

RT1.1000 - 1100 - 1300



CALIBRATRICE LEVIGATRICE A CONTATTO
CALIBRATING WIDE BELT SANDER
BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
CALIBREUSE PONCEUSE A LARGE BANDE
CALIBRADORA-LIJADORA DE CONTACTO



RT1

1000

1100

1300

RT1: UNA GRANDE MACCHINA PER LE AZIENDE MEDIO - PICCOLE

La precisione e la qualità del lavoro di calibratura e levigatura sono caratteristiche sempre più determinanti per l'affermazione dei prodotti sul mercato.

Le aziende medio-piccole, con la loro produzione differenziata, da sempre richiedono macchine universali per l'ottenimento di lavori perfetti in modo semplice e sicuro.

La nuova serie di calibratrici-levigatrici a contatto RT. 1 si inserisce perfettamente in questa situazione, infatti esegue perfettamente lavori di calibratura e levigatura sul massiccio, calibratura e levigatura di pannelli in truciolato o MDF, calibratura e levigatura di listelli ed infissi, levigatura di pannelli impiallacciati anche se non preventivamente calibrati, levigatura di pannelli verniciati.

Le calibratrici-levigatrici RT. 1 dispongono di un gruppo combinato di lavoro composto da un rullo calibratore e da un tampone levigatore, utilizzabile nel seguente modo:

CALIBRATURA MASSICCIO	B-Rullo
CALIBRATURA LEVIGATURA MASSICCIO	A-Rullo-tampone
CALIBRATURA E LEVIGATURA TRUCIOLATO E MDF	A-Rullo-tampone
LEVIGATURA PANNELLI IMPIALLACCIATI	C-Tampone
LEVIGATURA PANNELLI VERNICIATI	C-Tampone+Rullo Satinato

La macchina dispone di un dispositivo (SELEKTOMAT) per il posizionamento automatico degli elementi di lavoro, cioè:

RULLO E TAMPONE	POSIZIONE A
SOLO RULLO	POSIZIONE B
SOLO TAMPONE	POSIZIONE C

Viene eliminata in questo modo ogni necessità di regolazione manuale, evitando perdite inutili di tempo e possibilità di errori, consentendo l'uso della macchina anche a personale non specializzato

ALTA VELOCITÀ DEL NASTRO ABRASIVO: 22 m/sec. Determinante per la qualità del lavoro. Alte velocità del nastro abrasivo sono possibili solamente su macchine estremamente solide.

GRANDE LARGHEZZA DEL TAMPONE LEVIGATORE: 100 mm. È noto che solo con tamponi larghi unitamente ad alte velocità del nastro abrasivo si possono ottenere buone finiture anche con grane relativamente grosse, evitando così problemi di intasamento dei nastri stessi.

BASSA PRESSIONE SPECIFICA DI LEVIGATURA: variabile da 0,1 a 0,5 Kg/cm². Scelta della pressione di levigatura in funzione della durezza del materiale da lavorare e della geometria dei pezzi.

BASAMENTO AD ANELLO CHIUSO: grande stabilità.

PIANO DI LAVORO SU 4 COLONNE RETTIFICATE E VITI ALL'INTERNO IMMERSI NEL LUBRIFICANTE: stabilità dei pezzi in lavoro.

TAMPONE FLESSIBILE E TAMPONE RIGIDO COME DOTAZIONE DI SERIE. AUTOMATISMO ELETTRONICO A MICROPROCESSORI PER LA DISCESA E LA SALITA DEL TAMPONE SINCRONIZZATO AUTOMATICAMENTE A TUTTE LE VELOCITÀ DI AVANZAMENTO.

MOTORI ELETTRICI UNIFICATI, CON PROTEZIONE IP54 SECONDO UNEL 05 515-71 (DIN 40 050, IEC 34.5), COMANDATI DA TELERUTTORI A BASSA TENSIONE.

PROTEZIONE TRAMITE RELÈ TERMICI SU TUTTI I MOTORI ELETTRICI.

RULLI D'AVANZAMENTO PER IL TAPPETO DI GRANDE DIAMETRO: permettono di ottenere un avanzamento veramente uniforme.

TENSIONAMENTO DEL NASTRO ABRASIVO CON DISPOSITIVO PNEUMATICO: tensione costante del nastro abrasivo.

FRENO PNEUMATICO A DISCO: con l'intervento automatico in caso di manovra errata o rottura del nastro abrasivo.

PRESSOSTATO PNEUMATICO: permette l'uso della macchina solamente se il nastro abrasivo è teso nella misura corretta.

LIMITATORE DI PASSATA: provoca l'arresto della macchina se inseriti pezzi di spessore non giusto.

RULLI DI PRESSIONE PER L'AVANZAMENTO DEL PEZZO: con pressione variabile pneumaticamente, rivestiti in gomma e di grande diametro (80 mm)

MICROINTERRUTTORI LATERALI AL NASTRO ABRASIVO: si evitano rotture dei nastri abrasivi.

AMPEROMETRO DI CONTROLLO: permette di utilizzare la macchina al massimo della sua potenza.

DISPLAY ELETTRONICO PER IL CONTROLLO DELLA POSIZIONE DEL PIANO DI LAVORO: con taratura immediata per la memorizzazione di 5 grane diverse o spessori diversi del nastro abrasivo.

OSCILLAZIONE NASTRO ABRASIVO CON SISTEMA ELETTRONICO: limitato consumo d'aria compressa.

QUADRO COMANDI CENTRALIZZATO.



www.hoechsmann.com

RT1: A GREAT MACHINE FOR SMALL AND MEDIUM SIZE MANUFACTURERS

Accuracy and finishing quality of calibrating and sanding are more and more the features determining the success of products on the market. Medium and small industries various production requires universal machines to get perfect working in a safe and simple way. The new calibrating wide belt sanders RT.1 meet completely the above requirement by executing in a perfect way calibrating and sanding of solid wood, calibrating and sanding of chipboard and MDF panels, calibrating and sanding of window frames and lathes, sanding of veneered panels even if not previously calibrated, sanding of lacquered panels.

These machines are composed of a working combi unit (calibrating roller + sanding pad) which can be used as follows:

CALIBRATING SOLID WOOD	B-ROLLER
CALIBRATING+SANDING SOLID WOOD	A-ROLLER+PAD
CALIBRATING+SANDING CHIPBOARD+MDF	A-ROLLER+PAD
SANDING VENEERED PANELS	C-PAD
SANDING LACQUERED PANELS	C-PAD+SATINIZING ROLLER

The machine is equipped with a device for the automatic adjustment of the working units (ABC selecting system):

ROLLER+PAD	POS. A
ROLLER ONLY	POS. B
PAD ONLY	POS. C

Any manual adjustment is no more required, thus avoiding loss of time and mistakes. The machine can be operated in this way even by unskilled personnel.

ABRASIVE BELT HIGH SPEED: 22 m/sec. Determines the finishing quality and is a feature normally found on heavy duty machines only.

VERY WIDE PAD: it is well known how wide pads along with a high speed abrasive belt give a better finish even if used with relatively rough grits. Belt loading is avoided by using the full width of the pad.

LOW SANDING SPECIFIC PRESSURE: variable from 0.1 to 0.5 Kgs/cm². Choice of pressure according to wood hardness and panel shape.

ONE PIECE FRAME DESIGN: great stability.

TABLE SUPPORTED BY 4 LEAD SCREWS ENCASED WITHIN A PRECISION GROUND POST: stability of working pieces.

FLEXIBLE AND PLATEN BAR FOR PAD STANDARD ON MACHINE.

MICROPROCESSOR ELECTRONIC CONTROL FOR TIMING OF THE PAD, AUTOMATICALLY SYNCHRONIZED WITH ALL FEEDING SPEEDS.

ELECTRIC MOTORS DRIVEN BY LOW VOLTAGE CONTACTORS (IP54 UNEL 05 515-71/DIN 40 050/IEC 34.5).

ALL ELECTRIC MOTORS PROTECTED BY THERMAL RELAYS.

LARGE DIAMETER FEED BELT ROLLERS: to get uniformed feeding.

PNEUMATIC DISC BRAKE: automatic braking in case of operator error or the breaking of the abrasive belt.

PNEUMATIC PRESSURE SWITCH: a safety device which allows the machine to start up only if the abrasive belt has been pneumatically set.

SAFETY STOP BAR: when incorrect thickness pieces are used this stops the machine.

PRESSURE ROLLERS FOR WORKPIECE FEEDING: with pneumatically variable pressure, rubberized, with large diameter (80 mm).

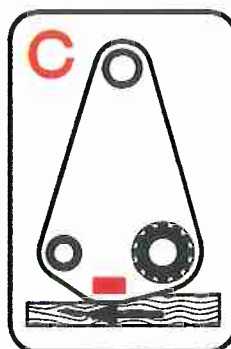
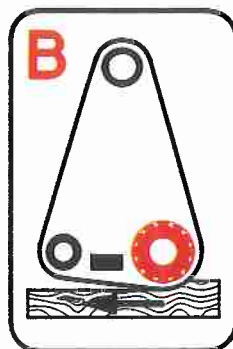
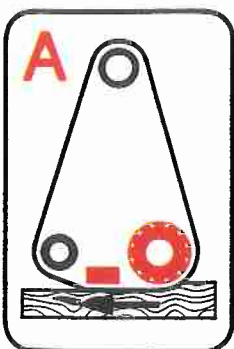
MICROSWITCHES FOR ABRASIVE BELT: to avoid belt breaking.

MOTOR CONTROL AMMETER: machine can be used at its max power.

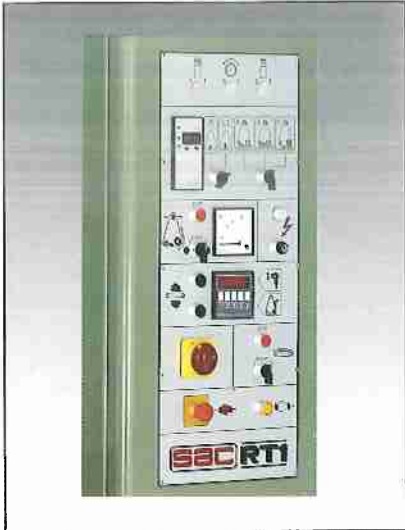
ELECTRONIC DIGITAL READOUT FOR WORKING TABLE POSITION: 5 different grits or thicknesses of the abrasive belt are immediately memorized.

ELECTRONIC SYSTEM FOR BELT OSCILLATION: less compressed air required.

CENTRAL CONTROL BOARD.



RT1: EINE GROSSE MASCHINE FÜR KLEINE UND MITTLERE BETRIEBE



Die Genauigkeit und Oberflächen-Qualität sind die entscheidenden Merkmale für den Klein- und Mittelbetrieb.

Die unterschiedliche Fertigung fordert eine Maschine mit einfacher und sicherer Bedienung, sowie perfekter Oberflächenqualität.

Die neue Reihe von Kalibrier-Kontakt-Breitbandschleifmaschinen RT. 1 ist besonders zum Kalibrieren von Massivholz, Spann- und MDF-Platten sowie Paneelen, Rahmen und Leisten geeignet.

Ebenso können Feinschleifarbeiten von lackierten und furnierten Platten, MDF-Platten, Wabenpaneelen, Rahmen und Leisten durchgeführt werden.

Die Kalibrier-Breitbandschleifmaschinen RT. 1 verfügen über ein Kombi-Aggregat (Schleifwalze und Schleifschuh), welches folgende Einsatzmöglichkeiten bietet:

KALIBRIEREN VON MASSIVHOLZ UND PANEELN ... STELLUNG B: KALIBRIERWALZE
 KALIBRIEREN UND SCHLEIFEN VON MASSIVHOLZ .. STELLUNG A: KALIBRIERWALZE U. SCHLEIFSCHUH
 KALIBRIEREN UND SCHLEIFEN VON FURNIERTEN
 FLÄCHEN UND MDF-PLATTEN STELLUNG A: KALIBRIERWALZE U. SCHLEIFSCHUH
 FEINSCHLEIFEN VON FURNIERTEN FLÄCHEN STELLUNG C: SCHLEIFSCHUH
 FEINSCHLEIFEN VON LACKIERTEN FLÄCHEN STELLUNG C: SCHLEIFSCHUH U. SATINIERWALZE

Die Maschine wird komplett mit Selektomat (ABC) für die automatische Einstellung folgender Einsatzmöglichkeiten geliefert:

STELLUNG A: KALIBRIEREN UND FEINSCHLEIFEN (KALIBRIERWALZE UND SCHLEIFSCHUH)

STELLUNG B: KALIBRIEREN (KALIBRIERWALZE)

STELLUNG C: FEINSCHLEIFEN (SCHLEIFSCHUH UND BÜRSTE ODER SATINIERWALZE)

Die verschiedenen Arbeitsmöglichkeiten werden durch einen Wahlschalter (3 Stellungen), erreicht. Dadurch werden alle manuellen und auch falschen Einstellungen in der Maschine vermieden. Das bedeutet Zeitersparnis und einfache Bedienung. Es ist daher kein Fachmann notwendig.

HOHE SCHLEIFBANDGESCHWINDIGKEIT 22 m/sec bestimmend für die Schleifqualität, ist nur auf extrem schwerer Maschine möglich.

GROSSE BREITE DES SCHLEIFSCHUHES 100 mm. Es ist bekannt, daß bei breiten Schleifschuhen und hoher Geschwindigkeit des Schleifbandes eine feinere Oberfläche (auch mit relativ großen Körnungen) erzielt wird. Das Zusetzen der Bänder ist weitaus geringer.

NIEDRIGER SPEZIFISCHER SCHLEIFDRUCK: regelbar von 0,1 bis 0,5 Kg/Kubik-Zentimeter-Wahl des Schleifdruckes auf Grund der Materialhärte und Werkstückeform (Geometrie).

STÄNDER: ringförmige Ausführung, daher grosse Stabilität.

ARBEITSTISCH auf 4 geschliffenen Säulen mit inneren Schrauben im Schmierbad, daher exakte Führung vom Tisch.

FLEXIBLE UND STARRE SCHLEIFSCHUHE ALS STANDARDZUBEHÖRELEKTRONISCHE MIKRO-PROZEBOREN BETÄTIGUNG FÜR SCHUH MIT VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT SYNCHRONISIERT.

ELEKTRISCHE MOTOREN NACH UNEL 05 515-71 SCHUTZART IP 54 (DIN 40 050, IEC 34,5) VORSCHRIFTEN-UNIFIZIERTES MODELL-VON UNTERSpannungSCHÜTZEN BETÄTIGT.

THERMOSCHUTZ DER HAUPTMOTOREN.

UMLENKEWALZEN FÜR DEN TEPPISCH VON GRÖSSEM DURCHMESSER: für regelmässigen Vorschub.

PNEUMATISCHE SPANNUNG DES SCHLEIFBANDES: konstante Spannung des Schleifbandes.

PNEUMATISCHE SCHEIBENBREMSE: automatischer Einsatz bei falscher Betätigung oder Schleifbandriss.

PNEUMATISCHER DRUCKWÄCHTER: nur bei richtiger Spannung des Schleifbandes ist die Arbeit der Maschine möglich.

SICHERHEITSLISTE: Maschinenstopp bei Zuführung von zu dickem Material.

DRUCKWALZEN (großer Durchmesser 80 mm) im Ein- und Auslauf der Maschine, mit pneum. regelbarem Anpreßdruck; garantieren konstantes Durchlaufen der Werkstücke in allen Arbeitspositionen, durch die Maschine.

MIKROSCHALTER schonen bei Bandverlauf die Schleifbandkanten.

KONTROLLAMPERMETER: erlaubt die Ausnützung der maximalen Motorstärke.

ELEKTRONISCHE LCD-ANZEIGE FÜR DIE KONTROLLE DES ARBEITSTICHES: Eichung und Speicherung von 5 verschiedenen Schleifbandstärken (Körnungen) möglich.

ELEKTRONISCHE SCHEIFBANDOSZILLATION: geringer Druckluftbedarf.
 ZENTRALES STEUERPULT.



RT1: UNE MACHINE PERFORMANTE POUR LES MOYENNES ET PETITES ENTREPRISES DU TRAVAIL DU BOIS

La précision et qualité de travail de calibrage et ponçage sont les caractéristiques qui sont toujours plus déterminantes pour le succès des produits sur le marché. La production diversifiée exige une machine universelle pour exécuter d'une manière parfaite, sûre, simple et rapide les travaux de calibrage et ponçage. Les nouvelles calibreuses-ponceuses à contact de la série RT. 1, idéales pour une solution optimale de tous ces problèmes, sont à même, en effet, d'exécuter parfaitement des travaux de calibrage et ponçage sur le massif, calibrage et ponçage des panneaux d'aggloméré ou MDF, calibrage et ponçage des listels et fenêtres, ponçage des panneaux plaqués même si pas calibrés avant, ponçage des panneaux vernis. Les calibreuses-ponceuses à large bande RT. 1 disposent d'un groupe de travail Combi composé par un cylindre ponceur et un patin ponceur, utilisables de la manière suivante:

CALIBRAGE MASSIF	B-CYLINDRE
CALIBRAGE ET PONCAGE MASSIF	A-CYLINDRE ET PATIN
CALIBRAGE ET PONCAGE D'AGGLOMERE ET MDF	A-CYLINDRE ET PATIN
PONCAGE PANNEAUX PLAQUES	C-PATIN
PONCAGE PANNEAUX AVEC VERNIS	C-PATIN ET ROULEAU DE SATINAGE

La machine dispose d'un dispositif Selektomat pour le réglage automatique des éléments de travail c'est à dire:

CYLINDRE ET PATIN	POSITION-A
CYLINDRE SEUL	POSITION-B
PATIN SEUL	POSITION-C

De cette façon, aucun réglage manuel de la machine n'est nécessaire, en évitant des pertes de temps et réglages imparfaits, permettant ainsi l'utilisation aisée de la machine par un personnel non spécialisé.

VITESSE ELEVEE DE LA BANDE ABRASIVE: 22 m/sec, déterminante pour la qualité de travail et possible seulement sur des machines très robustes.

GRANDE LARGEUR DU PATIN PONCEUR: 100 mm. Avec des patins larges et vitesse élevée, il est possible d'obtenir de bonnes finitions, même avec des grains relativement gros, en évitant de la sorte les problèmes de saturation des bandes abrasives.

PRESSION SPECIFIQUE DE PONCAGE BASSE: Variable de 0,1 à 0,5 Kg par cm carré avec possibilité d'un choix de la pression de ponçage en fonction de la dureté du matériel à travailler et de la forme des pièces.

BATI D'UNE SEULE PIECE: grande stabilité.

TABLE DE TRAVAIL GUIDEE SUR 4 COLONNES RECTIFIEES AVEC VIS LOGEES A L'INTERIEUR DANS UN BAIN DE GRAISSE: stabilité des pièces à travailler.

PATIN DOUBLE, FLEXIBLE ET RIGIDE PREVU DANS L'EQUIPEMENT STANDARD. COMMANDE ELECTRONIQUE A MICROPROCESSEURS POUR LA DESCENTE ET LA MONTEE DU PATIN, SYNCHRONISES AUTOMATIQUEMENT A TOUTES LES VITESSES D'AVANCEMENT.

MOTEURS ELECTRIQUES UNIFIES AVEC PROTECTION IP54 SELON UNEL 05 515-71 (DIN 40 050, IEC 34,5), COMMANDES PAR TELERUPTEURS A BASSE TENSION.

PROTECTION PAR RELAIS THERMIQUES SUR TOUS LES MOTEURS.

ROULEAUX DE GRAND DIAMETRE POUR L'ENTRAINEMENT DU TAPIS: permettant un avancement vraiment uniforme.

DISPOSITIF PNEUMATIQUE POUR LA TENSION DE LA BANDE ABRASIVE: tension constante de la bande abrasive.

FREIN PNEUMATIQUE A DISQUE: Avec intervention automatique en cas de fausse manoeuvre ou rupture de la bande abrasive.

PRESSOSTAT PNEUMATIQUE: Permettant l'utilisation de la machine uniquement si la tension de la bande est correcte.

LIMITEUR DE PASSE: Provoquant l'arrêt de la machine en cas d'introduction des pièces trop épaisses.

ROULEAUX DE PRESSION POUR L'AVANCE DE LA PIECE: Avec pression variable pneumatiquement, en caoutchouc de grand diamètre 80 mm.

MICROINTERRUPTEURS LATERAUX DE LA BANDE ABRASIVE: on évite des ruptures de la bande.

AMPEREMETRE DE CONTROLE: Permet d'utiliser la machine au maximum de sa puissance.

VISUALISATEUR ELECTRONIQUE POUR LE CONTROLE DE LA POSITION DE LA TABLE DE TRAVAIL: avec étaonnage immédiat pour la mémorisation de 5 différents grains ou épaisseurs différentes de la bande abrasive.

OSCILLATION DE LA BANDE ABRASIVE PAR SYSTEME ELECTRONIQUE: d'où consommation limitée d'air comprimé.

TABLEAU DE COMMANDE CENTRALISE.



RT1: UNA GRAN MAQUINA PARA LA PEQUEÑA O MEDIANA EMPRESA

La precisión y la calidad del calibrado y lijado son las características más determinantes para la afirmación de los productos en el mercado.

Las empresas medias-pequeñas, con una producción muy diferenciada, demandan desde siempre máquinas universales para la obtención de trabajos perfectos de una forma sencilla y segura.

La nueva serie de calibradoras-lijadoras de contacto RT.1 se inserta perfectamente en esta situación, de hecho, realiza perfectamente trabajos de calibrado en macizo, calibrado y lijado de tableros aglomerados o DM, calibrado y lijado de listones y bastidores, tableros chapados, aún cuando no hayan sido previamente calibrados, y lijado de tableros barnizados.

La calibradora-lijadora RT.1 dispone de un grupo combinado de trabajo, compuesto de un rodillo calibrador y de un patín lijador, que son utilizables de la forma siguiente:

CALIBRADO DE MACIZO	B-Rodillo
CALIBRADO Y LIJADO DE MACIZO	A-Rodillo y patín
CALIBRADO Y LIJADO DE AGLOMERADO Y DM	A-Rodillo y patín
LIJADO DE TABLEROS CHAPADOS	C-Patín
LIJADO DE TABLEROS BARNIZADOS	C-Patín + rodillo satinador

La máquina posee un dispositivo (SELEKTOMAT) para el posicionamiento automático de los elementos de trabajo:

RODILLO Y PATIN	POSICION A
SOLO RODILLO	POSICION B
SOLO PATIN	POSICION C

Con este sistema se elimina cualquier necesidad de regulación manual, evitando pérdidas inútiles de tiempo y errores, así como permite la utilización de la máquina a personal no especializado.

ALTA VELOCIDAD DE LA BANDA ABRASIVA 22 m/seg: factor determinante de la calidad del trabajo. Otras velocidades de la banda abrasiva son posibles solamente en máquinas extremadamente sólidas.

GRAN ACHURA DEL PATÍN LIJADOR 100 mm: es notorio que solo con patines anchos, junto con altas velocidades de la banda abrasiva, se pueden obtener buenos acabados, también con granos relativamente gruesos, evitando de esta forma la obstrucción de las propias bandas.

BAJA PRESIÓN ESPECÍFICA DE LIJADO: variable de 0,1 a 0,5 Kg/cm². Elección de la presión de lijado en función de la dureza del material a trabajar y de la forma geométrica de las piezas.

ESTRUCTURA CERRADA: gran estabilidad.

MESA DE TRABAJO SOPORTADA SOBRE COLUMNAS RECTIFICADAS CON TORNILLOS EN EL INTERIOR INMERSOS EN LUBRIFICANTE: estabilidad de las piezas durante el trabajo.

PATÍN FLEXIBLE Y PATÍN RÍGIDO SUMINISTRADOS DE SERIE. AUTOMATISMO ELECTRÓNICO A MICROPROCESADORES PARA LA BAJADA Y SUBIDA DEL PATÍN, SINCRONIZADO AUTOMÁTICAMENTE A TODAS LAS VELOCIDADES DE AVANCE.

MOTORES ELÉCTRICOS UNIFICADOS, CON PROTECCIÓN IP54 UNEL 05 51571 (DIN 40 050, IEC 34,5), CONTROLADOS POR MEDIO DE TELEINTERRUPTORES DE BAJA TENSION.

PROTECCIÓN POR MEDIO DE RELES TÉRMICOS EN TODOS LOS MOTORES ELÉCTRICOS.

RODILLOS DE AVANCE DEL TAPETE DE GRAN DIÁMETRO: permiten obtener un avance uniforme.

TENSIÓN DE LA BANDA ABRASIVA POR MEDIO DE DISPOSITIVO NEUMÁTICO: tensión constante de la banda abrasiva.

FRENO NEUMÁTICO DE DISCO: con intervención automática en caso de maniobra errónea o rotura de la banda.

PRESOSTATO NEUMÁTICO: consiente el uso de la máquina solo si la banda abrasiva está tensada a la medida correcta.

LIMITADOR DE PASADA: provoca la parada de la máquina cuando se introducen piezas de grosor incorrecto.

RODILLOS DE PRESIÓN PARA EL AVANCE DE LA PIEZA: de presión variable neumáticamente, recubiertos de goma y de gran diámetro (80 mm).

MICROINTERRUPTORES LATERALES A LA BANDA ABRASIVA: evitan roturas de las bandas abrasivas.

AMPERIMETRO DE CONTROL: permite utilizar la máquina al máximo de su potencia.

VISOR ELECTRÓNICO PARA EL CONTROL DE LA POSICIÓN DE LA MESA DE TRABAJO: con ajuste inmediato para la memorización de 5 granos diferentes de la banda abrasiva.

OSCILACION DE LA BANDA ABRASIVA CON SISTEMA ELECTRÓNICO: consumo limitado de aire comprimido.

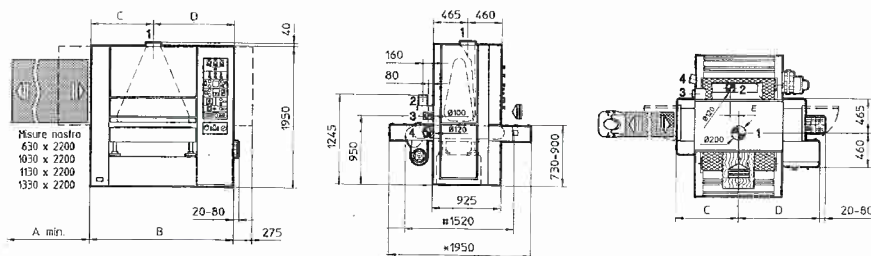
CUADRO DE MANDOS CENTRALIZADO.



**ACCESSORI EXTRA
EXTRA EXECUTION
SONDERAUSSTATTUNG**

**ACCESSOIRES EXTRA
ACCESORIOS OPCIONALES**

Motore principale a 2 velocità (11/22 m/sec) Two speed main motor (11/22 m/sec) Hauptmotor-polumschaltbar (11/22 m/sec)	10/12	12/15	17/20	HP PS CV	Moteur 2 vitesses (11/22 m/sec) Motor principal a 2 velocidades (11/22 m/sec)
Rullo spazzolatore Rear polishing roller Bürstenwalze	0,5	0,5	0,5	HP PS CV	Rouleau arrière de nettoyage Rodillo cepillador
Rullo satinatore scotch-brite Satinizing roller (scotch-brite) Satinierwalze (Typ Scotch-Bríte)	1,5	1,5	1,5	HP PS CV	Rouleau de satinage (type Scotch Brite) Rodillo satinador scotch-brite
Piano e tappeto d'avanzamento a depressione Air suction table Wakuumfisch	5,5	5,5	5,5	HP PS CV	Tapis de transport à vacuum Mesa y tapete de avance a depresión
Piano e tappeto d'avanzamento a depressione Air suction table Wakuumfisch	10	10	10	HP PS CV	Tapis de transport à vacuum Mesa y tapete de avance a depresión
Soffiatore pulitura nastro abrasivo a movimento alternato Abrasive belt cleaner with alternate movement Ausblasvorrichtung für Schleifband (Wechselbetätigung)					Equipement de soufflerie pour nettoyage bande abrasive à mouv. alterné Soplador para limpieza de la banda abrasiva de movimiento alterno
Soffiatore temporizzato pulitura nastro abrasivo Abrasive belt cleaner with timer Ausblasvorrichtung für Schleifband mit Zeitrelais					Equipement de soufflerie temporisé pour nettoyage bande abrasive Soplador temporizado para la limpieza de la banda abrasiva
Posizionatore automatico piano Automatic platform height setting device Werkstückdickeneinstellung					Equipement automatique position de la table Posicionador automático de la mesa
Centratore automatico tappeto avanzamento Automatic feed belt centering device Automatische Anlage für Teppichzentrierung					Equipement centrage automatique tapis Centrador automático del tapete de avance
Tampone sezionato a membrane Sectioned pad with membranes Membranen-Gliederschleifschuh	60	60	60	mm	Patin sectionné à membranes Patin sectionado de membrana
Tampone sezionato ad alto assorbimento con comando elettronico High absorption sectioned pad with electronic control Elektr. gesteuert. Gliederschleifschuh zum Ausgleich von Stärketoleranzen bis 2 mm	32	32	32	mm	Commande électronique pour patin sectionné à haute absorption Patin sectionado de alta absorción con control electrónico
Motore variatore per nastro abrasivo (4/22 m/sec) Abrasive belt variable speed (4/22 m/sec) Stufenlose Schleifbandgeschwindigkeit (4/22 m/sec)	10	10	10	HP PS CV	Motore variatore per variazione continua velocità banda abrasiva (4/22 m/sec) Motor variador de la banda abrasiva (4/22 m/sec)
Motore variatore per nastro abrasivo (2,5/20 m/sec) Abrasive belt variable speed (2,5/20 m/sec) Stufenlose Schleifbandgeschwindigkeit (2,5/20 m/sec)	10/13	10/13	10/13	HP PS CV	Motore variatore per variazione continua velocità banda abrasiva (2,5/20 m/sec) Motor variador de la banda abrasiva (2,5/20 m/sec)
Motore variatore per tappeto d'avanzamento (6/30 m/min) Feed belt variable speed (6/30 m/min) Stufenlose Vorschubgeschwindigkeit (6/30 m/min)	1,5	1,5	1,5	HP PS CV	Motore variatore per variazione continua velocità avanzamento (6/30 m/min) Motor variador para tapete de avance (6/30 m/min)
Motore principale maggiorato Up rated main motor Verstärkte Motoren					Moteurs plus puissants Aumento potencia motor



TIPO	A min	B	C	D	E
600	700	1570	655	915	120
1000	1100	1970	855	1115	120
1100	1200	2070	905	1165	120
1300	1400	2270	1005	1265	120



CARATTERISTICHE TECNICHE
TECHNICAL DATA
TECHNISCHE DATEN

DONNEES TECHNIQUES
CARACTERISTICAS TECNICAS

Larghezza utile di lavoro Working capacity Arbeitsbreite	1000	1100	1300	mm	Largueur utile de travail Ancho útil de trabajo
Altezza massima di lavoro Max. working piece thickness Max. Arbeitshöhe	170	170	170	mm	Hauteur maxi. de travail Altura máxima de trabajo
Altezza minima di lavoro Min. working piece thickness Min. Arbeitshöhe	3	3	3	mm	Hauteur mini. de travail Altura mínima de trabajo
Velocità nastro abrasivo Abrasive belt speed Schleifbandgeschwindigkeit	22	22	22	m/sec m/seg	Vitesse bande abrasive Velocidad de la banda abrasiva
Larghezza nastro abrasivo Abrasive belt width Schleifbandbreite	1030	1130	1330	mm	Largueur bande abrasive Anchura de la banda abrasiva
Sviluppo nastro abrasivo Abrasive belt length Schleifbandlänge	2200	2200	2200	mm	Longueur bande abrasive Desarrollo de la banda abrasiva
Diametro rullo calibratore Calibrating roller diameter Durchmesser der Kontaktwalze	150	150	150	mm	Diamètre cylindre pour calibrage Diámetro del rodillo calibrador
Larghezza tampone Pad width Breite des Schleifschuhes	100	100	100	mm	Largueur du patin Anchura del patin
Velocità tappeto d'avanzamento Feed belt speed Vorschubgeschwindigkeit	7-14	7-14	7-14	m/min	Vitesse d'avancement Velocidad del tapete de avance
Potenza motore principale Main motor power Hauptmotor	10	15	20	HP PS CV	Moteur principal Potencia motor principal
Potenza motore d'avanzamento Feed motor power Vorschubmotor	1,1/1,5	1,1/1,5	1,1/1,5	HP PS CV	Moteur d'avancement Potencia motor del avance
Potenza motore regolazione piano Table adjustment motor power Tischhubmotor	0,75	0,75	0,75	HP PS CV	Moteur réglage table Potencia motor regulación de la mesa
Forma del basamento Frame design Ständer	anello chiuso one piece ringförmig	dans une seule pièce estructura cerrada		Bâti Forma de la base	
Selettore automatico ABC (per scelta schema di lavoro) Automatic selector ABC ABC Wählschalter (verschiedene Einsatzmöglichkeiten)	standard standard standard	standard standard	Selecteur automatique ABC (pour choix position de travail) Selector automático ABC (para elección sistema de trabajo)		
Sistema supporto piano Table supporting system Arbeitsstisch	4 colonne 4 lead screws 4 Säulen	4 colonnes 4 columns	Support table de travail Sistema de soporte de la mesa		
Sistema intervento tampone Pad operating system Schleifschuheinsatz	automatico automatic automatisch	automatique automático	Système d'intervention patin Sistema de intervención del patin		
Sistema di oscillazione nastro abrasivo Abrasive belt oscillating system Schleifbandoszillation	elettronico/pneumatico electronico/pneumatic elektronisch/pneumatisch	électronique pneumatique electrónico neumático	Système oscillation de la bande Sistema de oscilación banda abrasiva		
Sistema comando motori Motor driving system Motorenbetätigung	telecomando remote control U.S. Schütze	télécommandé telemando	Système de commande moteurs Sistema control motores		
Controllo posizione piano di lavoro Table position control Arbeitsstischeinstellung	elettronico electronic elektronisch	électronique electrónico	Contrôle position de la table de travail Control posición mesa de trabajo		
Display della posizione piano con taratura immediata per 5 grane diverse o spessori diversi del nastro abrasivo Electronic digital readout for working table position. 5 different grits or thicknesses of the abrasive belt are immediately memorized Elektronische LCD-Anzeige für die Kontrolle des Arbeitstisches: Eichung und Speicherung von 5 verschiedenen Schleifbandstärken (Körnungen) möglich			Visualisateur électr. pour le contrôle de la position de la table de travail avec étalonnage immédiat pour la mémorisation de 5 différents grains ou épaisseurs différentes de la bande abrasive Visor electrónico para el control de la posición de la mesa con ajuste inmediato para la memorización de 5 granos diferentes de la banda abrasiva		
Peso netto Net weight Netto Gewicht	1900	2100	2400	Kg	Poids net Peso neto

I dati sopra riportati non sono impegnativi e possono essere variati per miglioramenti. - Technical data are not binding and may be altered during construction for improvements. - Technische Daten und Abbildungen sind unverbindlich. - Les données ci-dessus ne sont pas obligatoires et peuvent être variées pour des améliorations. - Con derecho de aportar perfeccionamientos técnicos.



SUERI ALFREDO SPA

Costruzione macchine per legno

VIA CARPI-RAVARINO, 115 - 41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY - TEL. (059) 56.17.50
TELEX 510326 SAC - TELEFAX (059) 56.50.52

modico
STERNBERK vos

MORAVSKÝ DŘEVÁRSKÝ ÚSTAV STŘEHOV a OBCHOD
dřev. obchodní
785 01 ŠTERNBERK, Světlá 6

www.hoechsmann.com