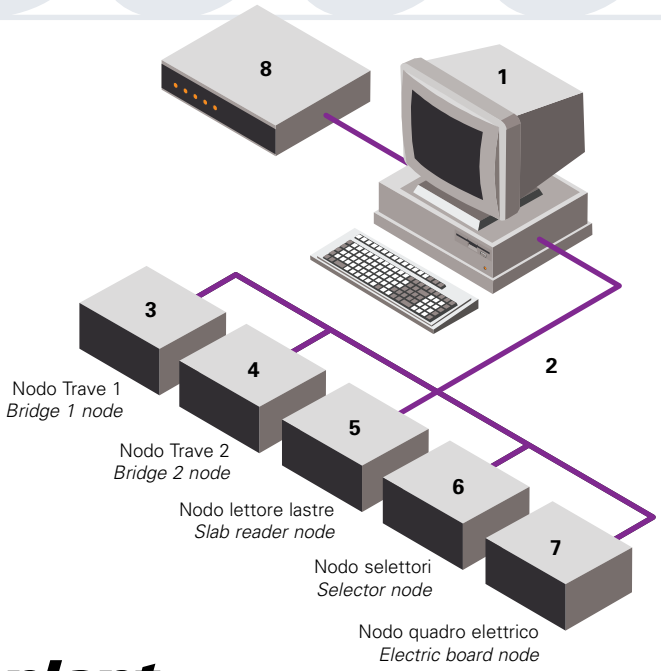
Il collegamento elettrico tra la parte fissa della macchina e la trave mobile è realizzato mediante un sistema a guaine parallele, garanzia di sicurezza e di lunga durata dei cavi.
Tutte le apparecchiature elettriche/elettroniche compreso il PC a bordo macchina sono di tipo commerciale, di primari produttori mondiali, così da agevolare l'assistenza tecnica e la reperibilità di ricambi praticamente ovunque nel mondo.



Levibreton KG 3000

Profibus network





The electric/electronic plant

The electric/electronic plant is wired with the innovative "field-bus" technique. It is a simple, single cable delivering all the PC signals with digital transmission to the different control units installed on the machine. With this state-of-the-art system, the signal transmission is safe and free from any interference, and the identification of possible failures is greatly simplified. The electric plant connecting the stationary parts of the machine with the mobile bridge is by a parallel sheathing system, which secures safer working conditions and a longer life of the cables.
All the electric/electronic equipment, including the PC installed on the machine, are of the commercial type and supplied by first-class world manufacturers so as to make easier both the technical assistance and the readiness of spare parts, virtually throughout the world.



La lubrificazione automatica centralizzata

Un sistema centralizzato composto da un serbatoio per il grasso, pompa pneumatica, distributori progressivi e tubazioni flessibili provvede alla lubrificazione automatica dei mandrini e dei punti rilevanti delle parti in movimento della macchina.

The automatic centralised lubrication

A centralised system, composed of an oil reservoir, a pneumatic pump, sequential distributors and flexible pipes, carries out the automatic lubrication of both the spindle units and other movable parts of the machine.

breton
Driven by Innovation

TESTE SPECIALI BRETON

Rulli diamantati

Basata sul concetto delle operazioni di rettifica, (elevato rapporto fra numero di giri dei rulli diamantati e numero di giri della testa), la testa speciale Breton a rulli diamantati veloci assicura grosse capacità di asportazione sulle prime teste di levigatura della linea.
Le teste speciali Breton a rulli sono molto affidabili grazie ai loro cinematismi interni semplici e robusti ed alla intensa sperimentazione.
La giusta combinazione di teste a rulli diamantati e a settori oscillanti, assicura risultati eccezionali in termini di velocità di lavoro e di qualità della lucidatura.
La pressione di lavoro di ogni testa è controllata elettronicamente dal PC e visualizzata, come l'amperaggio, sul video.

Diamond rollers

Based on the concept of grinding operations (high ratio between the number of revolutions of the diamond rollers and number of revolutions of the head), the high-speed special Breton diamond roller head ensures a high removal capacity on the first grinding heads of the line.
Thanks to both their simple and rugged internal components and the thorough experimenting, the special Breton diamond roller heads are highly reliable.
The correct combination of high-speed diamond roller heads and oscillating brick heads, guarantees outstanding results as to both working speed and polishing quality.
The working pressure of each individual head, as well as its amperage, are electronically controlled from the PC and video-displayed.



Levibreton KG 3000

THE SPECIAL BRETON HEADS

Settori oscillanti

La testa Breton a sei settori oscillanti è il risultato dell'esperienza unica della Breton.
Una approfondita e completa sperimentazione sul campo è stata tradotta in modelli matematici, che mettono in correlazione tutti i parametri di lavorazione (velocità di rotazione della testa, frequenza di oscillazione, angolo di oscillazione e lunghezza dei piedini, pressioni di lavoro).
Si sono così definite le correlazioni ottimali fra tutti i parametri in modo da massimizzare la capacità di asportazione della testa a la qualità della lucidatura.
I cinematismi interni (brevettati) assicurano un'oscillazione dei piedini sempre guidata, con limitatissimi giochi meccanici.
Per questo motivo con la testa Breton gli utensili diamantati lavorano nel modo più appropriato, ed il rendimento degli utensili abrasivi tradizionali risulta massimizzato.
La pressione di lavoro di ogni testa è controllata elettronicamente dal PC e visualizzata , come l'amperaggio, sul video.

Oscillating bricks

The special Breton head with six oscillating bricks is the result of Breton's unique experience. Complete and thorough field tests have been converted into mathematical models correlating all the working parameters (head rotation speed, frequency of oscillation, angle of oscillation, length of the brick holders, working pressure).
The ideal correlations among all the parameters were thus defined so as to maximize the head removal capacity and polishing quality.
The internal components (patented) guarantee a constantly "guided" oscillation of the brick holders, with minimal mechanical play. That's why, when mounted on the Breton head, the diamond tools always work in the most appropriate way and the output of the traditional abrasive tools is maximized.
The working pressure of each individual head, as well as its amperage, are electronically controlled from the PC and video-displayed.



La lubrificazione delle teste

Tutte le teste Breton, a rulli e a settori oscillanti, lavorano in bagno d'olio con un sistema brevettato. L'usura degli organi meccanici è perciò minima, la loro vita è molto più lunga, ed il funzionamento della testa è dolcissimo.
Ogni testa in rotazione contiene al suo interno la quantità necessaria d'olio; una quantità supplementare d'olio è poi contenuta nel serbatoio esterno trasparente, posto in corrispondenza di ogni testa in posizione ben visibile. In questo modo l'operatore può accorgersi prontamente e facilmente della necessità di ripristinare il livello dell'olio, e l'operazione di rabbocco è semplicissima.

The head lubrication

All Breton heads, holding either rollers or oscillating bricks, work in an oil bath with a patented system. Therefore, the wear of the mechanical components is minimized, their lifetime is longer and the head operating is extremely smooth.
Each rotating head contains the necessary quantity of oil; a supplementary quantity of oil is contained in the external transparent reservoir positioned next to each head, in a position clearly visible to the operator. In this way, he can readily and easily monitor the oil level and the topping up operation is extremely simple.



Levibreton KG 3000

La pulizia delle lastre

Un mandrino solidale alla trave a comando pneumatico, dotato di spazzola , provvede alla pulizia delle lastre dopo la lucidatura intervenendo automaticamente al passaggio di ogni lastra. Una barriera in gomma in uscita provvede a rimuovere l'acqua dalla superficie delle lastre.



The slab cleaning

A pneumatically controlled spindle, integral with the bridge and equipped with a brush, cleans the slabs once they are polished. The spindle raises and lowers automatically each time a slab goes past. A rubber wiper installed at the exit removes water from the slab surface.

Le protezioni

Le Levibreton KG 3000 sono dotate di pannelli frontali di protezione antinfortunistica, fonoassorbenti scorrevoli lateralmente, realizzati con una struttura sandwich in ABS e poliuretano, robustissima ed inattaccabile da acqua e residui delle lavorazioni. Protezioni paraspruzzi fonoassorbenti con struttura sandwich in acciaio inox e poliuretano sono installate sulla trave davanti alle teste a "livello" della lastra, ed hanno posizionamento verticale motorizzato automatico per adattarsi allo spessore delle lastre e aprirsi per il cambio abrasivo.

The protection guards

The Levibreton KG 3000 polishers are equipped with front-mounted, sound-absorbing, accident-prevention guards which slide sideways. These guards are fabricated in a sandwich structure of ABS and polyurethane; they are heavy duty and impervious to water and working residues. Sound-proof, anti-splash, sandwich-type panels, fabricated from stainless steel and polyurethane, are installed on the bridge in front of the heads, at the same level of the slab. These panels are provided with automatic, motorized vertical positioning to fit the slab thickness and with automatic opening to change the abrasive bricks.



breton
Driven by Innovation



La personalizzazione dei parametri di lavoro con “APCS” system

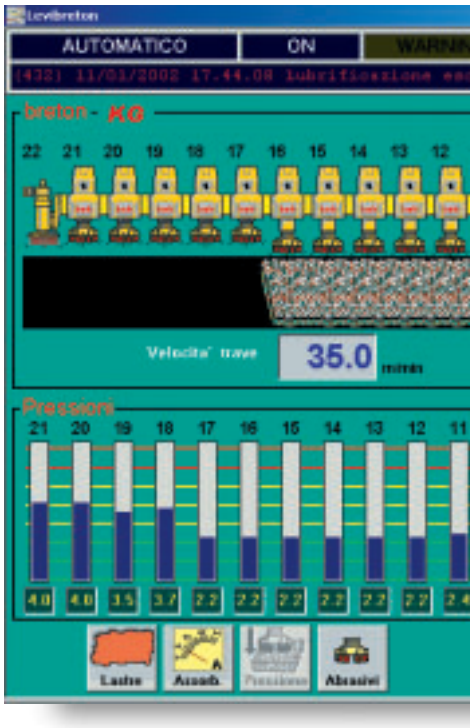
Le Levibreton KG 3000 sono dotate di una interfaccia operatore chiara, immediata e semplice, realizzata tramite un PC “touchscreen” che opera in ambiente Windows, con software “APCS”.
Con il rivoluzionario APCS system (All Parameter Control System) l’operatore può personalizzare a piacere tutti i principali parametri di lavorazione in funzione della tipologia delle lastre in lavoro (tipo di granito, qualità di segagione,…), e memorizzarli così da richiamarli semplicemente quando se ne ripresenti la necessità in una successiva commessa di lavorazione.
I seguenti sono i principali parametri di lavorazione personalizzabili dal touchscreen del PC :

- velocità del nastro della macchina
- correzione dell’eventuale slittamento all’indietro sul nastro antisdrucciolo di lastre curve mal segate, in modo manuale per la singola lastra o automatico per il pacco lastre
- movimento trave (velocità, programmazione personalizzata delle rampe di accelerazione e decelerazione, possibilità di fissare quanto le teste devono “uscire” dai bordi lastra…)
- pressione di lavoro differenziata delle teste secondo fasce longitudinali sulla superficie della singola lastra, e fra lastre
- rallentamento della velocità del nastro durante la sgrossatura del fronte e della coda delle lastre mal segate
- possibilità di “escludere” tutte, alcune o una sola lastra in lavoro, oppure anche solo parte di una lastra (testa, coda, angolo).

TELEDIAGNOSI

La Levibreton KG3000 è dotata di modem per la connessione con Breton per la telediagnosi garantendo così tempi brevissimi per l’eliminazione di eventuali anomalie.





Levibreton KG 3000

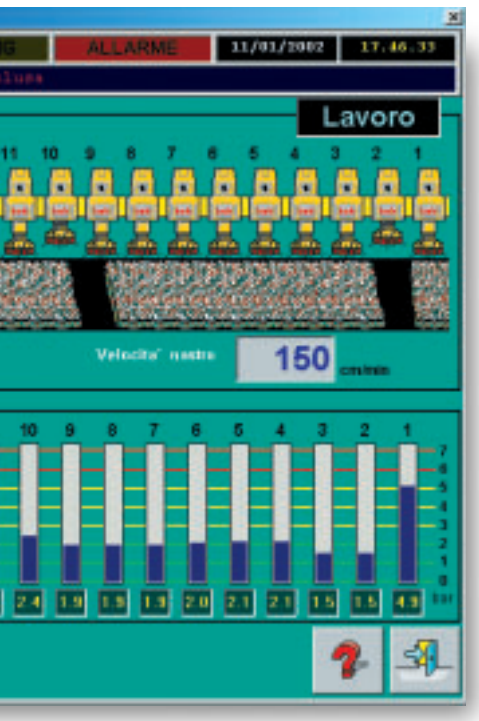
The working parameter customisation with "APCS" system

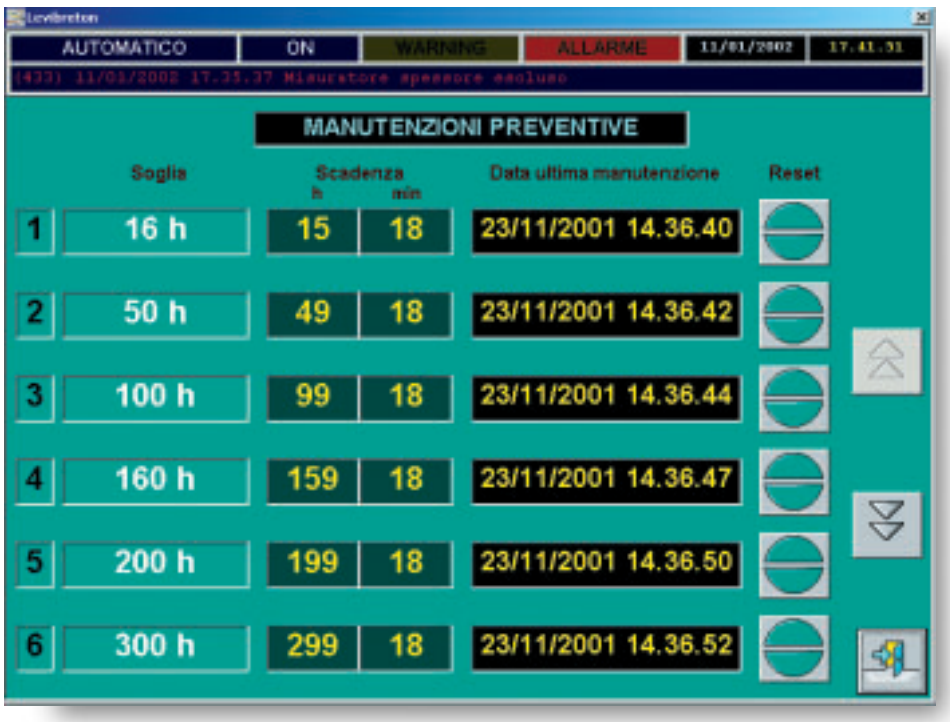
The Levibreton KG 3000 are equipped with a clear, easy to use and immediate user interface realized through a "touch-screen" PC that operates in a Windows environment, with "APCS" software. Through the revolutionary APCS (All Parameter Control System), the operator can customise at will all the major working parameters according to the type of slabs under processing (type of granite, sawing quality, etc.), and store them so as to simply recall such parameters when the need comes up again for a following job order.
The main working parameters that can be customised from the "touch-screen" of the PC are the following:

- *speed of the machine belt*
- *possibility of correcting any possible back-slipping on the anti-slip belt of the badly sawn, bent slabs, either manually for each individual slab or automatically for the pack of slabs*
- *bridge movement (traverse speed, customised acceleration/deceleration ramps, possibility of fixing the distance by which the heads can travel farther the slab edge, etc.)*
- *differentiated working pressure of the heads over longitudinal strips on the surface of each individual slab and among various slabs*
- *slow-down of the belt speed when the head and end of badly sawn slabs are ground*
- *possibility of "excluding" all, some, or just one slab under processing, or even a portion of the slab (head, end, corner).*

TELEDIAGNOSIS

The Levibreton KG 3000 is equipped with modem for the linkage with Breton that ensures the elimination of any possible anomaly in a very short space of time.





Le statistiche

Il PC consente inoltre di raccogliere ed organizzare un insieme di dati statistici sulla produzione e sui consumi. In particolare sono previste:

- statistiche di produzione su periodi parziali, o per commessa, per turno, progressive, totali (tempo macchina accesa, in lavoro, in allarme, metri quadrati lavorati…);

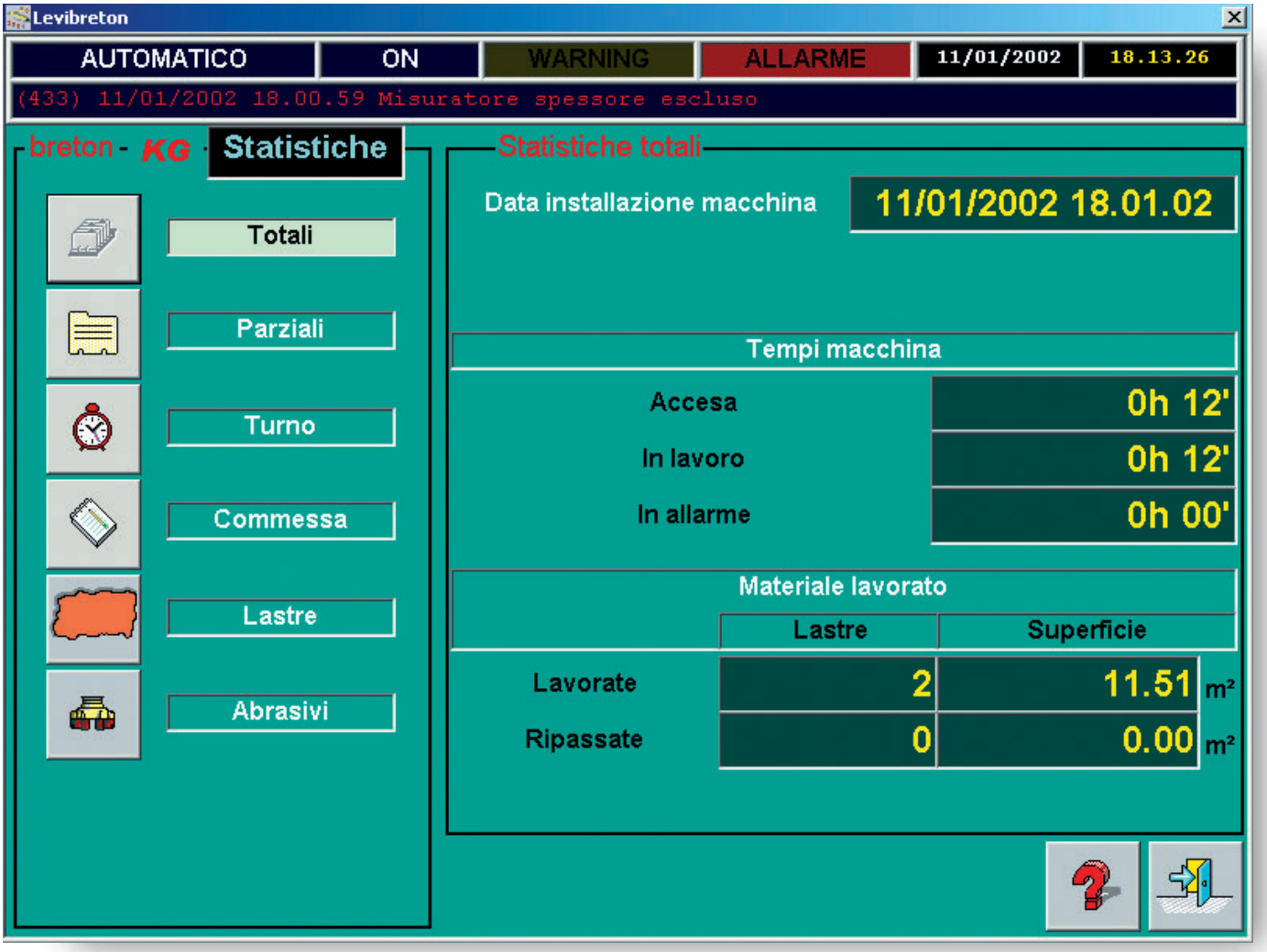
- statistiche di consumo utensili per ogni singola testa (tipologia utensili utilizzati, metri quadrati prodotti in un dato momento con l'utensile in lavoro, ora della sua installazione, metri quadrati prodotti con l'ultimo utensile utilizzato, ecc.);

- diagnostica completa dello stato macchina, con descrizione a video degli allarmi intervenuti;

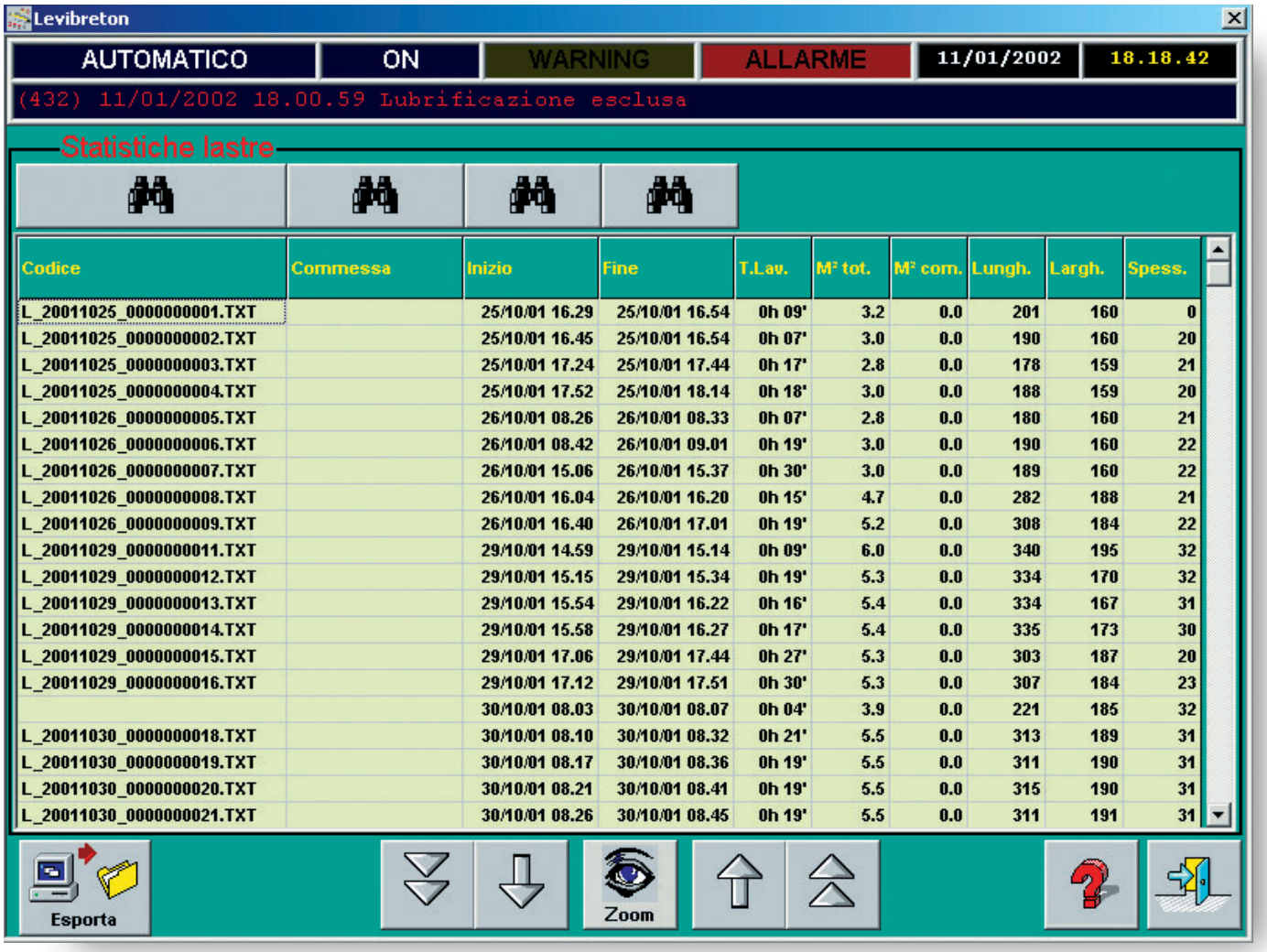
- programmazione della manutenzione con allarme in video alla scadenza degli intervalli di manutenzione preventiva;

- archivio immagini di tutte le lastre lavorate (così come rilevate dal lettore ottico in entrata della macchina).

La gestione di questi dati con PC rende inoltre queste informazioni facilmente trasferibili ad altri PC di supervisione o controllo. Oppure esportate in files formato .txt, per essere elaborati per mezzo di un qualsiasi software applicativo d'office automation (es. Word, Excel, ecc.).



Levibreton KG 3000



Codice	Commessa	Inizio	Fine	T.Lav.	M² tot.	M² com.	Lungh.	Largh.	Spess.
L_20011025_0000000001.TXT		25/10/01 16.29	25/10/01 16.54	0h 09'	3.2	0.0	201	160	0
L_20011025_0000000002.TXT		25/10/01 16.45	25/10/01 16.54	0h 07'	3.0	0.0	190	160	20
L_20011025_0000000003.TXT		25/10/01 17.24	25/10/01 17.44	0h 17'	2.8	0.0	178	159	21
L_20011025_0000000004.TXT		25/10/01 17.52	25/10/01 18.14	0h 18'	3.0	0.0	188	159	20
L_20011026_0000000005.TXT		26/10/01 08.26	26/10/01 08.33	0h 07'	2.8	0.0	180	160	21
L_20011026_0000000006.TXT		26/10/01 08.42	26/10/01 09.01	0h 19'	3.0	0.0	190	160	22
L_20011026_0000000007.TXT		26/10/01 15.06	26/10/01 15.37	0h 30'	3.0	0.0	189	160	22
L_20011026_0000000008.TXT		26/10/01 16.04	26/10/01 16.20	0h 15'	4.7	0.0	282	188	21
L_20011026_0000000009.TXT		26/10/01 16.40	26/10/01 17.01	0h 19'	5.2	0.0	308	184	22
L_20011029_0000000011.TXT		29/10/01 14.59	29/10/01 15.14	0h 09'	6.0	0.0	340	195	32
L_20011029_0000000012.TXT		29/10/01 15.15	29/10/01 15.34	0h 19'	5.3	0.0	334	170	32
L_20011029_0000000013.TXT		29/10/01 15.54	29/10/01 16.22	0h 16'	5.4	0.0	334	167	31
L_20011029_0000000014.TXT		29/10/01 15.58	29/10/01 16.27	0h 17'	5.4	0.0	335	173	30
L_20011029_0000000015.TXT		29/10/01 17.06	29/10/01 17.44	0h 27'	5.3	0.0	303	187	20
L_20011029_0000000016.TXT		29/10/01 17.12	29/10/01 17.51	0h 30'	5.3	0.0	307	184	23
		30/10/01 08.03	30/10/01 08.07	0h 04'	3.9	0.0	221	185	32
L_20011030_0000000018.TXT		30/10/01 08.10	30/10/01 08.32	0h 21'	5.5	0.0	313	189	31
L_20011030_0000000019.TXT		30/10/01 08.17	30/10/01 08.36	0h 19'	5.5	0.0	311	190	31
L_20011030_0000000020.TXT		30/10/01 08.21	30/10/01 08.41	0h 19'	5.5	0.0	315	190	31
L_20011030_0000000021.TXT		30/10/01 08.26	30/10/01 08.45	0h 19'	5.5	0.0	311	191	31

Statistics

Furthermore, the PC allows to gather and process statistical data relating to the production and consumptions, such as, in particular:

- *monitoring of production statistics based on partial periods, or on job orders, working shift, progressive, accumulative (time of machine switched on, in operation, in alarm, square metres processed, etc.)*
- *monitoring of tool consumption statistics for each individual head (types of tools employed, square metres produced - at a given time - with the operating tool, time of its installation, square metres produced with the last tool employed, etc.)*
- *complete diagnostics of the machine condition, with video display of any alarm occurred*
- *maintenance programming with alarm on the display when the preventive maintenance has expired*
- *image file of all the slab processed (as they are memorised by the optical reader placed at the entrance of the machine)*

Moreover, the PC control of all these data makes them readily available to other supervising or control PC, or data can be exported in ".txt" format files so as to be processed by any "office automation" application software (for instance, Word, Excel, etc.)


MANUALE
OFF
Lavoro
60.0
RESET

Levibreton KG 3000

Entra nel mondo
Levibreton KG 3000:
alta velocità, alte prestazioni,
affidabilità e sicurezza, sistema APCS...
Lucidare il granito
non é mai stato così facile!

Join the
Levibreton KG 3000
world!
High speed, top-level performances,
reliability and safety, APCS system...
Polishing granite
has never been so easy!


LEVIBI


RETON
LEVIBRETON KG 3000

KG 300




00
K2200

Attrezzature complementari



Caricatore/scaricatore automatico "JOT" - *Automatic loader/unloader "JOT"*



Ralla girevole da 64.000 Kg - *Turntable 64.000 kg*

Levibreton KG 3000

Outfit equipment



Applicatore automatico foglio polietilene protettivo
Machine for the automatic application of the polyethylene sheet





Ceratrice automatica - *Automatic waxing machine*



Levibreton KG 3000

Caratteristiche tecniche ***Technical specifications***

		KG3000/021	KG3000/013
larghezza massima di passaggio *max. useful width*	mm	2.150	2.150
larghezza max. di lucidatura *max. polishing width*	mm	2.050	2.050
spessore max. lavorabile *max. processable thickness (with abrasive 60 mm high)*	mm	110	110
spessore min. lavorabile *min. processable thickness*	mm	10	10
numero gruppi leviganti e lucidanti *number of honing/polishing units*	nr	21	13
diametro teste a rulli *diameter of diamond roller heads*	mm	450	450
diametro teste a settori oscillanti *diameter of oscillating brick heads*	mm	450	450
potenza dei mandrini allestiti con teste a rulli *power of the spindles holding roller heads*	kW	18.5	18.5
potenza dei mandrini allestiti con teste a settori *power of the spindles holding oscillating brick heads*	kW	15	15
potenza spostamento trave *power of the bridge travel*	kW	2 x 7.5	2 x 7.5
velocità spostamento trave *bridge travel max. speed*	m/min	0÷60	0÷60
potenza trasportatore a nastro *belt conveyor power*	kW	1.5	1.5
potenza gruppo pulitore *power of the cleaning unit*	kW	1.1	1.1
velocità avanzamento del nastro *belt advancement speed*	m/min	0.3÷2.7	0.3÷2.7
fabbisogno idrico *water requirements*	l/min	690	400
dimensioni d'ingombro ***overall dimensions***			
lunghezza *length*	mm	13.600	10.080
larghezza *width*	mm	3.900	3.900
altezza *heigh*	mm	2.900	2.900
massa della macchina (circa) *machine mass (around)*	kg	33.000	26.000
livello medio di pressione sonora equivalente *average level of equivalent sound pressure*	dbA	82	82

La Breton S.p.A. si riserva il diritto di apportare alle proprie macchine ed impianti ogni modifica a suo insindacabile giudizio costituente miglioria, anche in corso di esecuzione dei contratti. Perciò ogni dato fornito ha valore indicativo e di approssimazione.

Breton S.p.A. reserves the right to improve the products specifications and design, even during the execution of contracts. Therefore, every figure supplied, has to be regarded as an indicative and approximate figure.

Tutti i diritti sono riservati, qualsiasi riproduzione, pubblicazione, esecuzione, prestito o rappresentazione pubblica non autorizzata di questo catalogo è tassativamente proibita e può dar luogo a responsabilità in sede civile ed essere perseguita penalmente.

All right reserved. Any unauthorized reproduction, publication, execution, loan, or other public performance of this catalogue is peremptorily forbidden and may constitute civil responsibility. Trespassers will be prosecuted by law.



ISO 9001 - Cert. N. 0056

Breton S.p.A.
via Garibaldi, 27
31030 Castello di Godego (Treviso) Italy
tel. +39 0423 7691 - fax +39 0423 769600
e-mail: info@breton-st.it
www.breton-st.it

Lineadue Bassano (VI) - printed in italy by tip. BST 09/03-2.000