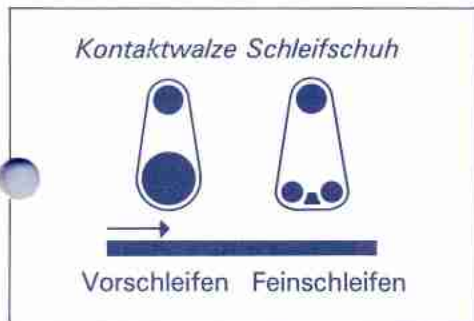


# anwendungsmöglichkeiten

## Furnierschleifen bzw. Egalisieren

Die dünne Furnierschicht auf Spanplatten soll vor den weiteren Bearbeitungen plan geschliffen werden; Fugenpapier, Leimreste, Messerspuren usw. sollen weggeschliffen werden.

Die Lösung von SANDINGMASTER heisst: Anwendung von 2 Schleifaggregaten, nämlich Kontaktwalze zum Vorschleifen, und Schleifschuh zum Feinschleifen.



Durch den kurzen Kontakt mit dem Werkstück erzielt man eine sehr intensive Schleifwirkung, wodurch das Furnier in einem Durchgang perfekt reingeschliffen wird.

Charakteristische Vorteile des Schleifens mit einer Kontaktwalze sind:

- hohe Produktion durch hohe Vorschubgeschwindigkeit
- natürliche Struktur des Holzes bleibt erhalten
- niedrige Schleifbandkosten
- niedriger Stromverbrauch
- kein Ausschuss

Nach der Bearbeitung mit der Kontaktwalze braucht der Schuh nur noch leicht nachzuschleifen.

Durch diese Kombination wird in einem Durchgang eine sehr hohe Schleifqualität erreicht, bei niedrigen Schleifbandkosten.

Wenn man beim Vorschleifen mit Schuh dieselbe Abnahme erreichen wollte wie mit der Kontaktwalze, würde dies ca. 4 Mal so hohe Schleifbandkosten bedeuten.

Ein Durchschleifen wird verhindert durch den federnden Tisch. Das Planschleifen von gesägtem oder gehobeltem Vollholz erfolgt nach demselben Prinzip.

Für Werkstücke mit grossen Toleranzen sowie für andere Sonderanwendungen, ist ein Lamellentisch lieferbar.

## Kalibrieren

Das Ziel des Kalibrierens ist zweierlei: Oberflächenverbesserung und bessere Massgenauigkeit.

Speziell in der Serienfabrikation ist eine bessere Massgenauigkeit sehr wichtig.

Wenn Spanplatten gut kalibriert sind, ergeben sich hieraus Vorteile im ganzen Produktionsprozess.

Mit der Kontaktwalze als Schleifelement kann aggressiv mit starker Materialabtragung und trotzdem mit grosser Genauigkeit geschliffen werden.

Der Kontakt zwischen dem Werkstück und der Kontaktwalze ist kurz und intensiv, wodurch die Verspannungskapazität sehr gross ist.

Durch Verwendung einer harten Kontaktwalze von 80<sup>o</sup> Shore ist auch eine perfekte Qualität beim Schleifen von Holzarten mit harten und weichen Jahresringen garantiert.

Ebenso wie beim Furnierschleifen sorgt auch hier der Schleifschuh für eine hohe Endqualität.

Zum Kalibrieren wird der Tisch fest arretiert, wodurch eine gleichmässige Dicke erzielt wird.

## Lackschleifen

Mit SANDINGMASTER-Zweibandmaschinen kann mit ausgezeichnetem Ergebnis Lack geschliffen werden. Die Anpassung der Normalausführung an diese Lackschleifarbeit ist notwendig. Nehmen Sie Rücksprache mit dem Hersteller bzw. mit der SANDINGMASTER-Vertriebsorganisation.

SANDINGMASTER FÜR:

- höhere produktion ●
- niedrige schleifmittelkosten ●
- perfekte massgenauigkeit ●
- höchste qualität der flächen ●
- einfache bedienung ●

SANDINGMASTER FÜR:

- furnierplatten ●
- vollholz ●
- sperrholz ●
- lackierte paneele ●
- kunststoffplatten ●
- usw. ●

## Metallschleifen

Hierzu verweisen wir auf unsere Kataloge speziell für Metallschleifmaschinen.

**Furnierschleifen und Kalibrieren in einer Maschine durch einzigartige Tischkonstruktion**



CSB 2-600/900; SCSB 2-1100/1300

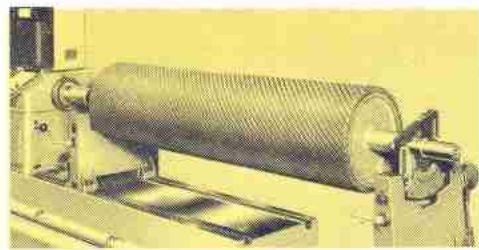
# charakteristische eigenschaften

SANDINGMASTER Maschinen arbeiten alle nach demselben Prinzip: Ein endloses Schleifband läuft um eine Kontaktwalze bzw. Feinschleifschuh und eine Spann- oder Steuerrolle herum.

Unter diesen Schleifaggregaten befindet sich ein solider schwerer Tisch, über den ein starkes Antirutsch-Transportband läuft.

Schwer konstruierte Druckstücke vor und hinter der Kontaktwalze und Schleifschuh sorgen für einen stabilen, vibrationsfreien Vorschub.

Der Schleifstaub wird über die Druckstücke und Absaugtrichter abgesogen.



## Kontaktwalze

Die grossen Vorteile des Vorschleifens mit einer Kontaktwalze statt mit einem Schleifschuh sind frappant.

Im Gegensatz zur langen Kontaktdauer zwischen dem breiten Schuh und dem Werkstück ist die Kontaktdauer zwischen Walze und Werkstück äusserst kurz.

Dadurch kann der Schleifdruck wesentlich erhöht werden womit eine grössere Zerspanungskapazität erreicht wird.

Zu gleicher Zeit wird durch die kurze Kontaktdauer die Anhäufung von Schleifstaub zwischen den Körnern — das sich Zusetzen des Schleifbandes — verhütet.

Zusammengefasste Vorteile der Kontaktwalze gegenüber einem Schleifschuh:

- grosse Zerspanungskapazität
- problemloses Wegschleifen von Fugenpapier, Leimresten, Maschinenschlag usw.
- lange Lebensdauer des Schleifbandes
- niedrige Stromkosten
- Erhaltung der natürlichen Holzstruktur

Die Kontaktwalze besteht aus einem Stahlkern, auf den eine dicke Schicht Gummi vulkanisiert ist.

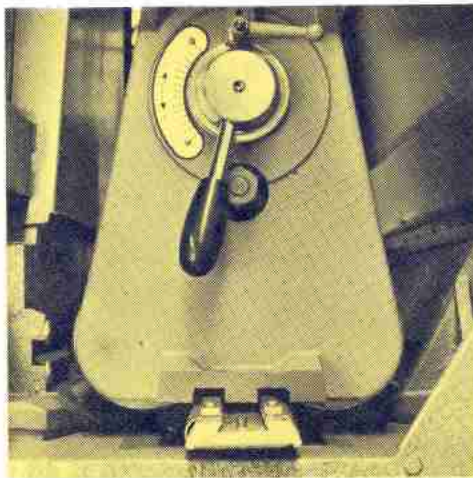
Neben der Standardhärte von 80° Shore sind auch Walzen lieferbar in Härten variierend von 15° bis 90° Shore.

Die Walze ist sowohl statisch als dynamisch ausgewuchtet.

Im Gummi sind in einem Winkel von 45° Nuten eingeschliffen. Diese Nuten haben den folgenden Zweck:

- Erhöhung des Schleifdrucks
- Schleifbandkühlung
- Vermeidung des sogenannten „Schlangeneffekts“

Der Antrieb erfolgt durch starke Hauptmotoren im Maschinensockel.



## Schleifschuh

Nach der verhältnismässig groben Vorschleifbearbeitung mit der Kontaktwalze ist es möglich, mit dem Schleifschuh das Werkstück fein nachzuschleifen — Polieren könnte man sagen. Die Kontaktdauer zwischen Werkstück und Schleifschuh ist 4 Mal so lange wie bei einer Kontaktwalze, während der spezifische Schleifdruck pro cm<sup>2</sup> sehr niedrig ist.

Weiter ist die Schleifbandgeschwindigkeit verhältnismässig niedrig, da ein viel feineres Schleifband verwendet wird als bei der Kontaktwalze.

Hierdurch eignet sich dieses Schleifaggregat aussergewöhnlich gut für einen feinen Nachschleif.

Schleifschuh und Kontaktwalze ergänzen einander optimal, wodurch neben niedrigsten Kosten die höchste Qualität erreicht wird.

Zum Vergleich folgende Uebersicht:

### Kontaktwalze

- schmaler Linienkontakt
- hoher Schleifdruck
- hohe Schleifbandgeschwindigkeit
- grobes Korn
- hohe Motorleistung
- grosse Abnahme

### Schleifschuh

- breiter Oberflächenkontakt
- niedriger Schleifdruck
- niedrige Schleifbandgeschwindigkeit
- feines Korn
- niedrige Motorleistung
- geringe Abnahme

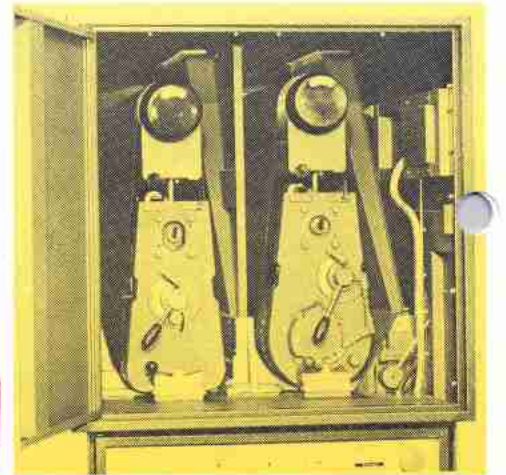
Der Schleifschuh besteht aus einem Aluminiumprofil, belegt mit einem Sondermaterial und einem Streifen Graphit. Es sind Schleifschuhe lieferbar in Breiten variierend von 40 bis 90 mm und in mehreren Härten.

Das Austauschen eines Schleifshuhes kann schnell und leicht ausgeführt werden.

Der Schleifschuh ist mechanisch in Höhe verstellbar, um mehr oder weniger abschleifen zu können.

Gegen Mehrpreis ist ein pneumatischer Schuh lieferbar.

Die beiden Schleifaggregate können auch getrennt eingestellt werden, so dass entweder nur die Kontaktwalze oder nur der Schleifschuh arbeitet.



## Schleifband

Das Schleifband läuft um die Kontaktwalze bzw. Schleifschuh und die Steuer- oder Spannrolle. Diese Steuerrolle wird pneumatisch gespannt.

Die Steuerung des Schleifbandes erfolgt pneumatisch, ohne jeglichen mechanischen Kontakt.

Dieses pneumatisches System ist patentiert.

Der Austausch des Schleifbandes ist sehr einfach.

Innerhalb einer Minute kann es gewechselt werden.

02



### Druckstücke

Vor und hinter den Schleifaggregaten befinden sich Druckstücke in schwerer, massiver Ausführung.

Die Form dieser Druckstücke wurde so gewählt, dass das Werkstück bis dicht an das Schleifaggregat geführt wird. Hierdurch wird ein stabiler, vibrationsfreier Vorschub erzielt. Ausserdem können nur kurze Werkstücke geschliffen werden, was SANDINGMASTER-Maschinen für viele Holzverarbeiter besonders interessant macht.

Auch sind diese Druckstücke mit Führungsrollen und präzisions-geschliffenen Unterflächen versehen zur Verminderung der Reibung zwischen Druckstück und Werkstück.

Wichtige Vorteile dieses Prinzips: optimaler Transport und keine Beschädigung der Oberfläche des Werkstücks.

Der Schleifstaub wird über eine Öffnung im Vorderdruckstück bzw. Mitteldruckstück hochwirksam abgesaugt. Diese Öffnung befindet sich unmittelbar da, wo der Schleifstaub entsteht.

Das Vordruckstück ist höhenverstellbar zur Einstellung der Materialabtragung.

Dieses Vordruckstück ist ausserdem sowohl federnd als fest einstellbar (zum Kalibrieren federnd und Furnierschleifen fest).

Das Mittel- und Hinterdruckstück sind in derselben Weise konstruiert als das Vordruckstück, sind aber nicht höhenverstellbar und nicht federnd einstellbar.

### Tisch

Unter den Schleifaggregaten und den Druckstücken befindet sich der stabile Vorschubtisch, der sowohl federnd als fest eingestellt werden kann. Um diesen Tisch herum läuft ein endloses Anti-rutsch-Transportband. Es wird durch einen starken Transportmotor angetrieben.

Die Aufhängung dieses Tisches ist derart konstruiert, dass eine Parallelverstellung stets gewährleistet ist.

Der Tisch ist höhenverstellbar zur Einstellung der gewünschten Schleifstärke.

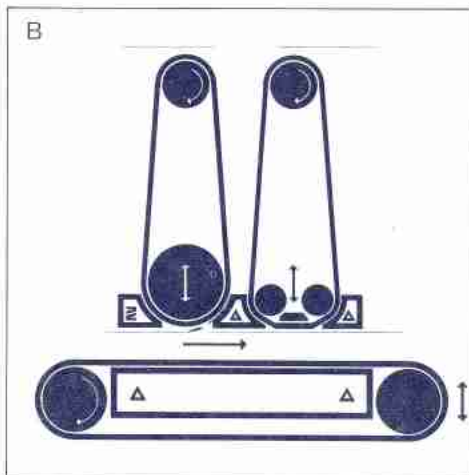
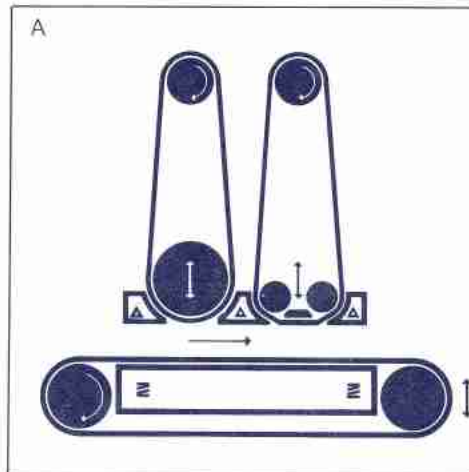
Diese Schleifstärke kann an einer Präzisions-Messuhr abgelesen werden.

Auf Wunsch ist eine automatische Höhenverstellung lieferbar.

- Bandrisschutz
- Fingerschutz
- Brandschutzklappe auf Anfrage
- Not-Aus-Schalter

Der Geräuschpegel ist minimal und bleibt innerhalb den vorgeschriebenen Normen.

Manometer, Amperemeter, Betriebsstundenzähler usw. ermöglichen eine optimale Kontrolle.



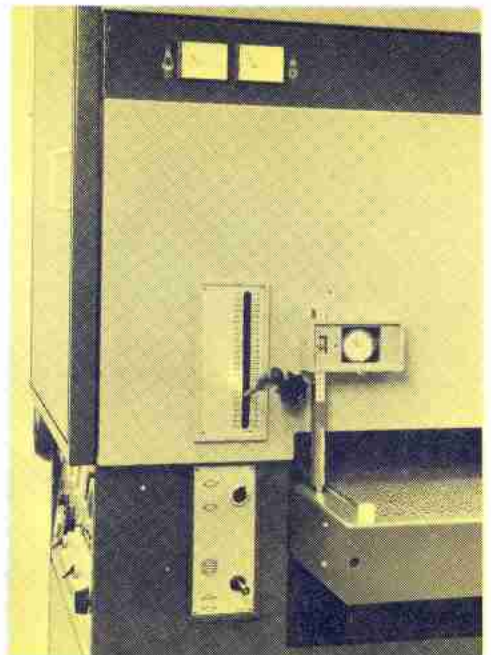
### Einstellung

- *Furnierschleifen bzw. Egalisieren (A)*  
Tisch: federnd  
Vordruckstück: fest
- *Kalibrieren (B)*  
Tisch: fest  
Vordruckstück: federnd

### Sicherungen

Alle SANDINGMASTER Maschinen sind mit zahlreichen Sicherungen ausgerüstet:

- thermische Sicherung sowohl von Hauptmotoren als Vorschubmotor
- Starten der Maschine ist unmöglich bei ungenügender Pressluft
- Maschine wird automatisch ausgeschaltet bei ungenügender Pressluft
- an beiden Seiten des Schleifbandes befindet sich eine Sicherung. Sie stoppt das Schleifaggregat bei seitlichem Abläufen des Schleifbandes



### Bedienung

Die Bedienelemente sind übersichtlich gemeinsam mit den Ueberwachungseinheiten auf einer Schalttafel an der linken Maschinenseite angeordnet.

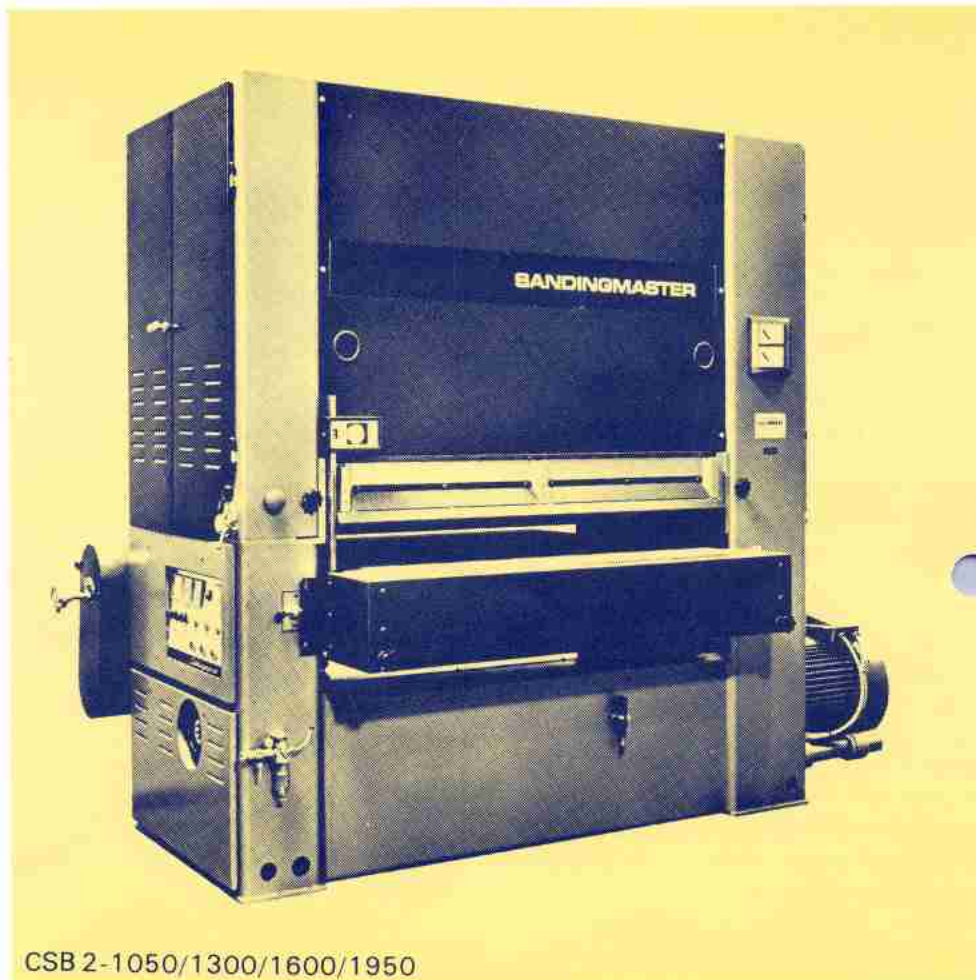
Der Einsatz von SANDINGMASTER Schleifmaschinen in Standardausführung ist selbst in Fertigungsstrassen möglich.

### Konstruktion

Der Maschinenrahmen ist eine stabile Stahlkonstruktion. Alle unmittelbar für den Schleifprozess wichtigen Unterteile sind schwer konstruiert. SANDINGMASTER Schleifmaschinen arbeiten deshalb vibrationsfrei.

Die Maschinen sind überall leicht zugänglich zu Wartung und Reparatur. SANDINGMASTER Maschinen sind sehr formschön und sind modern und geben jedem Betrieb einen ästhetischen Akzent.

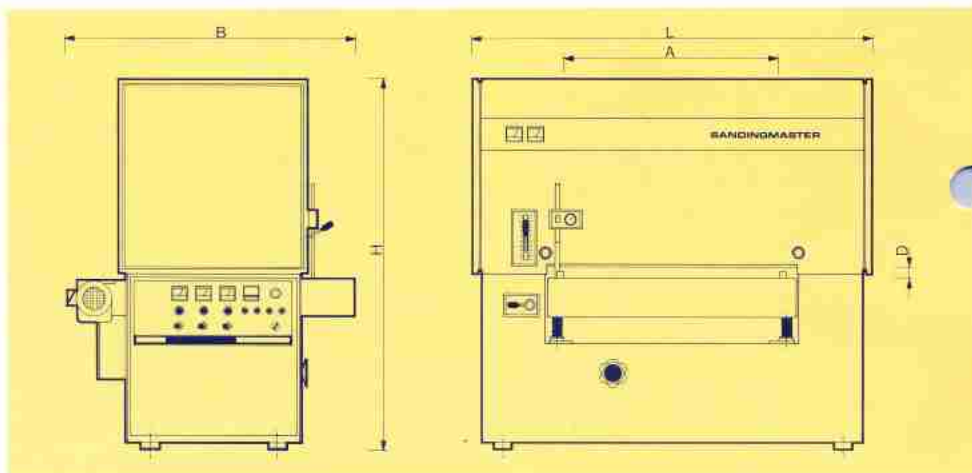
## type und ausführung



CSB 2-1050/1300/1600/1950

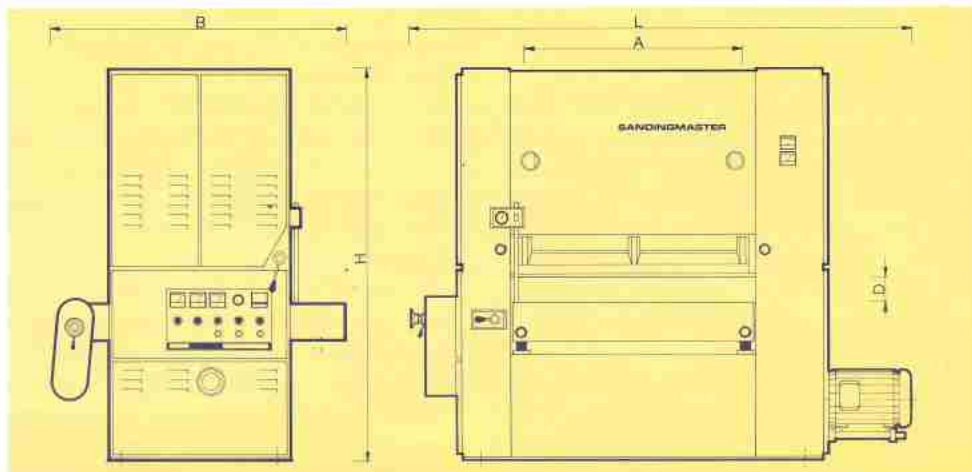
### Type CSB 2-600/900 und SCSB 2-1100/1300

Breitbandschleifmaschinen mit 2 oberliegenden Schleifaggregaten in mittelschwerer Ausführung und Arbeitsbreiten von 600, 900, 1100 und 1300 mm.

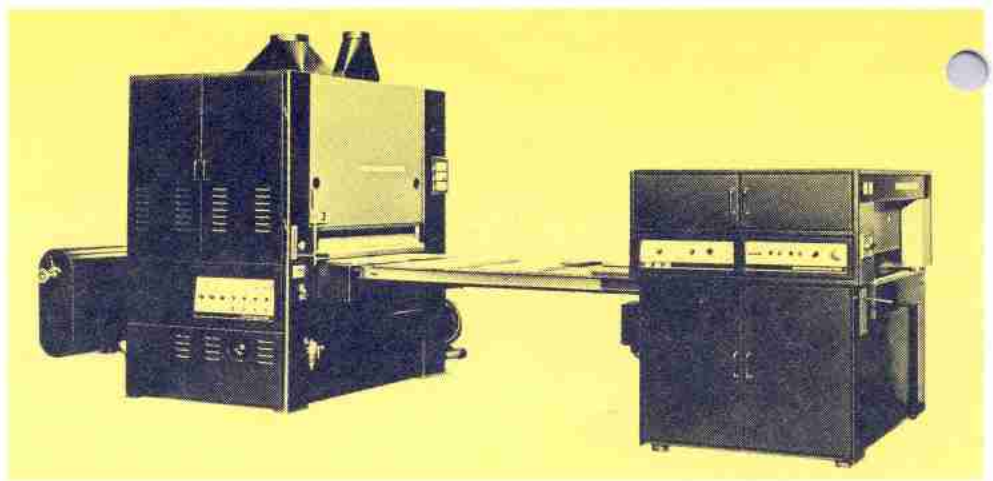


### CSB 2-1050/1300/1600/1950

Breitbandschleifmaschinen mit 2 oberliegenden Schleifaggregaten in schwerer Ausführung und Arbeitsbreiten von 1050, 1300, 1600 und 1950 mm.



# SANDINGMASTER



Unser Lieferungsprogramm umfasst:

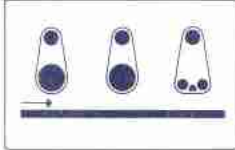
— Obenschleifer  
mit 1  
Aggregat



— Obenschleifer  
mit 2  
Aggregaten



— Obenschleifer  
mit 3  
Aggregaten



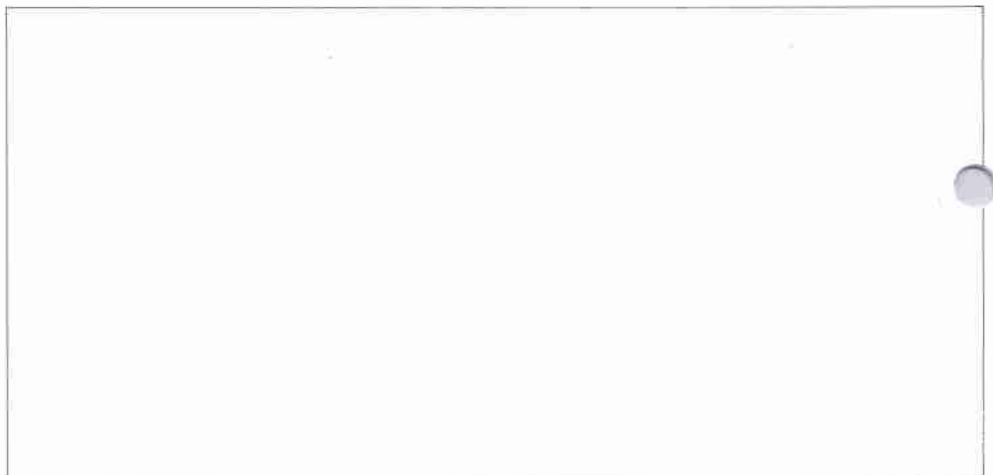
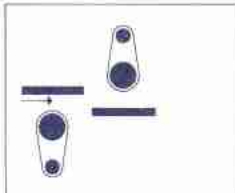
— Untenschleifer  
mit 1  
Aggregat



— Untenschleifer  
mit 2 Aggregaten



— Kombinationen  
von unten und  
von oben  
schleifend



a subsidiary of Chromalloy



**Machinefabriek A. van der Linden B.V.**

Fruitlaan 20-30, Postfach 68, Goes (Holland).

Tel.: (1100)-28410. Telegr.: Malinro. Telex: 55065.

# normalausführung, sonderzubehör und technische daten

## Normalausführung

SANDINGMASTER liefert Ihnen eine betriebsfertige Maschine. Nach Aufstellung entsprechend der Betriebsanweisung können Sie anfangen zu Schleifen!

Die Lieferung umfasst weiter:

- Messuhr mit Ständer für Kontrolle und Einstellung
- Anschlussstutzen für Staubabsaugung
- Abblaspistole mit Schlauch zum Reinigen der Maschine

Eine schöne Dokumentation mit Anweisungen für Bedienung und Wartung, sowie eine Ersatzteilliste mit Explosivzeichnungen vervollständigen die technischen Unterlagen.

## Sonderzubehör

Als Sonderzubehör sind u.a. lieferbar:

- *Bürstenwalze*; zum Reinigen der Werkstücke
- *Abblasvorrichtung*; zum Reinhalten des Schleifbandes, hierdurch:
  - längere Lebensdauer des Schleifbandes
  - niedrigere Schleifmittelkosten
  - konstante höhere Qualität

Änderungen vorbehalten.

TECHNISCHE DATEN		CSB 2-600	CSB 2-900	SCSB 2-1100	SCSB 2-1300	CSB 2-1050	CSB 2-1300	CSB 2-1600	CSB 2-1950
Arbeitsbreite	mm A	600	900	1100	1300	1050	1300	1600	1950
Durchlasshöhe	mm D	150	150	150	150	150	150	150	150
Schleifbandabmessungen	mm	630x1900	930x1900	1130x1900	1330x1900	1080x2620	1330x2620	1630x2620	1980x2620
Motor Kontaktwalze	PS (KW)	10 (7,5)	15 (11)	20 (15)	25 (18,5)	40 (30)	40 (30)	60 (45)	60 (45)
Motor Feinschleifschuh	PS (KW)	10 (7,5)	10 (7,5)	15 (11)	15 (11)	25 (18,5)	25 (18,5)	30 (22)	30 (22)
Vorschubmotor	PS (KW)	0,6/1,15 (0,44/0,85)	0,6/1,15 (0,44/0,85)	1/1,75 (0,75/1,3)	1/1,75 (0,75/1,3)	3 (2,2)	3 (2,2)	3 (2,2)	3 (2,2)
Motor Tischverstellung	PS (KW)	0,5 (0,37)	0,5 (0,37)	0,5 (0,37)	0,5 (0,37)	0,5 (0,37)	1 (0,75)	1 (0,75)	1 (0,75)
Gesamtanschlusswert	PS (KW)	21,65(16,22)	26,65(19,72)	37,25(27,67)	42,25(31,17)	68,5(51,07)	69(51,45)	94(69,95)	94(69,95)
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	7 & 14	7 & 14	7 & 14	7 & 14	6 - 36	6 - 36	6 - 36	6 - 36
Absaugkapazität bei 80 mm WS	m/h (ca)	2500	3000	4250	4500	4000	4500	5000	5500
Luftgeschwindigkeit	m/sek	25 - 30	25 - 30	25 - 30	25 - 30	25 - 30	25 - 30	25 - 30	25 - 30
saugstutzen	φ mm	200	200	280	280	280	280	350	350
Luftanschluss	atm	6	6	6	6	6	6	6	6
Luftverbrauch	l/min	120	120	120	120	120	120	120	120
Nettogewicht	kg (ca)	1700	2000	3000	3500	4800	5500	6900	8000
Bruttogewicht (in Kiste)	kg (ca)	1900	2250	3300	3850	5200	5950	7400	8500
Abm. unverpackt	mm H	1902	1902	1902	1902	2260	2260	2260	2260
	L	1550	1850	2115	2315	2600	2850	3300	3650
	B	1558	1558	1463	1463	1520	1520	1520	1520
Abm. seemässige Verpackung	mm h	1930	1930	1930	1930	2280	2280	2280	2280
	b	1580	1880	2150	2350	2620	2870	3330	3680
	t	1600	1600	1500	1500	1540	1540	1540	1540
Volumen seemässig verpackt	m3	4,9	5,8	6,2	6,8	9,2	10	11,7	12,9

Änderungen vorbehalten