



BREITBANDSCHLEIFMASCHINEN

Sandingmaster

Typen CSB-1050/1300/1600/1900

Steigern die Produktivität Ihres Betriebes





Breitbandschleifmaschinen
 Typen CSB – 1050 / 1300 / 1600 / 1900
 SANDINGMASTER
 wurden speziell entwickelt für den wirtschaftlichen Qualitätsschliff von:

- furnierten Platten**
- Massivhölzern**
- Holzwerkstoffplatten**
- Faserplatten**
- Polyesterlackschichten**
- Filz- und Schaumgummi-Werkstücken**
- Metallen**
- Kunst- und Natursteinplatten**

Warum sind Breitbandschleifmaschinen mit oberliegender Kontaktwalze wirtschaftlicher und zweckmässiger als konventionelle Bandschleifmaschinen? Weil sie:

- exakter mit geringsten Toleranzen arbeiten
- Holzfasern intensiver ausschleifen
- mit viel höherer Vorschubgeschwindigkeit gefahren werden können
- eine aussergewöhnlich grosse Verspanungsleistung bieten
- für längere Standzeiten der Schleifbänder sorgen
- einen einfachen und raschen Bandwechsel ermöglichen

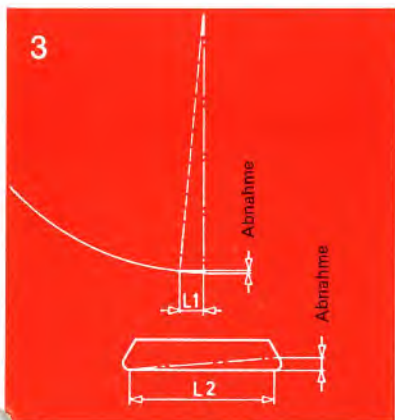
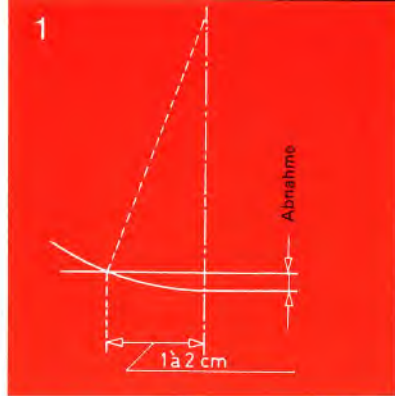
Warum sind SANDINGMASTER-Breitbandschleifmaschinen technische Spitzenklasse? Weil sie:

- eine klug konstruierte, gleichermassen wirkungsvolle wie robuste Tischfederung besitzen
- mit einem stark profilierten „Anti-Rutsch-Transportband“ ausgerüstet sind
- mit einer ausgewuchteten, gummibeschichteten und mit Spezialnuten versehenen Präzisions-Kontaktwalze arbeiten
- eine automatische Steuerung für das oszillierende Schleifband besitzen
- durch Schliff von oben eine direkte Kontrolle des Schleifergebnisses gestatten

- den Schleifstaub wirkungsvoll absaugen – nämlich genau dort, wo er entsteht.
- durch automatischen Bandschutz und Notbremse höchsten Sicherheitsanforderungen entsprechen
- eine Sicherheitssperre haben, die den Start bei fehlender Druckluftzufuhr verhindert

Angesichts dieser vorbildlichen technischen Ausstattung überrascht es nicht, dass SANDINGMASTER-Modelle in der Arbeitsleistung unübertroffen sind. Sie schaffen nämlich:

- zwei- bis dreimal mehr als Walzenschleifmaschinen
- zehnmal mehr als Schleifmaschinen mit Langband



Welche Faktoren beeinflussen das Schleifergebnis?

Fachleute wissen aus Erfahrung, dass ein gutes Schleifergebnis nur erzielt werden kann, wenn der Raum zwischen den Schleifkörnchen möglichst sauber bleibt – sich nicht zusetzt. Will man nun ganz intensiv schleifen, dann muss der Druck an Ort und Stelle gross sein. Beide Forderungen lassen sich dann vereinen, wenn es nur zu einem ganz kurzen Kontakt zwischen Schleifband und Werkstück kommt.

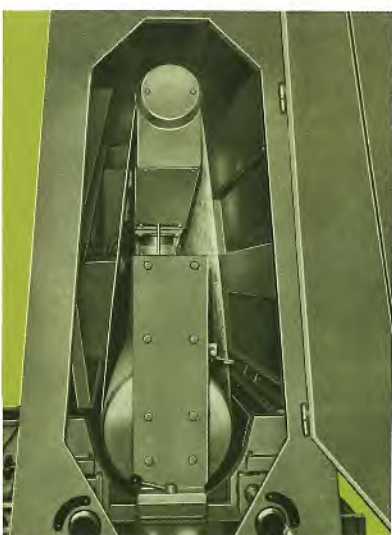
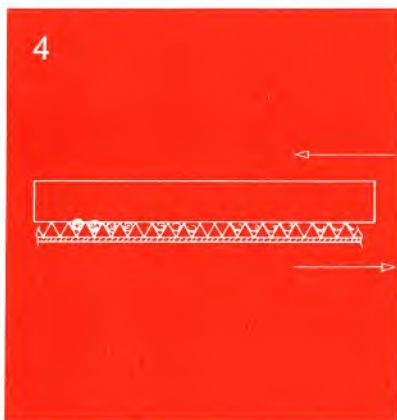
Genau das ist bei einer Breitbandschleifmaschine der Fall, denn weil das Schleifband über die Kontaktwalze geführt wird, hat jeder Bandabschnitt während eines Umlaufs nur ganz kurz Kontakt zum Werkstück (siehe Abb. 1).

Durch die Nuten in der Kontaktwalze (siehe Abb. 2) kann mit einem Schleifdruck gearbeitet werden, der auch bei schnellstem Vorschub zwei- bis dreifach und mehr über den Werten konventioneller Bandschleifmaschinen liegt, denn die Luftzirkulation in den Nuten sorgt für eine rasche Abkühlung des Schleifbandes.

Wollte man die gleiche Abnahme mit einem Schleifschuh erzielen, würde die Standzeit des Schleifbandes nur ca. ein Viertel betragen, weil der Schleifvorgang drei- bis viermal länger dauert (siehe Abb. 3). Die Folge ist, dass viel schneller Brandflecken auf dem Werkstück entstehen (siehe Abb. 4). Ein Schleifschuh dient daher nur zum Polieren.

Will man dennoch eine lange Standzeit des Schleifpapiers erreichen, dann muss die Abnahme gering sein.

Weil das Schleifpapier bei SANDINGMASTER-Breitbandschleifmaschinen über Kontaktwalze und Spannrolle läuft, ist seine Oberfläche mehr als doppelt so gross als die einer Zylinder-Schleifmaschine. Daraus resultiert eine viel längere Standzeit (siehe Abb. 5).



Was moderne Technik im Rahmen wirtschaftlicher Vernunft heute zu bieten vermag, bietet

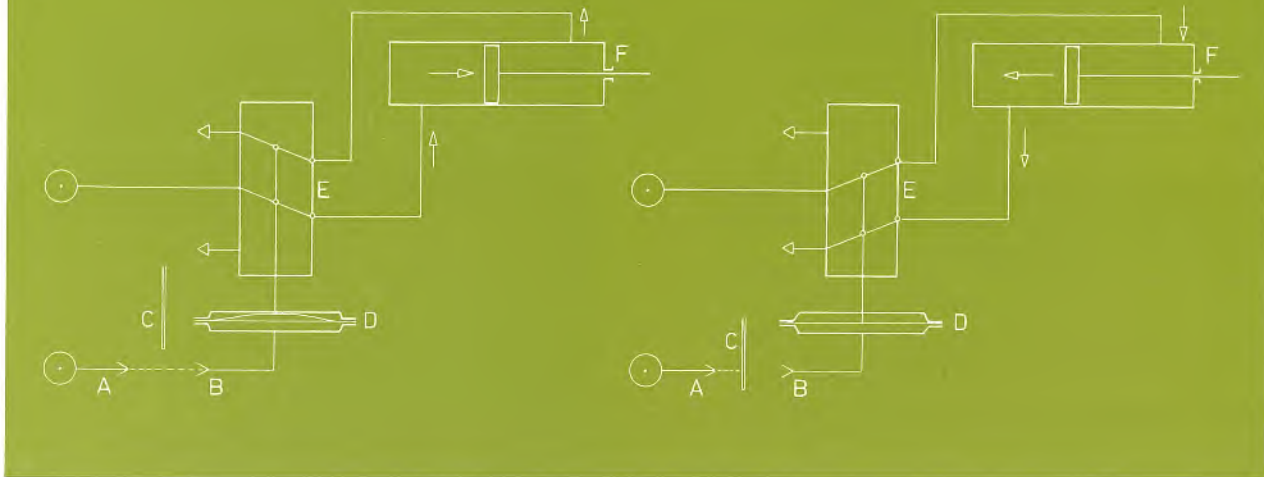
Sandingmaster

DIE KONTAKTWALZE

Den Kern der präzis ausgewuchteten Kontaktwalze bildet ein Stahlzylinder. In die dicke Schicht aus Naturkautschuk, mit der er überzogen ist, sind im Winkel von 45° Nuten eingeschliften. Diese haben den Zweck...

- die Anwendung hoher Schleifdrücke zu ermöglichen
- für Luftzirkulation und damit wirkungsvolle Bandkühlung zu sorgen
- „Schlangeneffekte“ durch Bandoszillation praktisch zu vermeiden, denn ein Schleifkörnchen kehrt fast nie an die gleiche Stelle der Walze zurück

6



Kontaktwalzen gibt es für jeden Verwendungszweck in den Härten 80, 65, 55 und 35 Grad Durometer.

Der Antriebsmotor für die Kontaktwalze befindet sich normalerweise in der Maschine.

Nur besonders grosse und schwere Motoren werden in günstiger Lage aussen angebracht.

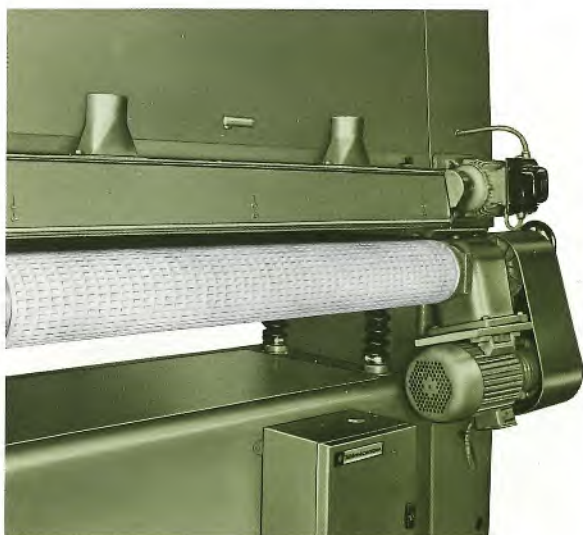
Die Standardausführung besitzt eine automatische Stern-dreieckschaltung.

Ein Magnetschalter mit thermischen Relais löst bei Überlastung automatisch Bremse und Bandschutz aus.

Ein eingebautes Amperemeter zeigt die Belastung des Motors an, so dass man daran die Schleifabnahme kontrollieren kann.

DAS SCHLEIFBAND

Der Schleifbandwechsel dauert nur ca. 2 Minuten: Durch Abschalten des Kompressionsdrucks wird die Spannrolle gelöst, danach der Kontaktwalzen-Stützblock entfernt und das Schleifband liegt frei.



DIE STEUERUNGSAUTOMATIK FÜR DIE BANDOSZILLATION (siehe Abb. 6)

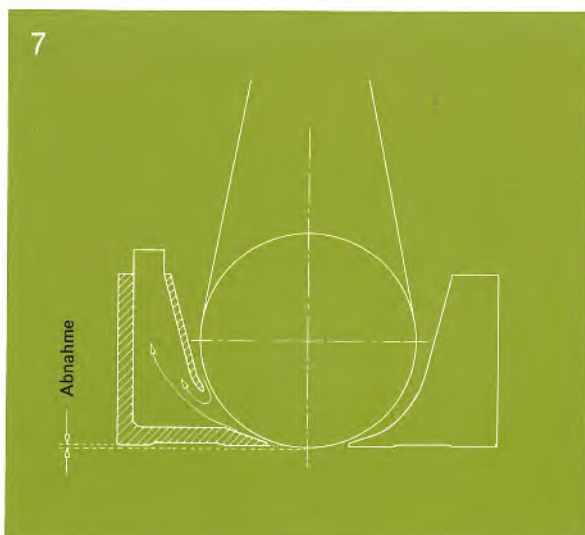
Von Punkt A wird ständig ein Luftstrom zum Empfangspunkt B geblasen und drückt dort auf eine Gummimembran (D), die mit einem Vierwege-Ventil (E) gekoppelt ist. Durch entsprechende Umlenkung der Druckluft wird über die mit der Spannrolle verbundene Kolbenstange (F) eine oszillierende Bewegung erzeugt.

Das oszillierende Band selbst dient dabei als Sperre, die den Luftstrom passieren lässt, oder unterbricht.

DIE DRUCKBALKEN

Vor und hinter der Kontaktwalze sind Druckbalken eingebaut, die genau parallel zur Walzenachse und den beiden entsprechenden Tischkanten liegen (siehe Abb. 7). Jeder dieser Druckbalken ist getrennt höhenverstellbar, um unterschiedliche Schleifpapierstärken exakt ausgleichen und die Abnahmestärke genau bestimmen zu können.

In den vorderen Druckbalken wurde die Absaugung ein-



gebaut – eine ideale Lösung, denn der Schleifstaub wird genau dort geschluckt, wo er entsteht. Stahlrollen in beiden Druckbalken erleichtern den Vorschub. Für Furnierschliff steht der vordere Druckbalken fest, für Egalierschliff wird er gelockert.

DER TISCH

Durch ein Handrad wird der Tisch – über vier Spindeln – auf die Dicke des Werkstückes eingestellt. Eine übersichtliche Skala zeigt den eingestellten Wert genau an.

Durch Lösen zweier Knöpfe wird die Tischfederung eingestellt, was speziell beim Furnierschliff von Bedeutung ist. Er federt genau parallel zu den Druckbalken. Der Federdruck lässt sich ganz nach Bedarf vergrössern oder verringern.

Beim FURNIERSCHLEIFEN muss der Tisch *federnd* stehen und der vordere Druckbalken fest.

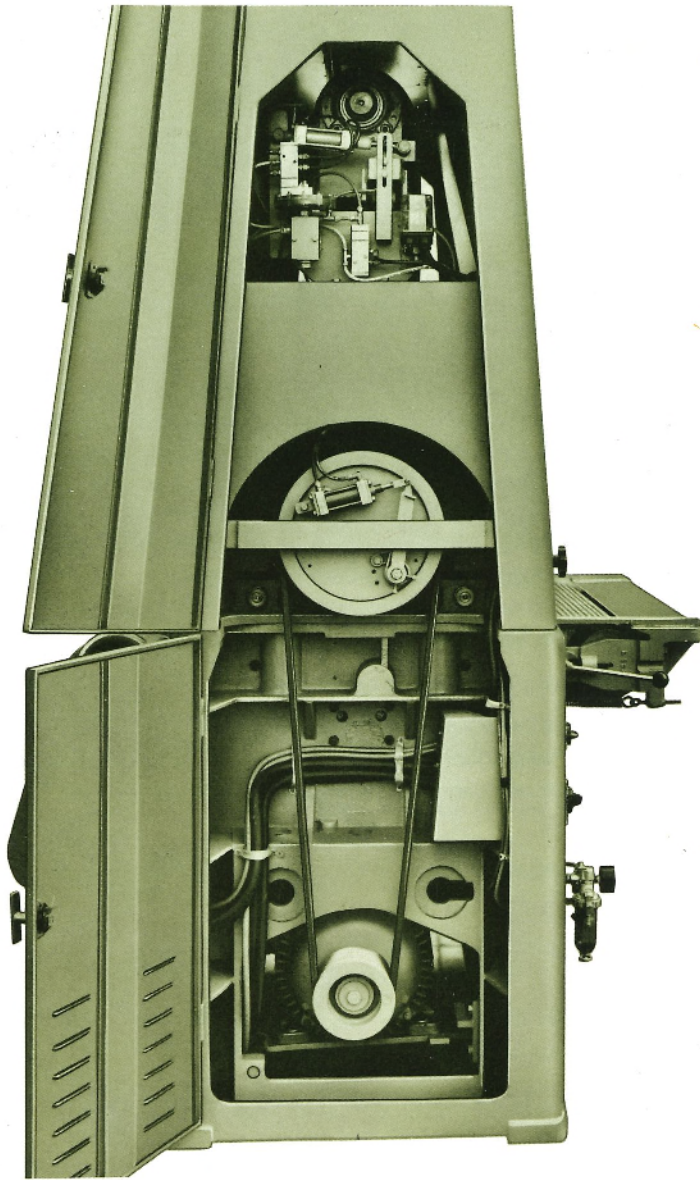
Beim EGALISIEREN muss der Tisch *fest* stehen und der vordere Druckbalken locker.



TECHNISCHE DATEN:		CSB-1050	CSB-1300	CSB-1600	CSB-1900
Arbeitsbreiten	mm	1050	1300	1600	1900
Max. Schleifhöhen	mm	170	170	150	150
Schleifbandgeschwindigkeiten	m/sek.	25	25	25	25
Standardmotoren	PS	20	25	40	40
Grösste einsetzbare Motorleistungen	PS	40	50	60	75
Vorschubmotoren	PS	2	2	3	3
Vorschubgeschwindigkeiten	m/min.	6-25	6-25	6-25	6-25
Schleifbandabmessungen	mm	1080 x 2500	1330 x 2500	1630 x 2620	1930 x 2620
Ø Absaugung	mm	200	200	250	250
Absaugkapazität	m ³ /h	2850	2850	4300	4300
Absaugvakuum	mm/Ws	50	50	50	50
Luftdruck Bandsteuerung	atü	6	6	6	6
Menge Luftbedarf	l/min.	300	300	300	300
Nettogewichte	kg	2750	3500	5000	6000
Bruttogewichte	kg	3320	4170	5800	7000
Volumen	m ³	7,3	8,2	13,7	15,5
Abmessungen der Modelle in mm	Länge	2015	2265	3065	3365
	Breite	1280	1280	1650	1650
	Höhe	2300	2300	2320	2320
Abmessungen seemässige Kisten in mm	Länge	2150	2400	3265	3365
	Breite	1460	1460	1660	1660
	Höhe	2320	2320	2680	2680

Sandingmaster

Typen CSB-1050/1300/1600/1900



KONSTRUKTION

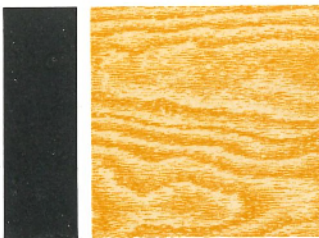
Unterer Rahmen, Tisch und Druckeinstellungs- wie -übertragungsteile sind als schwere Gusseisenkonstruktion ausgeführt. Oberer Rahmen und Absaugkappe bestehen aus Stahl.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

Der Motor für den Antrieb der Kontaktwalze über Keilriemen befindet sich im Maschinensockel.

Eingeschaltet wird mit automatischem Stern-Dreieck-Schalter und die Maschine ist versehen mit automatischer Bremse.

EUMABOIS KLASSIFIKATION
NO. 12,724



Sandingmaster

Machinefabriek A. VAN DER LINDEN N.V.

GOES/HOLLAND - FRUITLAAN 20 - TEL. 01100 - 8410 - TELEGRAMM-ADRESSE: MALINRO - TELEX 55065