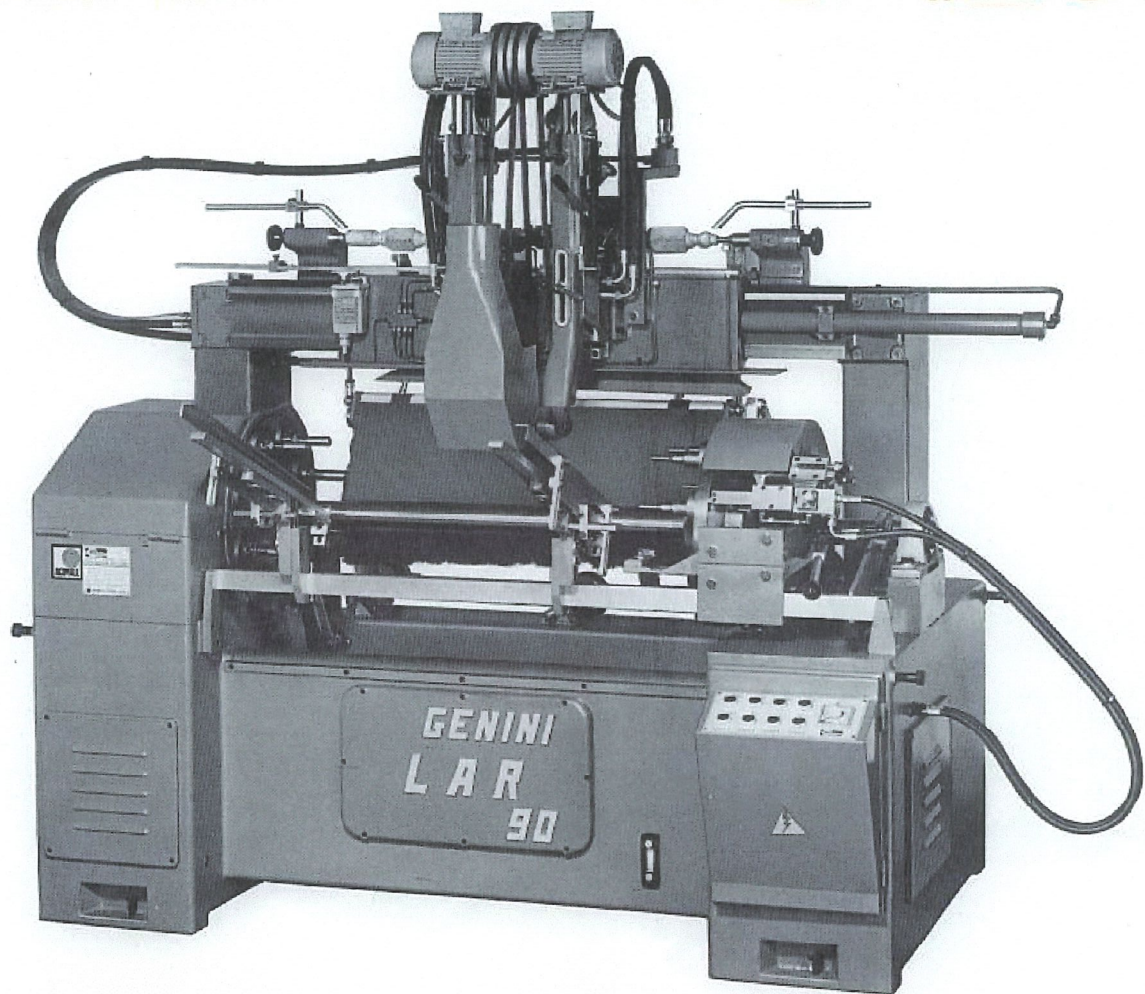


LAR 90  
120

GENINI

# LAR

# 90/120



La LAR, levigatrice automatica per pezzi torniti, costituisce la soluzione più aggiornata per il delicato problema delle finiture delle superfici lavorate dal tornio. Grazie al doppio dispositivo di prelevigatura, dispositivo operante con due copiatori oleodinamici direttamente sul pezzo campione, si ha la possibilità di ottenere un ottimo grado di finitura lungo tutto il profilo del particolare in lavorazione. E' così possibile uniformare le differenze esistenti fra le superfici lavorate con utensili finitori a profilo costante e quelle ottenute con le sole sgorbie sagomatrici. Infatti il dispositivo di prelevigatura sgrossa il pezzo solo nei tratti a lavorazione più grossolana. Pertanto nella successiva fase di finitura, ottenuta a mezzo di abrasivo frastagliato a tre grane diverse e supportato da spazzole in nylon, si può operare con pressione decisamente ridotta rispetto ai sistemi tradizionalmente adottati, riducendo al minimo la possibilità di modificare il profilo del pezzo. Il gruppo levigatore oscilla su due piani ortogonali fra loro (verticale e trasversale), con possibilità autonoma di regolazione dell'ampiezza dell'oscillazione da 0 a max.

Le principali caratteristiche sono:

- movimento di tutte le unità ad impulso idraulico
- carro longitudinale con possibilità di regolazione della velocità sia all'andata che al ritorno
- n° 3 stazioni di levigatura per altrettanti gruppi di spazzole supportanti carta frastagliata di tre grane diverse.
- temporizzatore per programmare il tempo di intervento delle spazzole
- n° 8 stazioni di lavoro così ripartite:
  - 1 carico
  - 2, 3 prelevigatura (4 passate per pezzo)
  - 4, 5, 6 levigatura
  - 7 scarico
  - 8 folle
- rivestimento delle guide dei copiatori e del carro longitudinale in materiale antifrizione (turchite)
- lubrificazione centralizzata di tutti gli organi in movimento

**GARANTERISTICHE TECNICHE** (tutti i dati esposti possono subire variazioni)

Velocità mandrini: 1600/1950/2300/2800 giri/min.  
 Velocità nastro abrasivo prelevigatura: 26,5 m/sec.  
 Lunghezza max. lavorabile: LAR 90 mm. 900 LAR 120 mm. 1200  
 Diametro max. lavorabile: mm. 125 (in automatico)  
 Motore testa: HP 3  
 Motore comando oleodinamico: HP 2  
 Motoriduttore sistema oscillante: HP 0,35  
 Motori prelevigatori (n° 2): HP 0,75

**Dimensioni ingombro** LAR 90 mm.: 2800 x 1600 x 2100 h  
 LAR 120 mm.: 3100 x 1600 x 2100 h

**Dimensioni imballo** LAR 90 mm.: 2800 x 1500 x 2100 h  
 LAR 120 mm.: 3100 x 1500 x 2100 h

**Peso netto:** LAR 90 Kg. 1550 LAR 120 Kg. 1650  
**Peso lordo:** LAR 90 Kg. 1900 LAR 120 Kg. 2050

The automatic sanding machine LAR for turned pieces represents the most up to date solution and the most effective system to sand turned pieces.

Through the double device of presanding which works with two oleodynamic copiers directly on the sample, you have the possibility to obtain a special grade of finishing on the full length of the profile. It is possible so to uniform the differences existing between the parts worked by the gouges and those obtained by the finishing tools. In fact the presanding device works the pieces only on the sections with rough surface.

On the second phase of finishing, through cut up abrasive paper of three different grains sustained by nylon brushes, sanding is finished up with a very lower pressure that used on the traditional system. This gives the advantage to reduce to the minimum the possibility of changing the profile of the pieces.

The sanding group oscillates on two orthogonal faces (vertical and transversal) with an independent possibility of adjustment of the

amount of oscillation.

Main characteristics are:

- movement of the units by hydraulic impulsions
- speed regulation of the main carriage for feeding and return
- 3 sanding stations for brush sets covered with cut up sanding paper of three different grains
- timer for the programmation of the pressing time of the brushes
- 8 working stations:
  - 1 loading
  - 2, 3 presanding (4 sandings each piece)
  - 4, 5, 6, finishing sanding
  - 7 unloading
  - 8 idle
- copier guides and main carriage guides recovered with antifriction material
- central lubrication of all moving parts

#### TECHNICAL DATAS (can be changed without notice)

**Mandrel speed:** 1600-1950-2300-2800 RPM

**Presanding belt speed:** 26,5 m/sec.

**Max. working length:** LAR 90 900 mm. LAR 120 1200 mm.

**Max. working diameter:** 125 mm.

**Mandrel motor:** 3 HP

**Pump motor:** 2 HP

**Oscillating system motor-reducer:** 0,35 HP

**Presanding device motors:** 2 x 0,75 HP

**Overall size:** LAR 90 2800 x 1600 x 2100 H mm  
LAR 120 3100 x 1600 x 2100 H

**Package dimension:** LAR 90 2800 x 1500 x 2100 H  
LAR 120 3100 x 1500 x 2100 H

**Net weight:** LAR 90 1550 Kg. LAR 120 1650 Kg.  
**Gross weight:** LAR 90 1900 Kg. LAR 120 2050 Kg.

La ponceuse LAR complètement automatique a été étudiée pour résoudre les problèmes du ponçage des pièces tournées. La machine est équipée avec un dispositif de pré-ponçage qui travaille sur un échantillon, avec deux copieurs, et offre la possibilité d'obtenir un ponçage uniforme et un finissage perfect sur toutes les surfaces travaillées par les outils à finir et par la gouge à façonner. Le dispositif de pré-ponçage ponce seulement les parties où le tournage est plus lourd.

Le ponçage à finir est fait par de l'abrasif découpé à trois différent grains et supporté par des brosses en nylon.

On peut travailler avec la pression très réduite en comparaison aux systèmes employés traditionnellement et pour ça on peut réduire au minimum la possibilité de changer la forme de la pièce.

Le dispositif à poncer oscille sur deux plans orthogonaux (vertical et transversal) avec la possibilité autonome de réguler l'oscillation. Les caractéristiques de la machine sont:

- mouvement de toutes les unités à commande hydraulique.
- chariot longitudinal avec possibilité de réglage de la vitesse en allée et retour.
- N° 3 stations de ponçage pour trois séries de brosses avec papier découpé de trois grains différentes.
- dispositif pour la programmation du temps d'intervention des brosses.
- N° 8 stations de travail:
  - 1 chargement
  - 2, 3 pré-ponçage (4 passages par pièce)
  - 4, 5, 6 ponçage
  - 7 déchargement
  - 8 vide
- les glissières des copieurs et du chariot longitudinal sont couvertes par des matériaux antifriction.
- lubrification centralisée des parties en mouvement.

#### DONNEES TECHNIQUES. (les données peuvent être changées)

**Vitesse des mandrins:** 1600/1950/2300/2800 tours/min.

**Vitesse de la bande abrasive de pré-ponçage:** 26,5 m/sec.

**Longueur max. de travail:** LAR 90 900 mm LAR 120 1200 mm.

**Diamètre max. de travail:** 125 mm.

**Moteur de la tête:** HP 3

**Moteur du commande oléodynamique:** HP 2

**Motoreducteur du système oscillant:** HP 0,35

**Moteur du pré-ponçage (2):** HP 0,75

**Dimensions:** LAR 90 2800 x 1600 x 2100 h  
3100 x 1550 x 2100 h

**Emballage:** LAR 90 2800 x 1500 x 2100 h  
LAR 120 3100 x 1500 x 2100 h

**Poids net:** LAR 90 Kg. 1550 LAR 120 Kg. 1650  
**Poids brut:** LAR 90 Kg. 1900 LAR 120 Kg. 2050

Die automatische Schleifmaschine für gedrehte Teile LAR bietet sich als die modernste und beste Lösung des heiklen Problems der Endfertigung der in der Drehbank erarbeitete Oberflächen an. Dank der doppelten Vorschleifergruppe - zwei hydraulische Kopierer arbeitet direkt auf dem Holzmodell - erreicht man längs dem Profil des Werkstückes eine gleichmässige Oberflächenbeschaffenheit. Man kann somit die Unterschiede zwischen den mit Formstahl und nur mit dem Schrotungsstahl geschaffenen Oberflächen ausgleichen. Die Vorschleifergruppe schleift das Werkstück nur an den Stellen mit grober Oberfläche. Bei dem nachfolgenden Feinschliff mit geschlitztem Schleifpapier in drei Körnungen, unterstützt von Nylonbürsten, kann mit viel geringerem Druck als bei traditionellen Systemen geschliffen werden und das Profil des Werkstückes wird hierdurch sehr wenig geändert. Die Feinschleifergruppe oszilliert auf zwei senkrecht zueinander stehenden Ebenen (waagrecht und senkrecht) und die Schwingung kann unabhängig voneinander von 0 bis zum Maximum eingestellt werden.

Hauptmerkmale sind:

- hydraulische Impulse für die Bewegung der Einheiten
- Längsschlitten mit Geschwindigkeitsregelung beim Vorschub und beim Rücklauf
- 3 Feinschliffstationen für gleichvielen mit geschlitztem Schleifpapier dreier Körnungen belegte Bürstengruppen
- Zeitbegrenzer für die Anpressung der Bürsten
- 8 Arbeitsstellen aufgeteilt in
  - 1 Beschickung
  - 2, 3 Vorschleiff (4 Durchläufe pro Teil)
  - 4, 5, 6, Feinschliff
  - 7 Abladung
  - 8 Auslauf
- Belag der Kopiererführungen und des Längsschlittens mit abriebfestem Material
- Zentralschmierung aller beweglichen Teile

#### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN (können Änderungen unterworfen werden)

**Spindeldrehzahl:** 1600-1950-2300-2800 U/min.

**Vorschleiferbandgeschwindigkeit:** 26,5 m/sec.

**Maximale Arbeitslänge:** LAR 90 900 mm LAR 120 1200 mm.

**Maximaler Arbeitsdurchmesser:** 125 mm.

**Spindelmotor:** 3 PS

**Pumpenmotor:** 2 PS

**Schwingschleifertriebemotor:** 0,35 PS

**Vorschleifermotoren:** 2 x 0,75 PS

**Maschinenabmessung:** LAR 90 2800 x 1600 x 2100 H mm  
LAR 120 3100 x 1600 x 2100 H mm

**Verpackung:** LAR 90 2800 x 1500 x 2100 H mm  
LAR 120 3100 x 1500 x 2100 H mm

**Nettogewicht:** LAR 90 1550 Kg. LAR 120 1650 Kg.  
**Bruttogewicht:** LAR 90 1900 Kg. LAR 120 2050 Kg.

