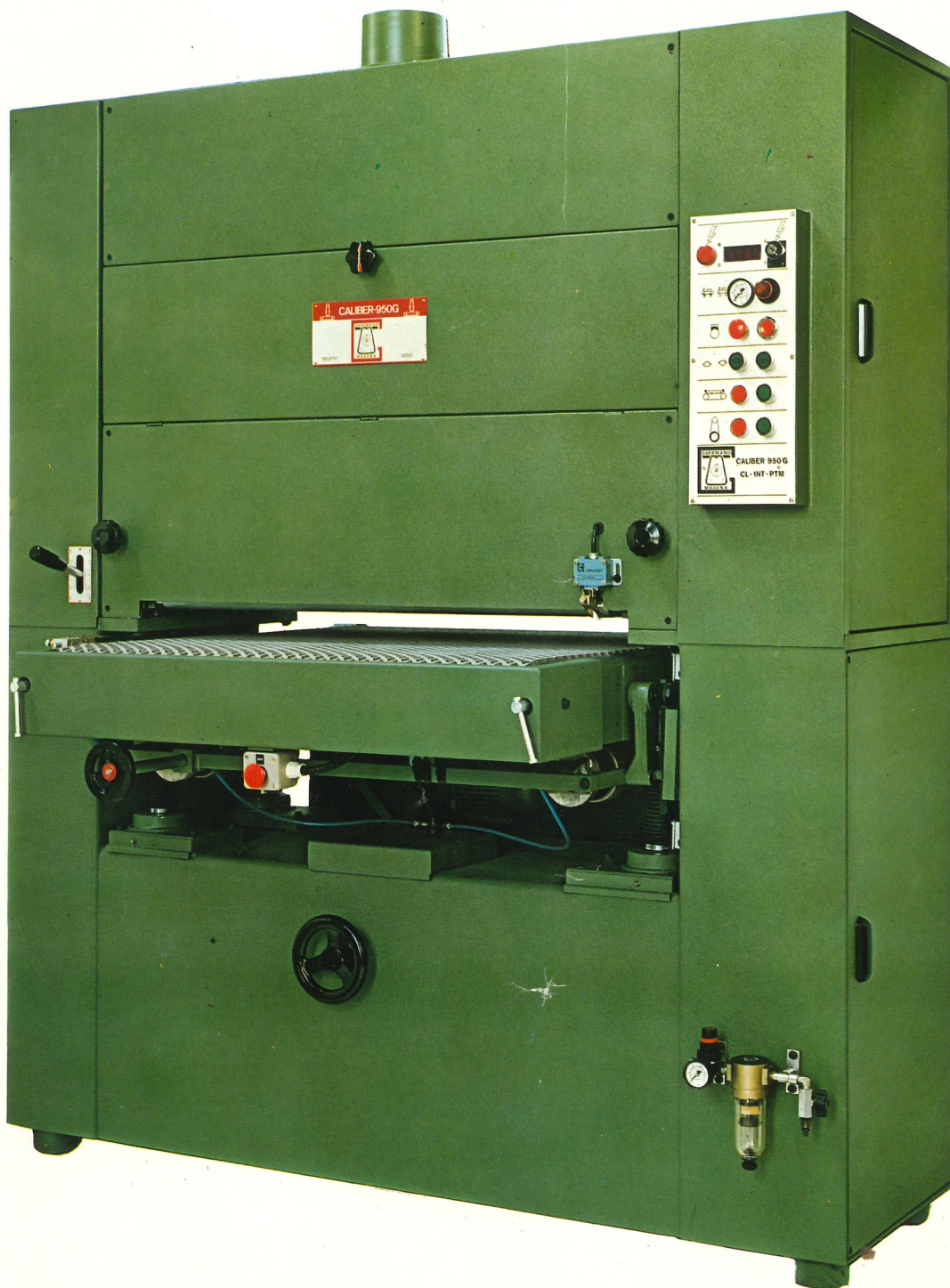
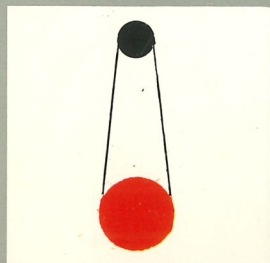




GHERMANDI S.R.L.



C
A
L
I
B
R
E
R
E
9
5
0
G
I
N
T



CALIBRATRICI LEVIGATRICI A CONTATTO
KONTAKT-CALIBRIER UND SCHLEIFMASCHINEN
CONTACT SANDING AND THICKNESSING MACHINES
CALIBREUSES PONCEUSES A CONTACT

POSSIBILITÀ D'IMPIEGO DELLA CALIBER 950-G

La CALIBER 950-G viene costruita in due versioni come si può facilmente individuare dai disegni schematici sotto indicati

ANWENDUNGSMOEGlichkeiten DER CALIBER 950-G

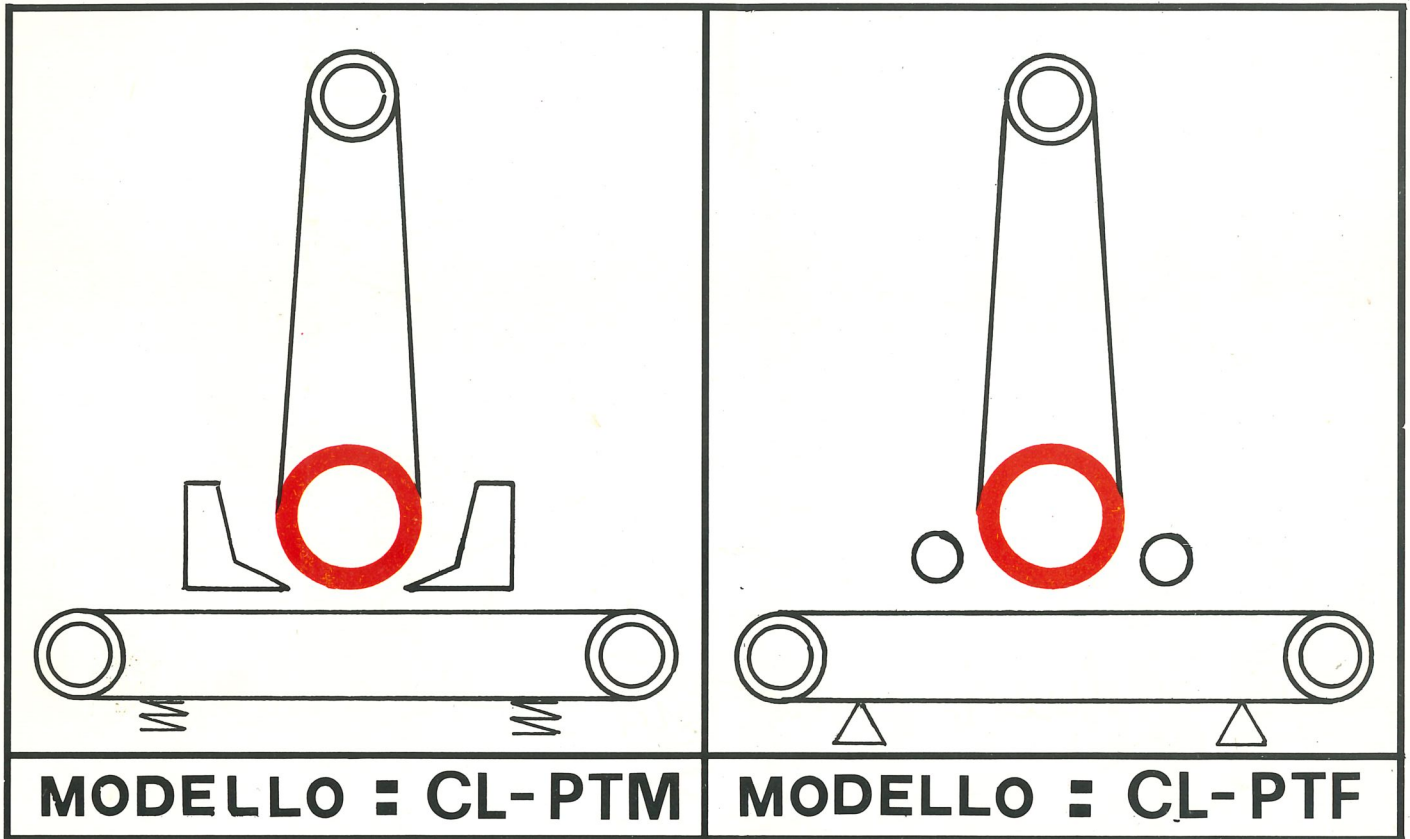
Die CALIBER 950-G wird in zwei Ausführungen, laut den untenangebrachten Zeichnungen, hergestellt.

POSSIBILITES D'EMPLOI DE LA CALIBER 950-G

La CALIBER 950-G est construite en deux versions comme l'on peut voir suivant les dessins schématiques ci-dessous.

POSSIBILITIES OF USE OF THE CALIBER 950-G

The CALIBER 950-G is produced in two models as it can be seen in these pictures.



Il modello CL-PTM essendo dotato di barre di pressione e piano tappeto flottante viene normalmente impiegato per levigare a contatto legni impiallacciati o per altre lavorazioni che comportino una asportazione a contatto anche se il pezzo da levigare non è di uniforme spessore. Questo è reso possibile perchè la flottazione del piano assorbe le imperfezioni del pezzo da levigare. Naturalmente la differenza di spessore dei pannelli da levigare deve essere compatibile col campo di flottazione del tavolo. Questo modello viene impiegato anche per calibrare e levigare legno massiccio nonché per pezzi di limitata lunghezza.

Il modello CL-PTF viene normalmente impiegato per calibrare e levigare legni grezzi. Questa versione viene costruita a piano tappeto fisso e a rulli pressori molleggiati. La particolare distanza tra i pressori non permette di levigare pezzi di limitata lunghezza.

Das Modell CL-PTM ist mit festen Druckstangen und gefedertem Tisch vorgesehen und wird daher zum Kontaktschleifen von Furniere bzw. für andere Bearbeitungen verwendet, die ein Kontaktabschleifen ertragen, auch wenn das zu schleifende Stück nicht gleich dick ist. Das ist möglich, denn die Federung des Tisches die Unregelmässigkeiten des zu schleifenden Stückes ausgleicht. Natürlich müssen die Dickenunterschiede der zu schleifenden Brettern innerhalb der Federungsbereich des Tisches sein. Dieses Modell wird auch verwendet um Massivholz und besonders kurze Stücke zu kalibrieren und schleifen.

Das Modell CL-PTF wird normalerweise zum Kalibrieren und Schleifen von Massivholz verwendet. Diese Ausführung wird mit festem Tisch und gefederten Druckwalzen hergestellt. Der besondere Abstand zwischen den Druckwalzen ermöglicht nicht kurze Stücke zu schleifen.

Le modèle CL-PTM étant pourvu de barres de pression et de table tapis flottante est employé surtout pour poncer du placage ou pour d'autres travaux qui entraînent un enlèvement par contact, même si la pièce à poncer n'a pas une épaisseur uniforme. Cela est possible car le flottement de la table absorbe les imperfections de la pièce à poncer. Bien sûr les différences d'épaisseur des panneaux à poncer doivent se rapporter au flottement de la table. On emploie ce modèle même pour calibrer et poncer du massif et des pièces très courtes.

Le modèle CL-PTF est employé, d'habitude, pour calibrer et poncer du massif. On construit cette version avec la table tapis fixe et les rouleaux de pression flottants. La distance entre les rouleaux ne permet pas de poncer des pièces d'une longueur limitée.

The model CL-PTM, equipped with pressure bars and floating table is normally used for the contact sanding of veneer or for other works involving a contact stock removal even if the piece of timber to be sanded is not evenly thick. This is possible as the floatation of the table compensates for the unevennesses of the timber. Obviously, the differences in the thickness of the panel to be sanded should not exceed the range of floatation of the table. This model is also used to calibrate and sand hardwood as well as quite short pieces of timber.

The model CL-PTF is normally used to calibrate and sand hardwood. This type of machine consists of a fixed table and spring-mounted pressure rollers. The particular distance between the two pressure rollers does not permit to sand also quite short pieces.

FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

La levigatrice CALIBER 950-G lavora col sistema di:
un nastro abrasivo che scorre intorno a un rullo di contatto rivestito di gomma a scanalature elicoidali. Sotto a questo rullo scorre un nastro trasportatore in gomma antiscrucciolevole. Barre di pressione in entrata e uscita al rullo di contatto assicurano un trascinamento del pezzo da levigare stabile e senza vibrazioni. Anteriormente è sistemata la cappa di aspirazione che permette la perfetta uscita della polvere di levigatura.

BETRIEB DER MASCHINE

Das Betriebsprinzip der Schleifmaschine Caliber 950-G ist grundsätzlich wie folgt: ein Schleifband läuft auf einer Kontaktwalze herum, das mit gerilltem Gummi verkleidet ist. Unten dieser Kontaktwalze läuft ein Vorschubband aus rutschfestem Gummi. Druckstangen vor und hinten der Kontaktwalze versichern ein fester und schwingungsfreier Vorschub des zu schleifenden Stückes. Die Absaugungshaube, in der Vorderseite der Maschine, ermöglicht eine einwandfreie Absaugung des Schleifstaubes.

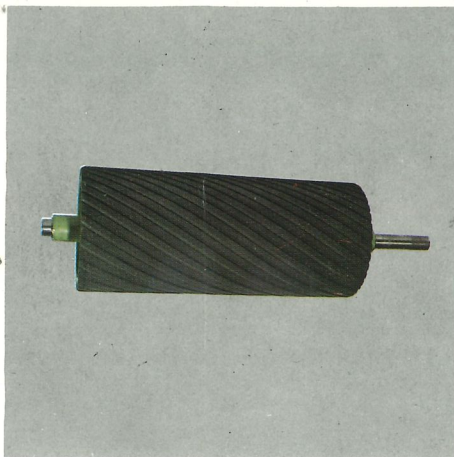
FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

La ponceuse CALIBER 950-G travaille de la façon suivante:
une bande abrasive glisse sur un rouleau de contact revêtu en caoutchouc à raynures élicoïdales. Au-dessous de ce rouleau il y a le tapis transporteur en caoutchouc antidérapant. Les barres de pression placées à l'entrée et à la sortie du rouleau de contact assurent un trainage continu et sans vibrations de la pièce à poncer. L'aspiration centralisée dans la partie antérieure de la machine, assure une élimination complète de la poussière de ponçage.

OPERATION OF THE MACHINE

The basic working principles of the sanding machine CALIBER 950-G are:
an abrasive belt runs on a contact roller which is coated with rubber with helical grooves. Under this roller there is a feeding belt in antislip rubber. Pressure bars before and after the contact roller provide a safe feeding of the piece to be sanded, without any vibration. The exhaust hood, which permits a perfect extraction of the sanding dust, is placed in front.

RULLO DI CONTATTO



Il rullo di contatto è formato da un cilindro di acciaio su cui è stato applicato uno spesso strato di gomma. Nella gomma sono state praticate delle scanalature inclinate a 45° aventi lo scopo di aumentare la pressione di levigatura nonché il raffreddamento del nastro abrasivo. La durezza del rullo di contatto è studiata a seconda delle esigenze di levigatura. Le durezza standard sono: 80° Shore per calibrare; 55° Shore per cal. e levigare. Vantaggi del rullo di contatto rispetto al tampone; grande capacità di asportazione - lunga durata del nastro abrasivo.

KONTAKTWALZE

Die Kontaktwalze besteht aus einem Stahlzylinder der mit einer dicken Gummischicht verkleidet ist. Der Gummi ist 45° schräggerillt, um den Schleifdruck sowie die Kühlung des Schleifbandes zu erhöhen. Die Härte der Kontaktwalze ändert nach den Schleifanforderungen. Standardhärte sind: 80° Shore zum Schleifen; 55° Shore zum Calibriern und Schleifen. Die Vorteile der Kontaktwalze im Vergleich mit dem Schleifschuh sind die grosse Abschleifkapazität und die lange Dauer des Schleifbandes.

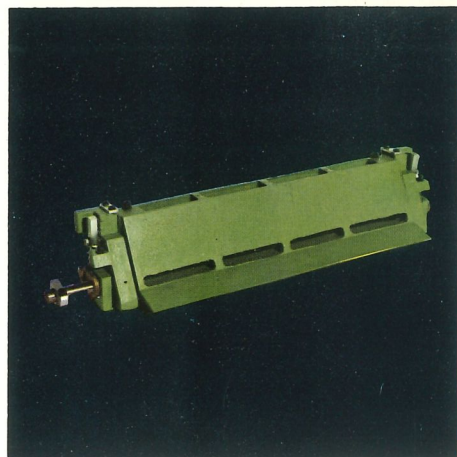
ROULEAU DE CONTACT

Le rouleau de contact se compose d'un cylindre en acier revêtu d'une couche épaisse de caoutchouc rayuré à 45° pour augmenter la pression de ponçage et le refroidissement de la bande abrasive. On a étudié la dureté du rouleau de contact selon les exigences de ponçage. Les duretés standard sont les suivantes: 80° Shore pour calibrer; 55° Shore pour calibrer et poncer. Les avantages du rouleau de contact par rapport au patin sont, finalement, une remarquable capacité d'enlèvement et une longue durée de la bande abrasive.

CONTACT ROLLER

The contact roller consists of a steel cylinder coated with thick rubber. The rubber is grooved, at 45°, in order to increase the sanding pressure and the cooling of the abrasive belt. The hardness of the contact roller varies according to the requirements of the works. The standard hardnesses are: 80° shore for calibrating; 55° shore for calibrating and sanding. The advantages of the contact roller over the sanding pad are: the high capacity of stock removal, and the long life of the abrasive belt.

BARRE DI PRESSIONE



In entrata e in uscita al rullo di contatto si trovano le barre di pressione in lega di ghisa. La forma di queste barre è studiata in modo da guidare il pezzo da levigare vicino al rullo di contatto, ottenendo così un trascinamento del pezzo stabile e senza vibrazioni. Le barre di pressione danno anche la possibilità di levigare i pezzi corti. Due rulli di guida posti internamente alle barre di pressione diminuiscono l'attrito tra la barra e il pezzo da levigare. Si ottiene così un trascinamento perfetto e nessun danneggiamento del pezzo.

DRUCKSTANGEN

Vor und hinten der Kontaktwalze sind die Druckstangen, in Gusseisenlegierung. Die besondere Form dieser Druckstangen, führt das Holzstück neben der Kontaktwalze und ermöglicht ein schwingungsfreies und festen Vorschub. Die Druckstangen ermöglichen auch kurze Stücke zu schleifen. Zwei Führungsrollen innerhalb den Druckstangen vermindern die Reibung zwischen den Druckstangen und dem zu schleifenden Stück.

BARRES DE PRESSION

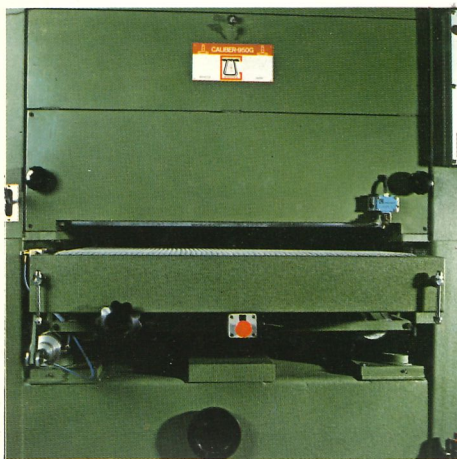
Les barres de pression en alliage de fonte sont placées à l'entrée et à la sortie du rouleau de contact. On a étudié la forme de ces barres d'une façon telle à leur permettre d'entraîner la pièce à poncer proche du rouleau de contact, en obtenant, par conséquent, un trainage continu et sans vibrations. Les barres de pression donnent aussi la possibilité de poncer les pièces courtes. Des rouleaux à l'intérieur des barres de pression réduisent le frottement entre les barres et la pièce à poncer: de cette façon, on obtient un trainage parfait sans endommager le bois.

PRESSURE BARS

Before and after the contact roller there are the pressure bars in a cast iron alloy. The form of these bars has been so designed as to feed the piece near the contact roller, thus providing a safe feeding without vibrations. These pressure bars also permit to sand short pieces. Two rollers inside the pressure bars reduce the friction between the bar and piece to be sanded. Feeding is therefore perfect and there is no danger of damage to the piece.



TAVOLO



Sotto al rullo di contatto e alle barre di pressione si trova il tavolo di scorrimento tappe- to. Detto tavolo può essere regolato in posi- zione fissa o molleggiata a seconda delle la- vorazioni da eseguire. Intorno a questo ta- volo scorre un nastro trasportatore anti- sdrucciolevole a manicotto continuo. Il na- stro trasportatore viene azionato da un va- riatore di velocità continua. Il tavolo è re- golabile in altezza in modo da regolare lo spes- sore da levigare desiderato. Lo spessore da levigare si può leggere su un misuratore di precisione elettronico. Lo spostamento del tavolo in altezza è automatico e la varia- zione di velocità del tappeto è variabile conti- nua.

TISCH

Unten der Kontaktwalze und den Druckstan- gen liegt der Vorschubbandtisch. Dieser Tisch kann in einer festen bzw. gefederten Stellung, nach der Bearbeitung, eingestellt werden. Auf diesem Tisch läuft ein endlo- ses, rutschfestes Vorschubband. Das Vor- schubband wird von einem stufenlos ein- stellbaren Getriebe gesteuert. Die Höhe des Tisches ist einstellbar, nach der zu schlei- fenden Dicke, die auf einem elektroni- schem Präzisionsmeter gelesen wird. Die Bewegung des Tisches ist automatisch.

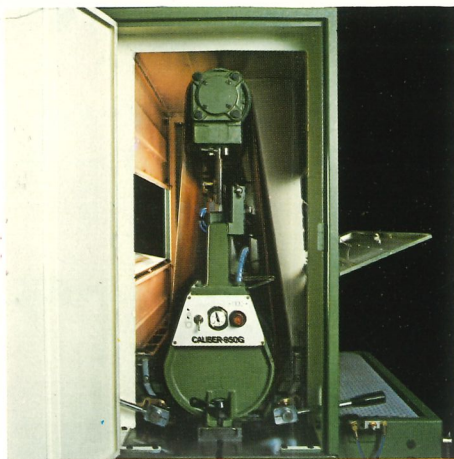
TABLE

Au-dessous du rouleau de contact et des barres de pression il y a la table du tapis en- traîneur. On peut régler la table en position fixe ou en position flottante selon le travail qu'on doit exécuter. Un ruban transporteur sans fin, antidérapant, tourne sur la table, étant commandé par un variateur de vitesse continu. La table est réglable en hauteur de façon à régler l'épaisseur qu'on veut pon- cer. On peut lire l'épaisseur à poncer sur un indicateur de précision électronique. Le dé- placement de la table en hauteur est auto- matique.

TABLE

Under the contact roller and the pressure bars there is the feeding belt table. This table can be set in either a fixed or a floating position according to the work to be carried out. Around this table there is the antislip endless feeding belt which is controlled by a stepless speed change gear. The height of the table is adjustable in order to set the required sanding thickness. The thickness to be sanded is displayed on a precision elec- tronic indicator. The rise and sink of the ta- ble are automatic.

NASTRO ABRASIVO



Il nastro abrasivo scorre inferiormente intor- no al rullo di contatto e superiormente al rullo tenditore. Quest'ultimo viene azionato in salita pneumaticamente tendendo il na- stro abrasivo. La sostituzione del nastro abrasivo è molto semplice e può essere ese- guita nel giro di un minuto.

SCHLEIFBAND

Das Schleifband läuft, unten, um die Kon- taktwalze und, oben, um die Spannwalze. Das Scheleifband wird durch die pneumati- sche Bewegung nach oben dieser Walze ge- spannt. Die Ersetzung des Schleifbandes ist sehr einfach und dauert nur ein Paar Minu- ten.

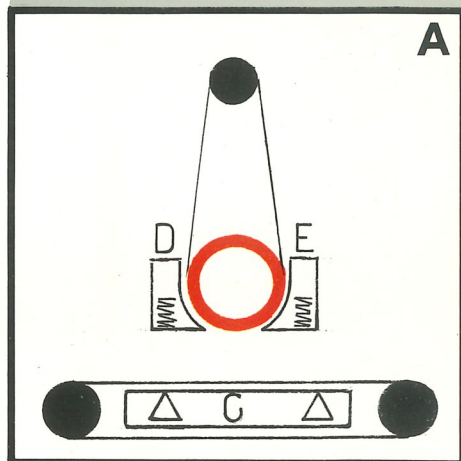
BANDE ABRASIVE

Le bande abrasive tourne, en bas, sur le rou- leau de contact et, au-dessus, sur la poulie menée. Cette poulie contrôle aussi la ten- sion de la bande abrasive en montant auto- matiquement par un dispositif pneumati- que. La substitution de la bande abrasive est très simple et ne prend que quelques mi- nutes.

ABRASIVE BELT

The abrasive belt runs around the contact roller and, on top, around a tensioning roller. The latter is raised pneumatically, stretching the abrasive belt. The replacement of the abrasive belt is very simple and does not take more than a few minutes.

REGOLAZIONE DELLA MACCHINA EINSTELLUNG DER MASCHINE MISE AU POINT DE LA MACHINE ADJUSTEMENT OF THE MACHINE

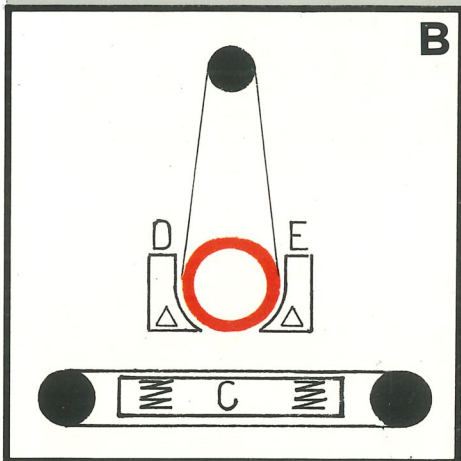


CALIBRARE: Tavolo C posizione fissa
Barre di pressione D-E in posizione molleg- gio.

CALIBRIEREN: Tisch C in fester Stellung
Druckstangen D-E in gefederter Stellung.

CALIBRER: Table en position fixe - Barres de pression D-E en position flottante

CALIBRATING: Table C in a fixed position
pressure bars D-E in a floating position.



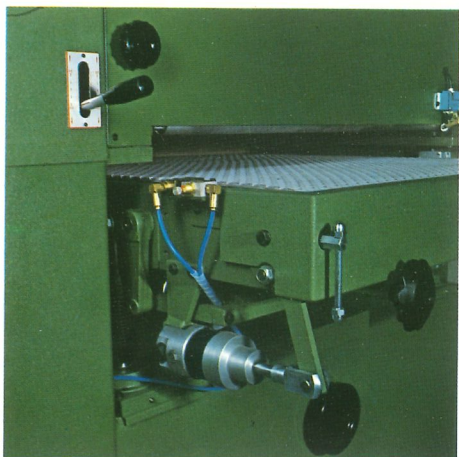
LEVIGARE A CONTATTO IMPIALLACCIATU- RA: Tavolo C posizione di molleggio - Barre di pressione D-E posizione fissa.

KONTAKTSCHLEIFEN VON FURNIERE:
Tisch C in gefederter Stellung
Druckstangen D-E in fester Stellung.

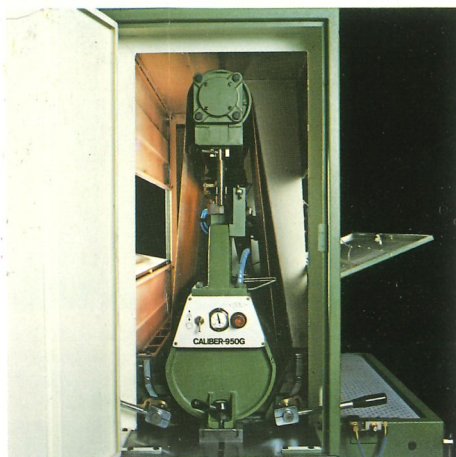
PONCER DU PLACAGE: Table C en position flottante - Barres de pression D-E en position fixe.

SANDING VENEER: Table C in a floating position - Pressure bars D-E in a fixed posi- tion.

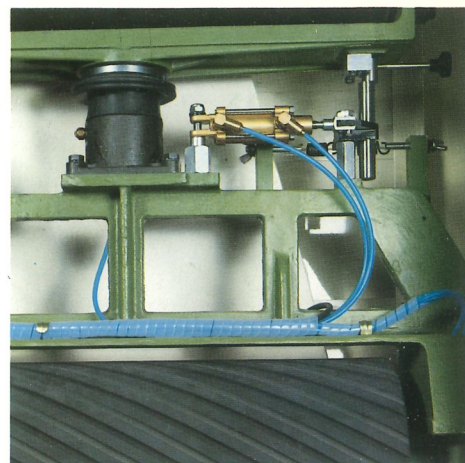
ILLUSTRAZIONE DETTAGLIATA DELLA CALIBER 950-G - AUSFUEHRLICHE ABBILDUNG DER CALIBER 950-G - ILLUSTRATION DETAILLEE DE LA CALIBER 950-G - DETAILED PICTURES OF THE CALIBER 950-G



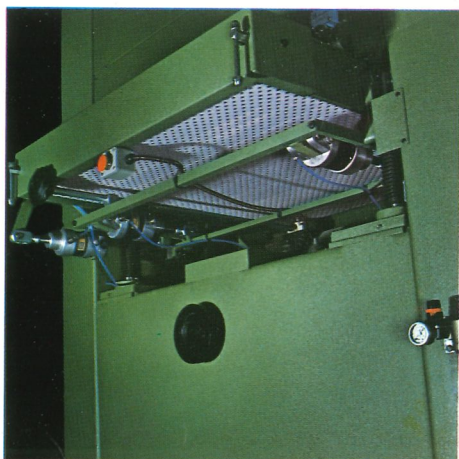
Particolare del cilindro centraggio automatico tappeto -
 Einzelheit des Zylinder für die automatische Zentrierung
 des Vorschubbandes - Détail du cylindre de centrage
 automatique du tapis - Detail of the automatic belt
 centering cylinder



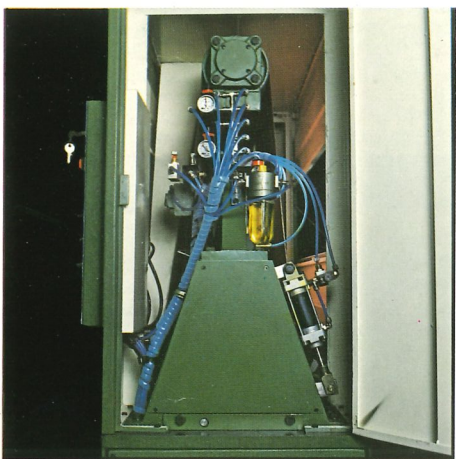
Vista superiore della versione CL-PTM lato introduzione
 nastro abrasivo - Ansicht des Types CL-PTM von der
 Schleifband-Einführungs-Seite - Vue supérieure de la
 version CL-PTM côté introduction de la bande abrasive -
 View of the mod. CL-PTM from the side of sanding belt
 introduction



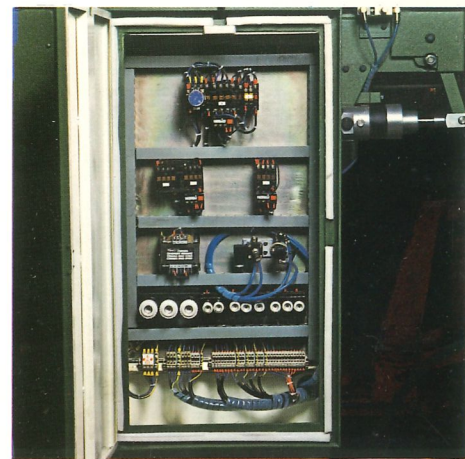
Cilindro oscillazione e dispositivo di riposizionamento
 nastro abrasivo - Oszillationszylinder und Spezialvorrichtung
 für die Korrektur der Schleifbandstellung - Cylindre
 d'oscillation et dispositif de correction de la bande
 abrasive - Oscillation controlling cylinder and device to
 correct the position of the abrasive belt



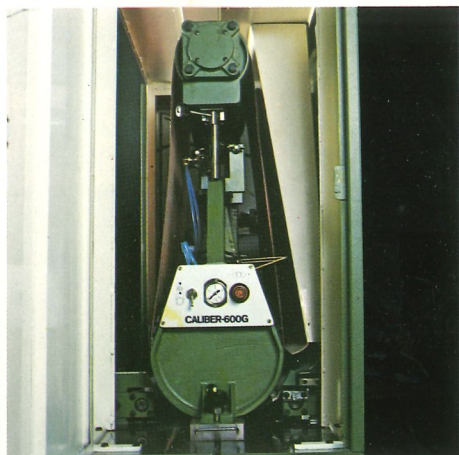
Particolare dei cilindri per il molleggio del tavolo -
 Einzelheit der Zylinder für die Tischfederung - Détail des
 cylindres pour le flottement de la table - Detail of the
 cylinders providing table floatation



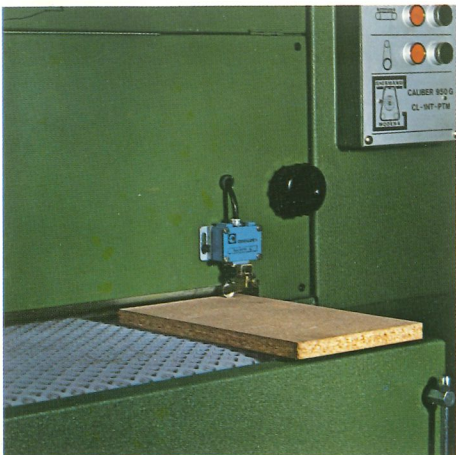
Particolare dell'impianto pneumatico del cilindro coman-
 do freno - Einzelheit der pneumatischen Anlage und des
 Bremsenzylinders - Détail du système pneumatique et du
 cylindre qui commande le frein - Detail of the pneumatic
 system and the brake controlling cylinder



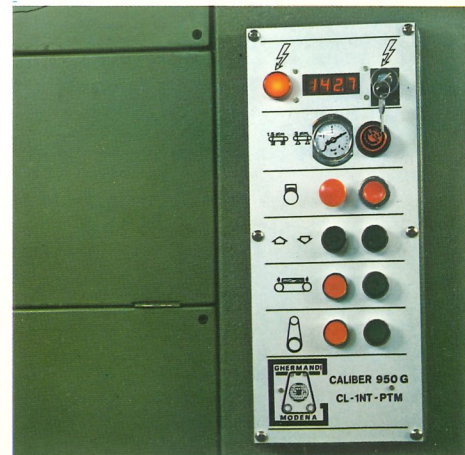
Particolare impianto elettrico - Einzelheit der elektrischen
 Anlage - Détail de l'installation électrique - Detail of the
 electric system.



Vista superiore della versione CL-PTF lato introduzione
 nastro - Ansicht des Types CL-PTF von der Schleifband-
 Einführungs-Seite - Vue supérieure de la version CL-PTF
 côté introduction de la bande - View of the Mod. CL-PTF
 from the side of sanding belt introduction

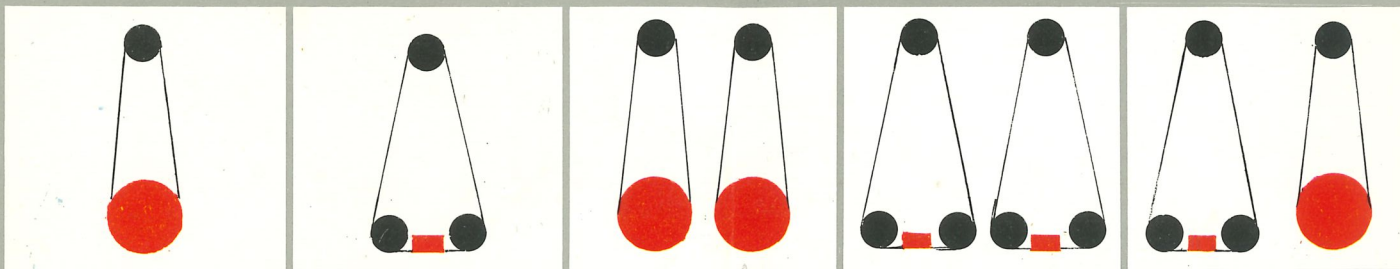


Particolare del dispositivo fornito a richiesta del posizio-
 natore automatico del tappeto - Einzelheit der
 Sondervorrichtung für die automatische Einstellung des
 Vorschubbandes (auf Wunsch) - Détail du dispositif de
 positionnement automatique du tapis (optional) - Detail of
 the optional device for the automatic belt positioning.



Pannello comandi elettrici con visualizzatore di quota
 elettronico - Schalttafel mit elektronischem Höhenmeter -
 Tableau des commandes électriques avec lecture
 électronique de la hauteur (optional) - Control board with
 the optional electronic height display.

PROGRAMMA DI PRODUZIONE: MM. 300 - 600 - 950
 HERSTELLUNGSPROGRAMM: MM. 300 - 600 - 950
 PROGRAMME DE PRODUCTION: MM. 300 - 600 - 950
 PRODUCTION PROGRAMME: MM. 300 - 600 - 950



	930		MAX. 1015 MIN 870
	145		15
	90		0,5
	2000x980		1
	20 mt. 1''		Ø 280 Sh 50-55
	DA 4 A 25 mt. 1''		1600

MISURE D'INGOMBRO - ABMESSUNGEN - DIMENSIONS - MEASUREMENTS

