

dmc eurosystem

Modulare Zentren mit flexiblem Schleifmittel zum Kalibrieren und Schleifen



Der modulare Aufbau zum Kalibrieren und Schleifen

DMC Eurosystem ist eine solide Schleifmaschine mit modularem Aufbau die entworfen wurde um den unterschiedlichsten Kalibrier- und Schleifanforderungen entgegen zu kommen. Dank der fortgeschrittenen technologischen Lösungen und dem modularem Aufbau, können unglaublich viele Konfigurationen erstellt werden, von der flexibelsten und anpassungsfähigsten bis hin zu besonders speziellen Anwendungen.





VORTEILE

- **STABIL** Monolith-Struktur
- **LEISTUNGSSTARK** leistungsstarker Motorantrieb mit effizientem Übertragungssystem
- **KONFIGURIERBAR** passt sich den verschiedensten Verarbeitungsanforderungen besonders gut an
- **MODERNSTE TECHNOLOGIE** auf der Höhe der Zeit

Technologische Vorteile für tadellose Endbearbeitungen



DIGITALE ANZEIGE:

diese Vorkehrung zeigt die Arbeitsquote an und ermöglicht demzufolge ein **schnelles und genaues Ablesen** des Wertes.



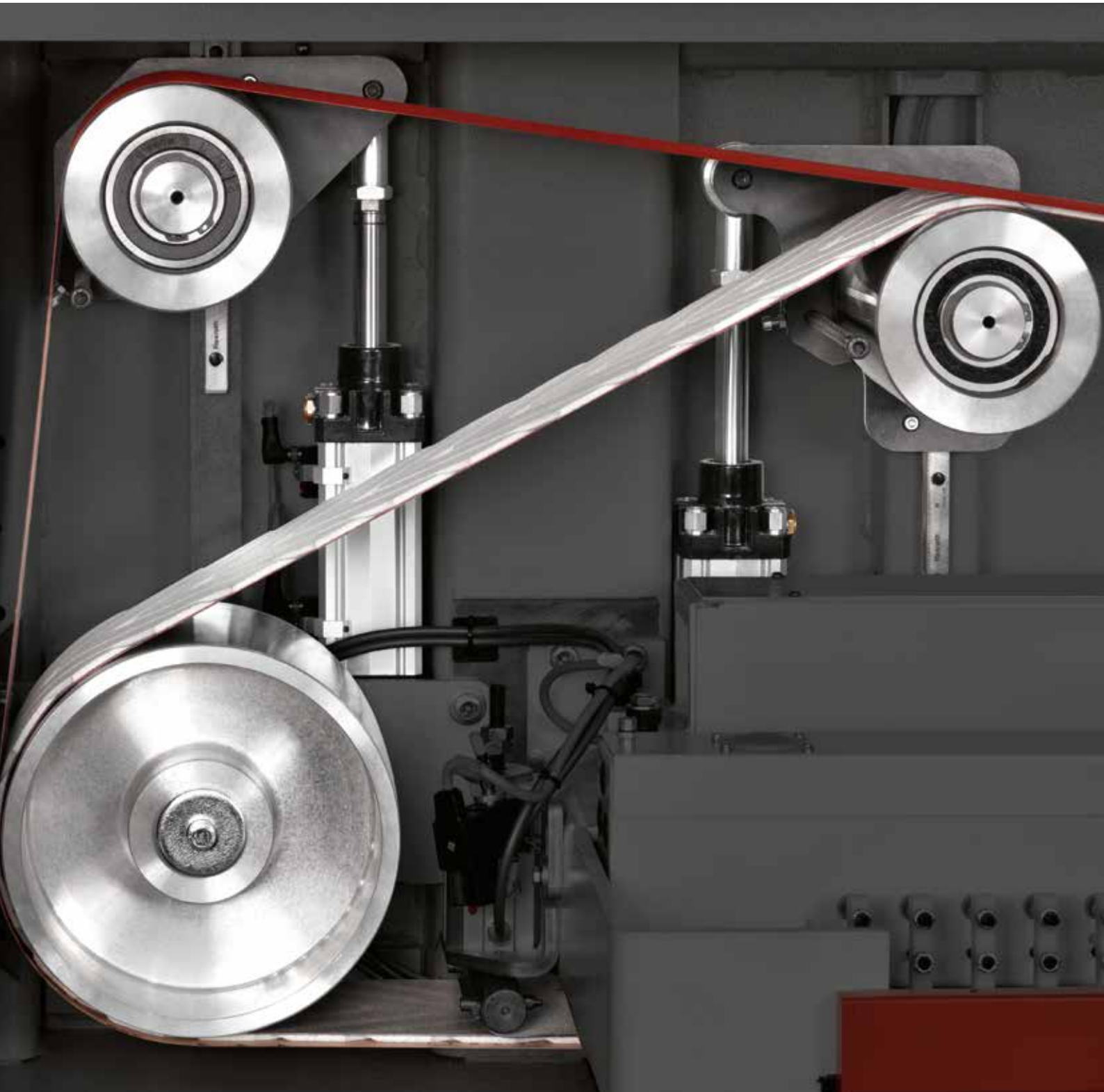
LEISTUNGSSTARKES ÜBERTRAGUNGSSYSTEM:

Der „POLI –V“ Riemen sorgt für eine **effiziente und Geräusch arme Übertragung** während die automatische Vorkehrung zum Anspannen für eine **gleich bleibende Leistung** sorgt.



HOCHEFFIZIENTE STAUB-ABSAUGHAUBEN:

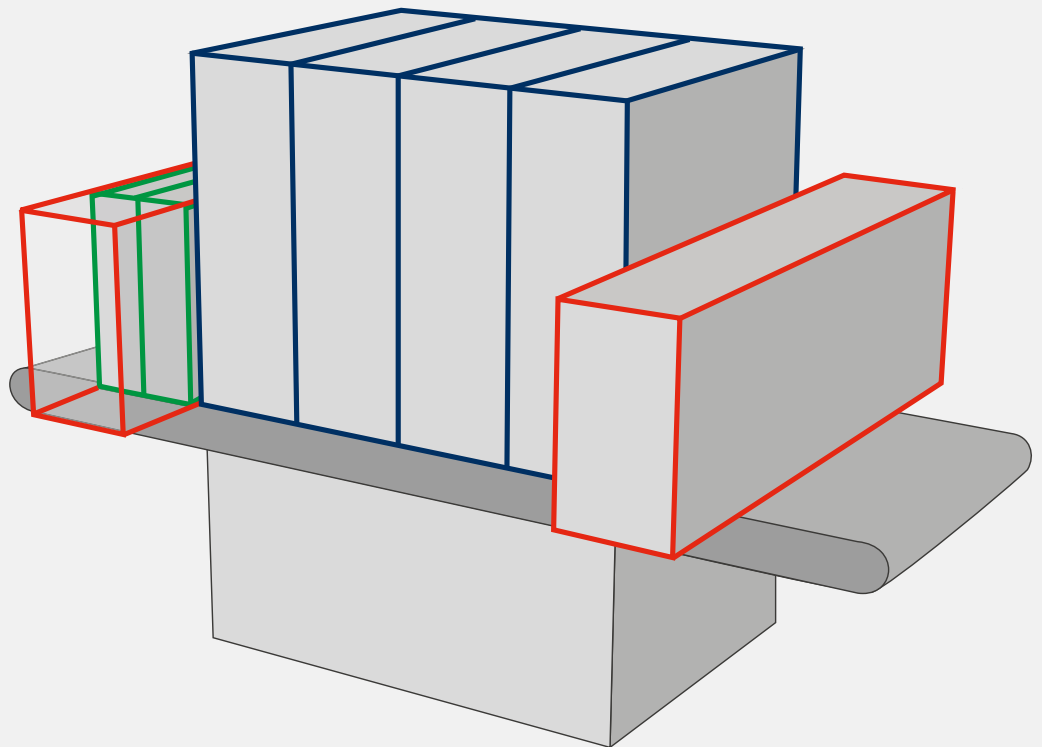
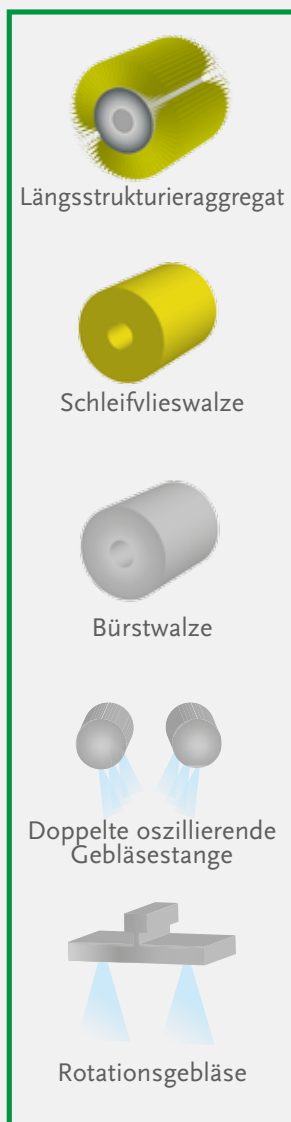
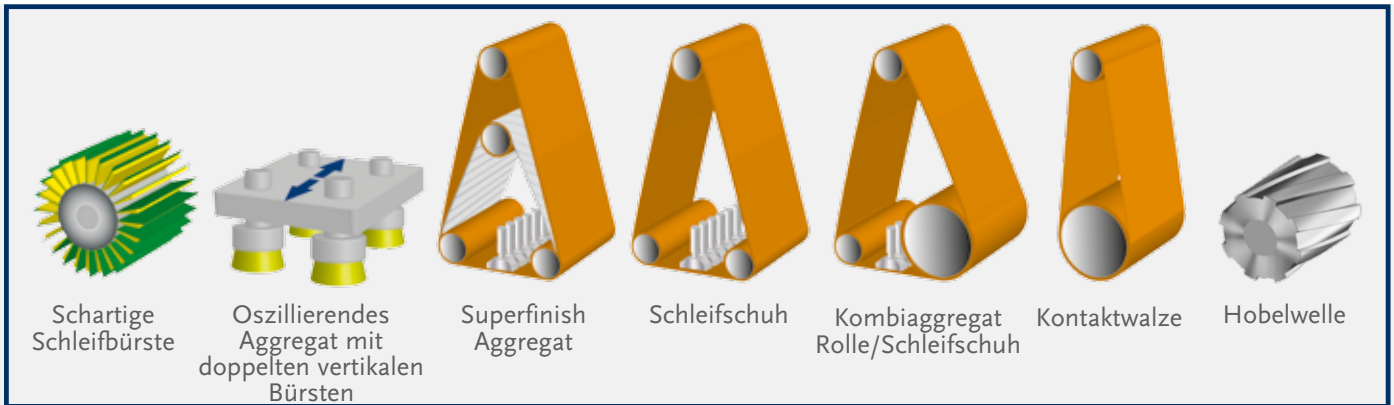
Diese Absaughauben wurden eigens von den SCM Technikern geplant und entworfen: dank ihrer besonderen Form und ihrer Nähe zum Arbeitsbereich, kann **die Staubzerstreuung** auch unter schwersten Bedingungen kontrolliert werden.



Der modulare Aufbau von DMC Eurosystem

Die Maschinenzusammensetzung kommt den wandelnden Produktionsanforderungen immer entgegen

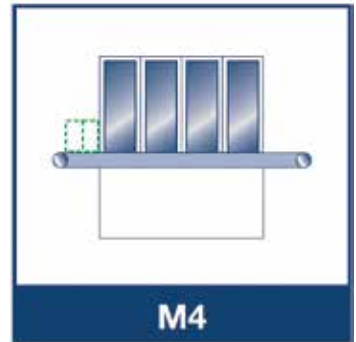
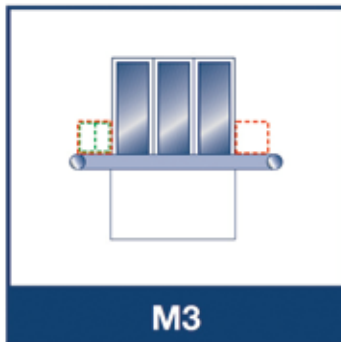
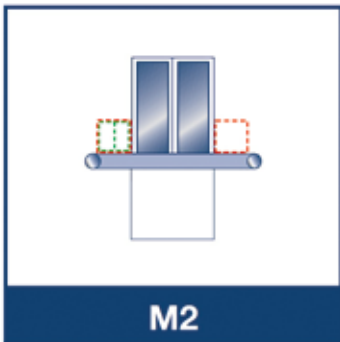
Die fortgeschrittenen, technologischen Lösungen und der modulare Aufbau der Vorkehrungen, ermöglichen die Ausführung einer besonders großen Anzahl von Konfigurationen: von den flexibelsten und anpassungsfähigsten bis hin zu ganz speziellen Anwendungen



Konfigurationsbeispiele

Ausführung RK

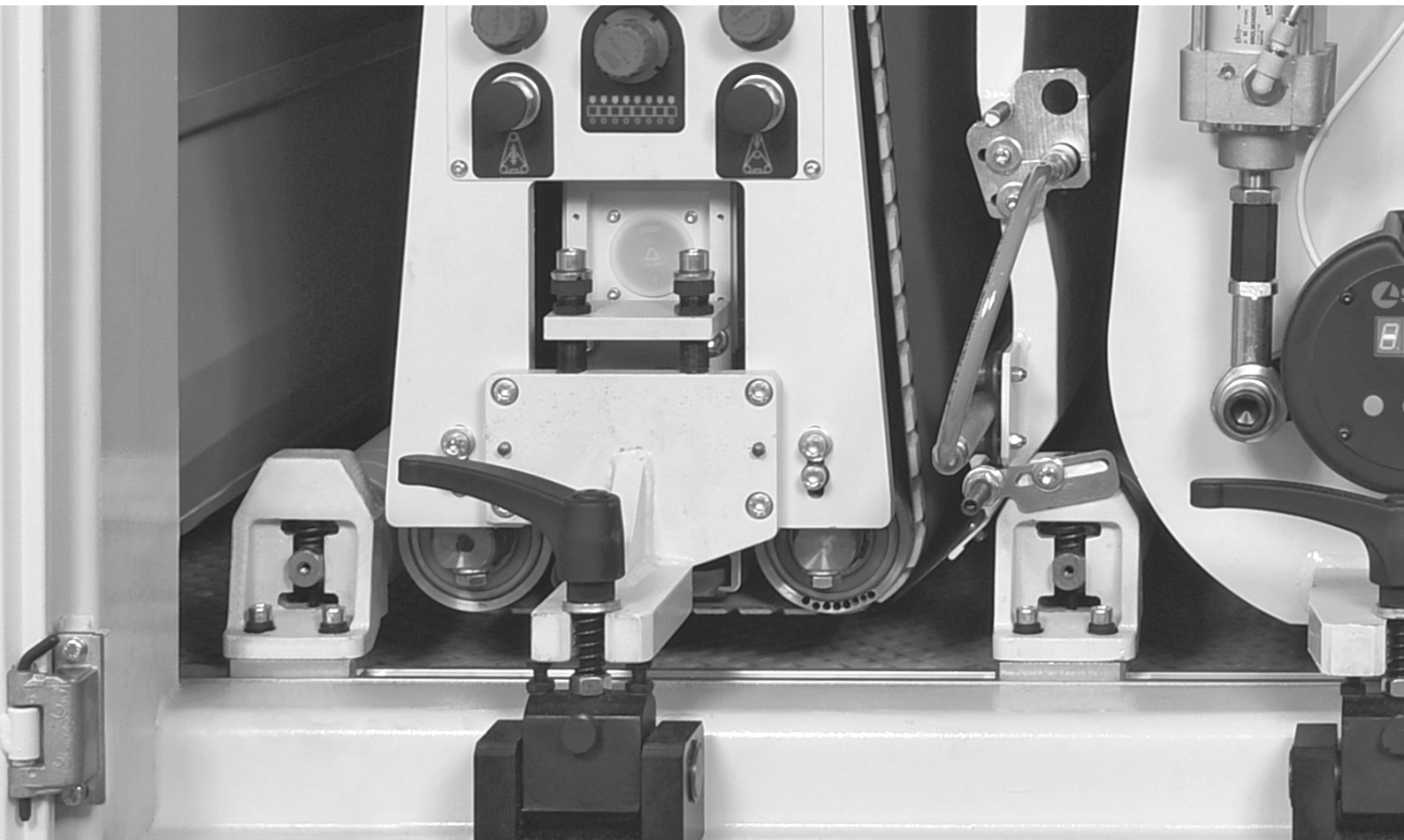
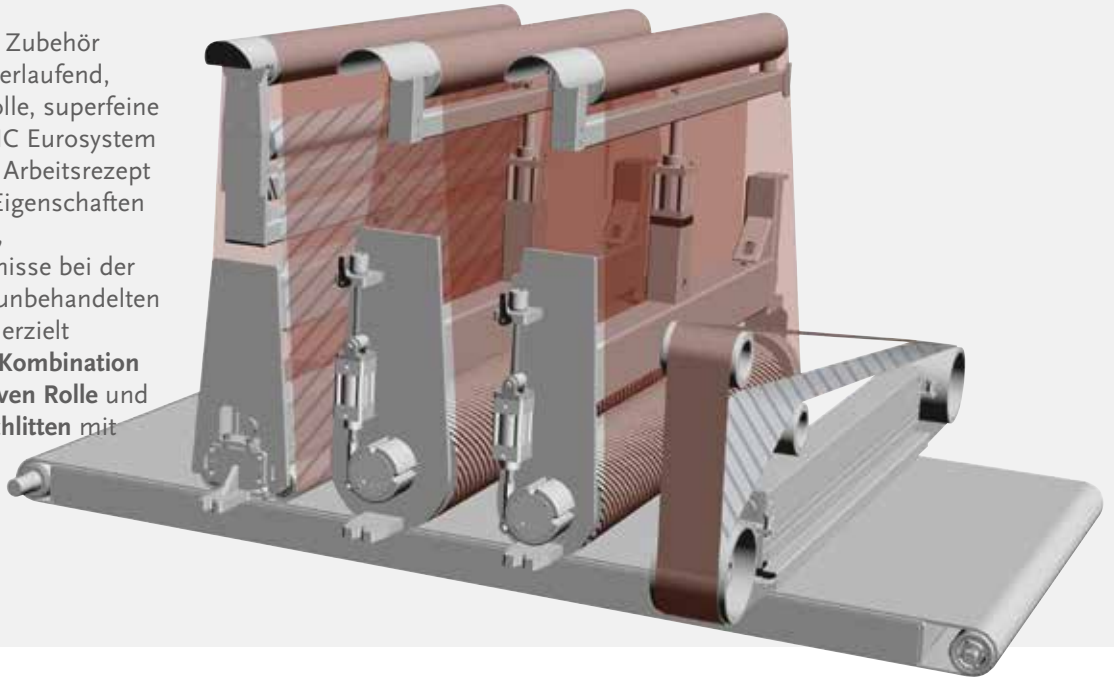
Ausführung RRS



DMC Eurosystem TRRS

Konfigurierung zum Kalibrieren, Schleifen und speziellem
Feinverarbeiten von unverarbeiteten und lackierten Platten

Mit dem reichhaltigen Zubehör an Aggregaten (quer verlaufend, Kalibrierrolle, Schleifrolle, superfeine Verarbeitung) von DMC Eurosystem TRRS, können je nach Arbeitsrezept und den besonderen Eigenschaften eines jeden Aggregats, ausgezeichnete Ergebnisse bei der Feinverarbeitung von unbehandelten und lackierten Platten erzielt werden: eine **perfekte Kombination** zwischen **der aggressiven Rolle** und **dem empfindlichen Schlitten** mit elektronischem EPICS Trennschalter.





DMC Eurosystem TRRS

Konfigurierung zum Kalibrieren, Schleifen und speziellem Feinverarbeiten von unverarbeiteten und lackierten Platten

Das quer verlaufende Aggregat und das Aggregat für die superfeine Verarbeitung eignen sich besonders für die Feinverarbeitung von Teilen aus Massivholz, von MDF Platten die veredelt werden sollen und von lackierten Platten (matt und glänzend) oder von schon veredelten Teilen.

Diese Aggregate sind die **allerbeste Wahl** für all jene die auf der Suche nach einem besseren Feinverarbeitungsgrad für Platten mit „hi-gloss“ Glanzlack sind.



T - QUER VERLAUFENDES AGGREGAT

Das Aggregat kann am Eingang wie am Ausgang der längs verlaufenden Aggregate montiert werden. Durchgang an glänzend, lackierten Platten ausgeführt werden sollen. Durch die Aufstellung die außerhalb der Struktur erfolgt, können die ordentliche Wartung und das Auswechseln des Schleifbandes schnell und unkompliziert erfolgen.

S - AGGREGAT FÜR SUPERFEINE VERARBEITUNGEN

Dieses Aggregat wurde entworfen um den Anforderungen der Großindustrie nachzukommen, das **Aggregat für superfeine Verarbeitungen** ist mit einem elektronischen „EPICS“ Schleifschuh ausgestattet, wodurch die **Auswirkung der Schleifkörper** am zu verarbeitenden Werkstück **besonders gleichmäßig erfolgt**; das **Lamellenband verbessert das Abkühlen der Kontaktoberfläche**.

Die **längeren Bänder** (Abwicklung 2620 mm) **verbessern das Abkühlen der Schleifkörner** und erleichtern so das Ablösen des Verarbeitungsstaubs. Ein längeres Band **dauert länger**, braucht weniger oft ausgewechselt zu werden und führt demzufolge zu **weniger Maschinenstillständen**.



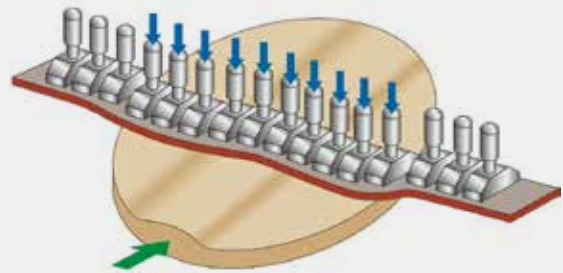
DMC Eurosystem TRRS

Konfigurierung zum Kalibrieren, Schleifen und speziellem
Feinverarbeiten von unverarbeiteten und lackierten Platten

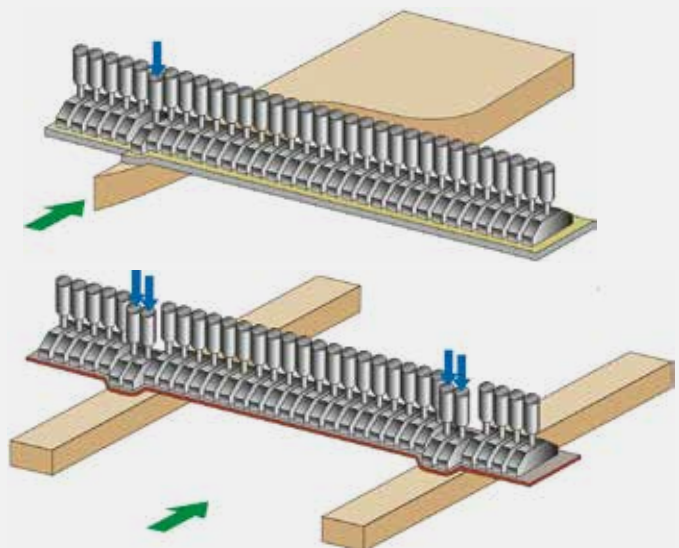


Der **Schleifschuh mit Trennschalter „EPICS“** besteht aus einer speziellen, monolithischen Querstange, in der sich die Aktivierungszylinder der einzelnen Bereiche befinden. Durch den großen Auswirkungsbereich der Kolben und durch das doppelte Effekt-System (einstellbarer pneumatischer Schub und Gegenschub), sorgt der „EPICS“ Schleifschuh für die **allergrößte Feinfühligkeit und Genauigkeit bei jeder Verarbeitungsart.**

Durch die besondere Struktur der pneumatischen Zylinder, kann der „EPICS“ Schleifschuh auch **Platten perfekt schleifen die eine unregelmäßige Dicke aufweisen.**

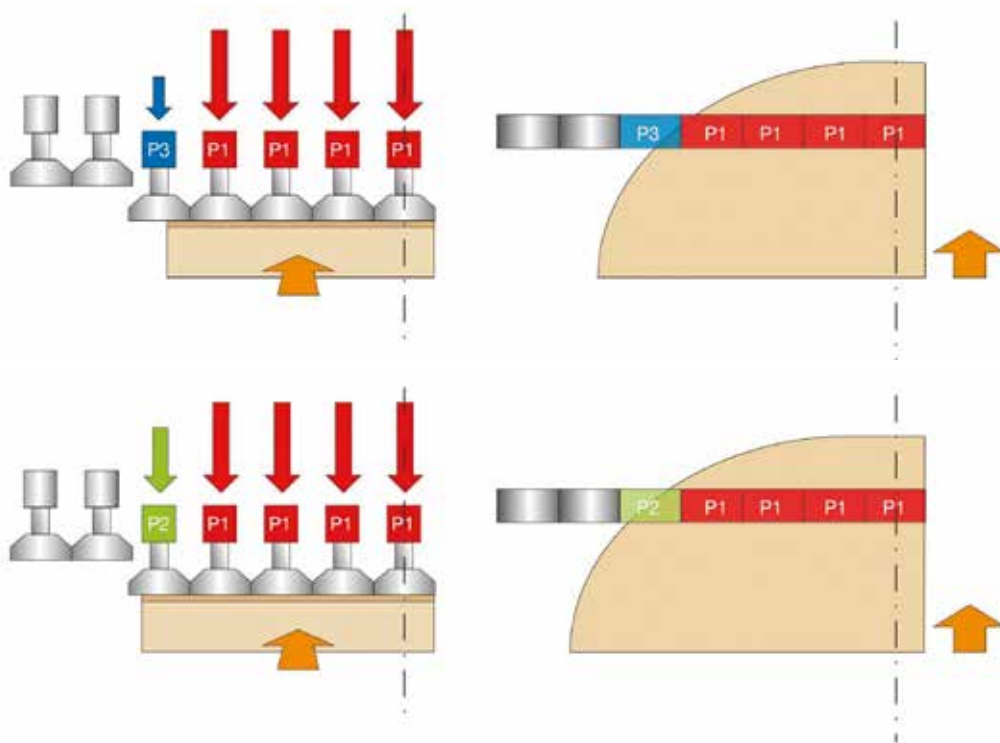


Den „EPICS“ Schleifschuh gibt es mit zwei verschiedenen **Bereichsunterteilungen: 32 mm und 16 mm.** Diese letzte Lösung **eignet sich besonders zum Verarbeiten von schmalen Stücken oder von Formteilen mit besonders spitzen Winkeln.**



MIT DEM INNOVATIVEN „PWM“ SYSTEM KANN DER ARBEITSDRUCK DES ELEKTRONISCHEN SCHLEIFSCHUHS „EPICS“ IN ECHTZEIT VERÄNDERT WERDEN UND SOMIT STÄNDIG DEN VERSCHIEDENEN PLATTENBEREICHEN ANGEPAST WERDEN.

Die PWM Technologie macht es möglich einen geringen Schleifdruck an der vorderen Kante der Platte auszuüben; dieser Druck wird allmählich erhöht um den mittleren Bereich der Platte zu schleifen und wird dann bei Erreichen der hinteren Kante wieder reduziert. Am Eingang des Förderbandes befindet sich ein innovatives System zum Lesen der Werkstücke wodurch auf den Seitenkanten der Platte unterschiedliche Drücke ausgeübt werden können, deren Kraftausübung je nach Form und Art wie das Stück in die Maschine eingeführt wurde, unterschiedlich ausfallen kann.



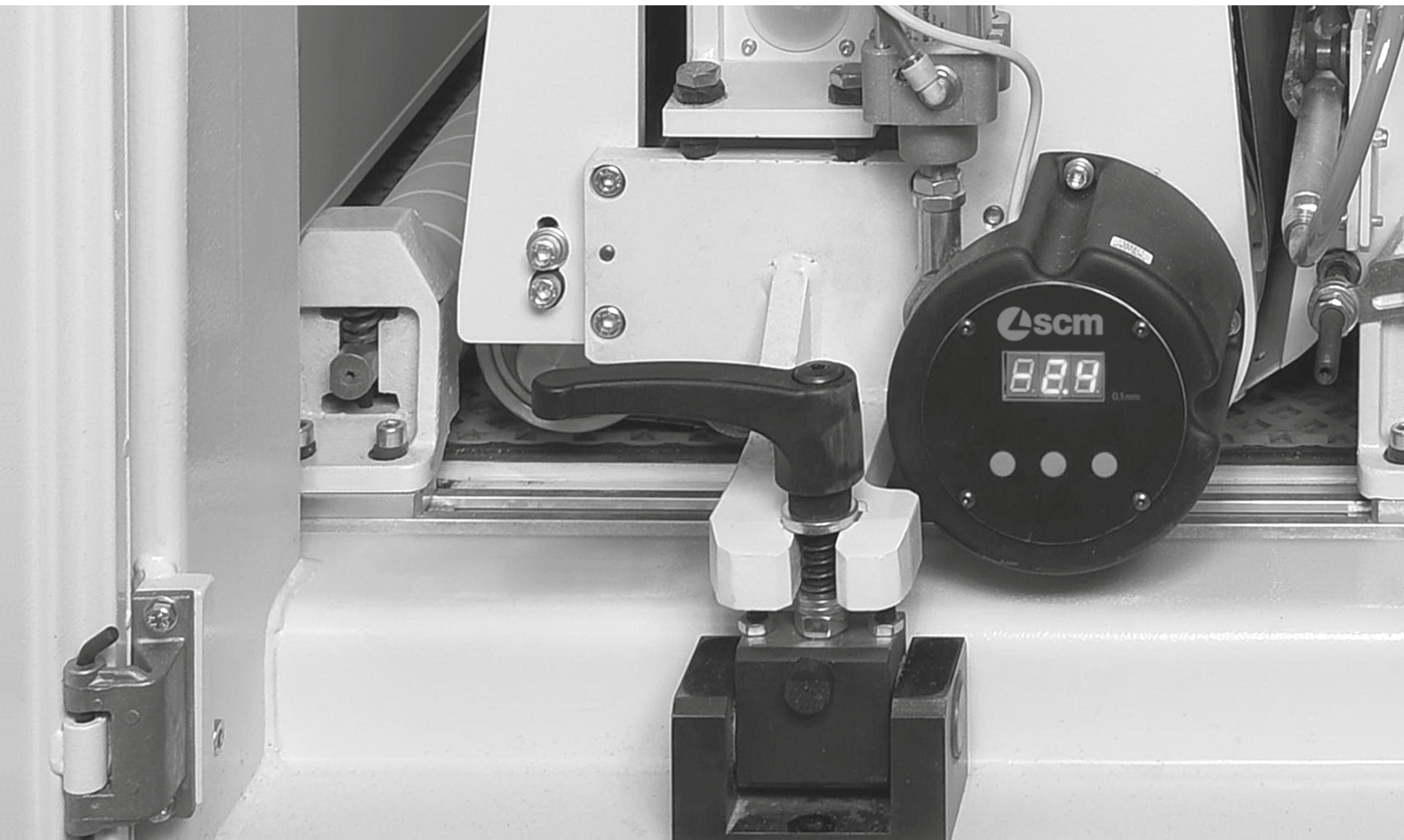
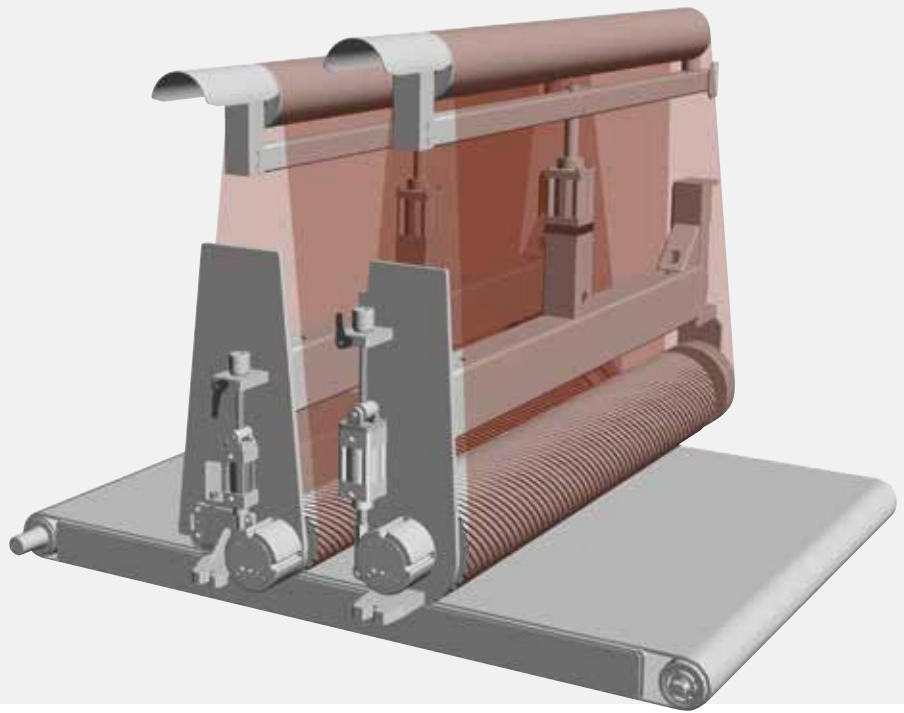
Das „PWM“ System wird gänzlich von der elektronischen Steuerung „MAESTRO PRO-SAND“ verwaltet. Dank der fortschrittlichen Bedienerchnittstelle, die eigens von SCM entwickelt wurde, können alle Einsatzparameter der Vorkehrung angezeigt, eingestellt werden und auch in den einzelnen Programmen gespeichert werden.

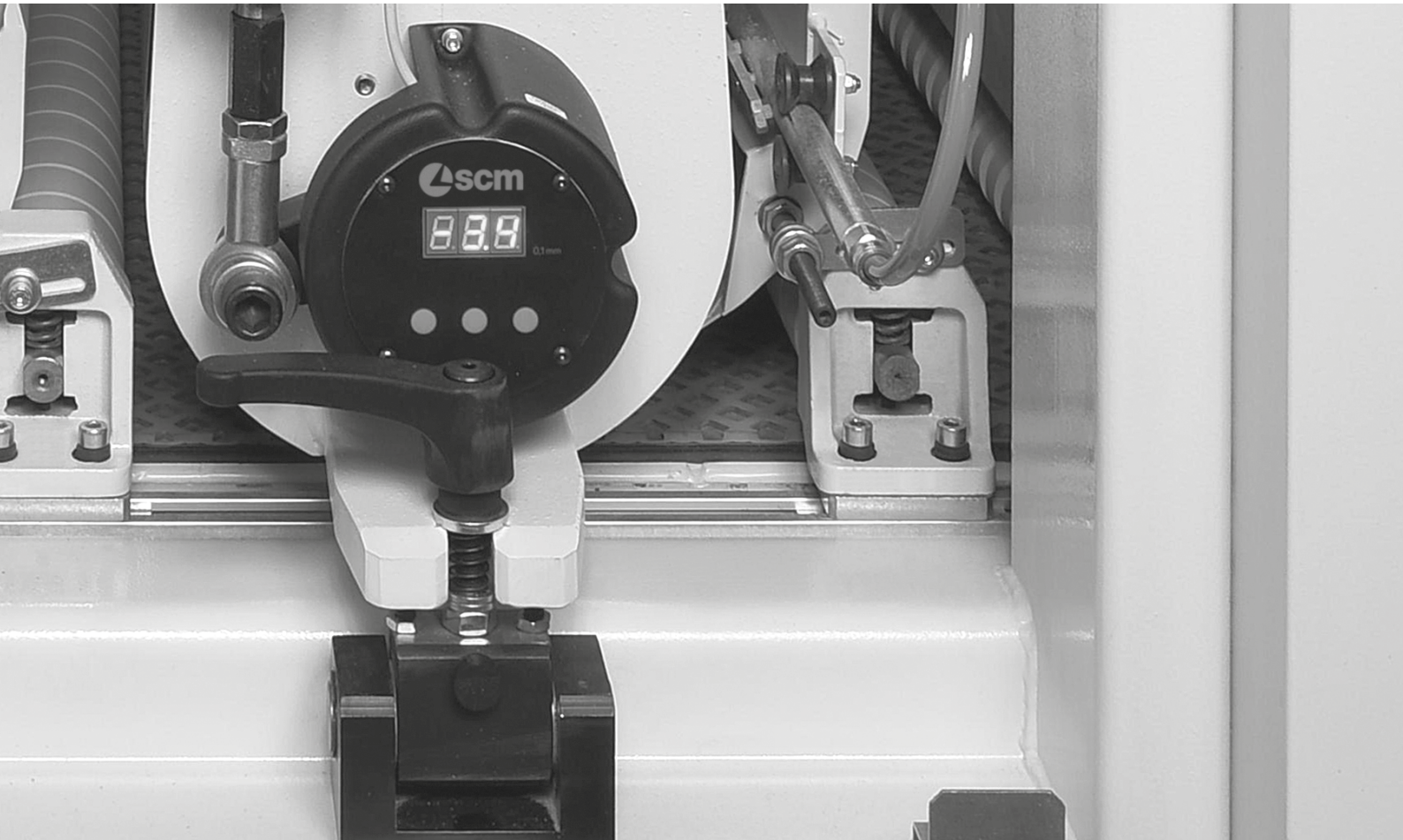
DMC Eurosystem RK

Diese Konfiguration eignet sich für alle Vorgänge zum Kalibrieren und Schleifen

Mit dieser multifunktionalen Konfiguration kann mit geringem Aufwand **die allergrößte Anpassungsfähigkeit** erzielt werden, um **Massivholz zu kalibrieren und zu schleifen, sowie um furnierte und lackierte Platten zu schleifen.**

Es ist nämlich möglich die Werkstücke mit einer gerillten Stahlrolle in der ersten Stellung zu kalibrieren und die Verarbeitung mit der Schleifrolle und dem elektronischen Schleifschuh zu vervollständigen.





DMC Eurosystem RK

Diese Konfiguration eignet sich für alle Vorgänge zum Kalibrieren und Schleifen

R - AGGREGAT ROLLE KALIBRIERUNG/SCHLEIFAGGREGAT

Das Aggregat Kalibrierung/Schleifaggregat gibt es mit Rollen zu 250 und 320 mm Durchmesser, aus gerilltem Stahl wie mit Gummiüberzug.



K – KOMBINIERTES AGGREGAT ROLLE/SCHLEIFSCHUH

Die beste Lösung für all jene die auf der Suche nach der allergrößten Vielseitigkeit sind wenn es um die Zusammensetzung der Maschine geht, ohne deshalb auf die Qualität der eigenen Verarbeitungen verzichten zu müssen. Für das „K“ Aggregat stehen alle technischen Lösungsmöglichkeiten der Spezialaggregate zur Verfügung die mit Rollen und Schleifschuhen funktionieren.



Die **gerillte Stahlrolle** bietet die **allergrößte Genauigkeit** beim Kalibrieren von Massivholz, auch mit unterschiedlichen Maserungen und Astlöchern. Die in unterschiedlichen Härten (von 85 bis 20 Sh) verfügbare mit **Gummi beschichtete Rolle**, sorgt **bei jeder Art von Verarbeitung immer für die allerbesten Ergebnisse**, beim Kalibrieren mit großen Abtragungen bis zu Feinverarbeitungen an furnierten oder lackierten Platten.



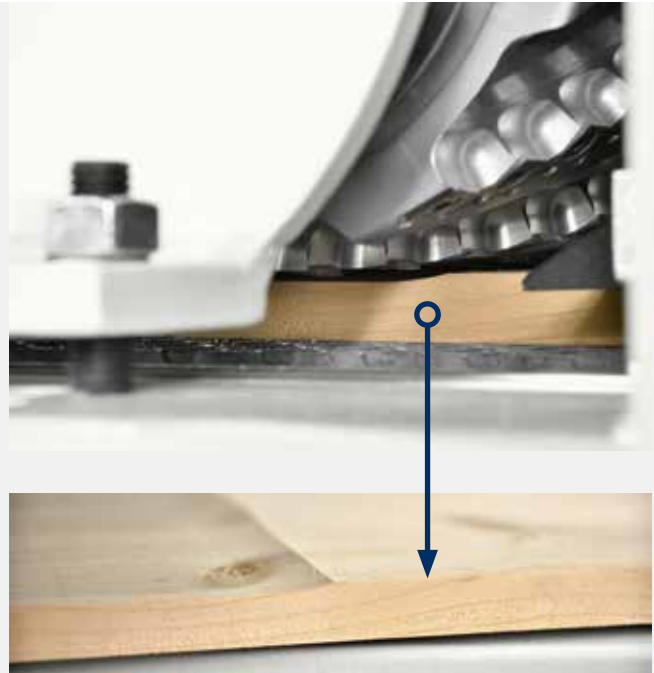
Die Rollenaggregate sind mit einem **System zum Selbstspannen des Riemens** ausgestattet wodurch **die richtige Spannung** im Laufe der Zeit **korrekt beibehalten werden kann** und die **allerbeste Effizienz bei der Übertragung der Motorleistung gewährleistet wird**. Diese Vorkehrung ist beim Kalibrieren unabdingbar notwendig um die gesamte verfügbare Kraft auf die Verarbeitung übertragen zu können.



Andere Vorkehrungen

C - HOBELAGGREGAT

Die Maschine kann im Kopfteil mit einem „CHP“ Hobelaggregat ausgestattet werden womit starke Materialabtragungen von Massivholz (bis zu 3 mm) ausgeführt werden können, wobei Motoren mit geringem Leistungsaufwand eingesetzt werden (25-30 HP). Nach dem Hobeln, **braucht die Plattenoberfläche nur kurz fein verarbeitet zu werden**; dieser Vorgang kann mit 150 Körnung erfolgen und wird nur mit einem Arbeitsaggregat ausgeführt, oder mit 180 Körnung wenn zwei Aggregate verwendet werden.



Der schwere **Drucker mit Trennschalter**, mit kleinen Hammern gegen Rückschlägen ausgestattet, sorgt für die **allergrößte Effizienz des Vorschubs** und ermöglicht die **gleichzeitige Verarbeitung von mehreren Stücken von unterschiedlicher Stärke**.



Das **frontale Zugangssystem zur Hobelwelle** erleichtert das Reinigen und die **Wartung**.



B - BÜRSTENAGGREGATE

Die Bürstenaggregate, die es auch mit quer verlaufender Schwingung der Rolle gibt, können untereinander gekoppelt werden und können auch an Reinigungsaggregate gekoppelt werden (zeitliche begrenzt) mit blasendem Doppelstab oder mit drehenden Blasvorkehrungen.



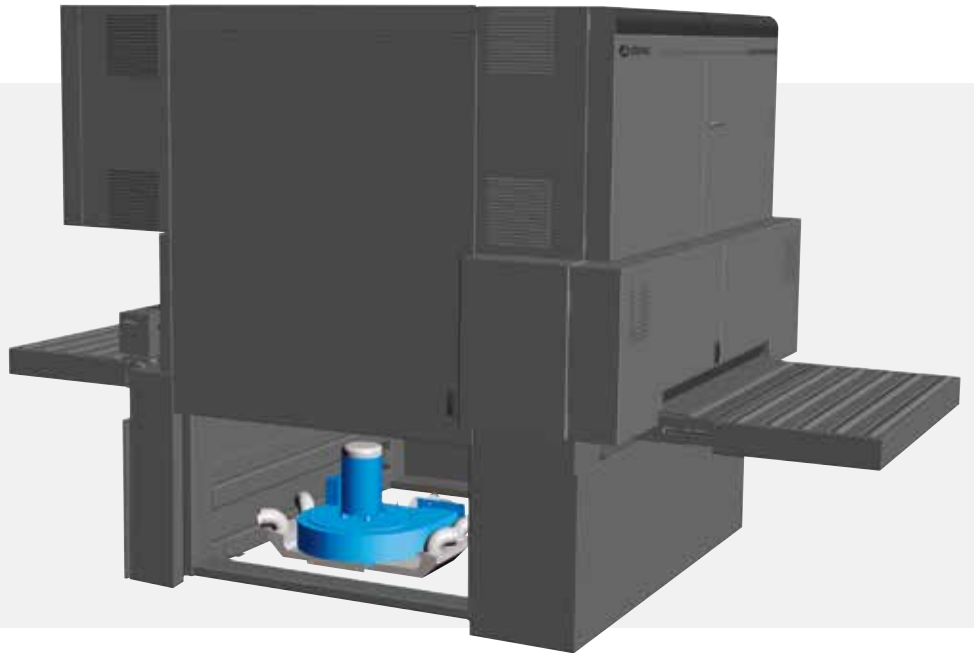
Es gibt eine ganze Palette an Reiniger- und Satinierrollen mit 150 mm oder 200 mm Durchmesser.

Mit dem Aggregat zum Strukturieren, mit Motoren bis zu 10 HP (auch mit Inverter), wird die natürliche Maserung des Holzes hervorgehoben. Diese Vorkehrung ist unabdingbar notwendig um eine rustikale Produktion oder einen Antik-Look zu erzielen.



Andere Vorkehrungen

Da der **Elektroventilator** unter dem Arbeitstisch angebracht ist, **nimmt die Maschine weniger Raum ein** und, vor allem, **sind die Geräuschemissionen reduziert**.



Das **Schnellspannsystem** um die Aggregate an den Sockel fest zu spannen und die digitale Anzeige der Arbeitsquote, führen dazu, dass das **Auswechseln des Schleifbandes** und das **Einstellen** der Maschine **extrem schnell und genau** erfolgen können.

Schwingende, Zeit befristete Vorkehrung zum Blasen, zum Reinigen der Schleifbänder. Wird das Schleifmittel angemessen sauber gehalten, **führt dies zu einer längeren Lebensdauer der Bänder** und zu einer **besseren Qualität der Endverarbeitung**, insbesondere im Falle von lackierten Platten.

Die Vorkehrung schaltet sich automatisch beim Durchgang des Werkstücks in der Maschine ein, um den Druckluftverbrauch zu minimieren.





Das Zentriersystem des Schleifbandes wird von einer **Fotozelle mit „Grundunterdrückung“** verwaltet die besonders **genau und zuverlässig ist** und womit ein richtiges Positionieren gewährleistet wird.



Automatische Vorkehrung zum Zentrieren des Förderbandes: Ein elektropneumatisches System behält das Förderband stets im besten Anwendungszustand ohne dass **der Bediener jemals eingreifen muss.**



Mit dem **elektronischen drahtlosen Kaliber** kann die Maschine an der Arbeitsquote positioniert werden die von der Vorkehrung selber gemessen wurde. **Die Kommunikation mit der Maschine erfolgt drahtlos** und auch das gewünschte Arbeitsprogramm kann drahtlos abgerufen werden.

Die Vorkehrung zum automatischen Positionieren des Tisches ermittelt die Dicke des Werkstücks und gestattet das Ausführen von **Verarbeitungen** die immer **genau und ohne Bedienerfehler** sind.

Das dezimale Einstellsystem gibt außerdem die Möglichkeit die Arbeitsquote einstellen zu können, unabhängig von der Materialstärke.



Elektronische Steuerungen

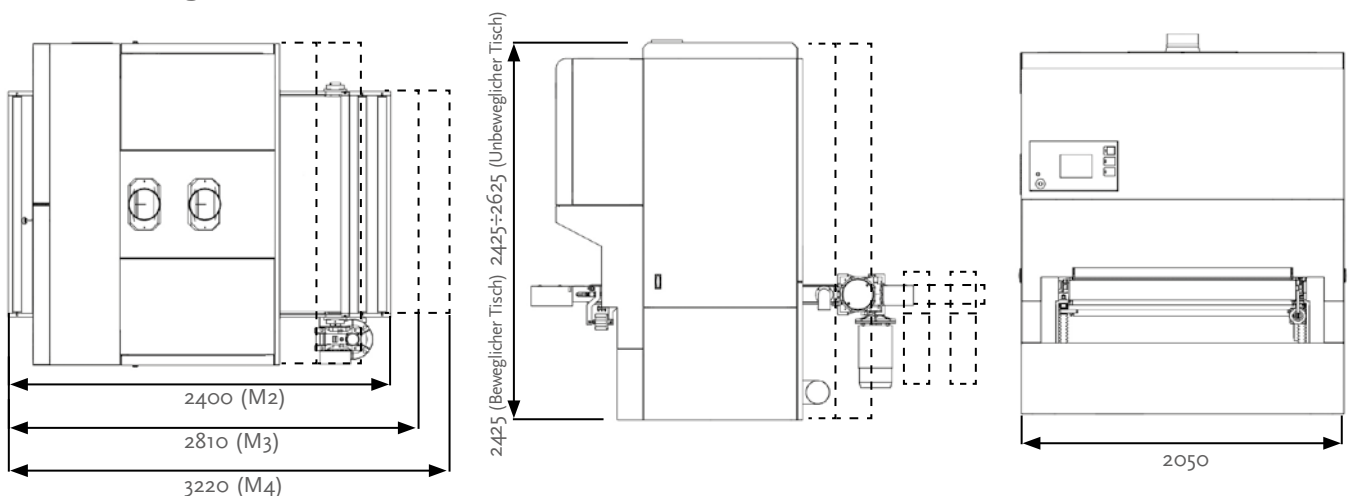


Jegliche **Verwaltungssoftware der Maschine** ist ein Eigentum das eigens von den Ingenieuren von SCM entwickelt wurde und das gemäß den Kundenangaben zusätzlich verbessert wurde. Das Ergebnis ist eine **extrem einfache und zuverlässige Bedienerchnittstelle** die in der Lage ist auch den gehobenen Anforderungen perfekt nachzukommen.



Mit der „**PRO-SAND**“ Steuerung können über den Touch Screen alle Verarbeitungsparameter eingestellt werden und **gleichzeitig kann die Maschine in Echtzeit auf ihre Funktionstüchtigkeit überprüft werden.**

Abmessungen - Platzbedarf



* Die Maße beziehen sich auf eine Konfiguration ohne quer verlaufendem Aggregat

DMC EUROSISTEM

Technische Angaben

Nützliche Arbeitsbreite	mm	1.350
Min/max Verarbeitungsdicke (beweglicher Tisch)	mm	3-170
Min/max Verarbeitungsdicke (unbeweglicher Tisch)	mm	3-200
Abmessungen der längs verlaufenden Schleifbänder	mm	1.370 x 2.620
Abmessungen der quer verlaufenden Schleifbänder	mm	150 x 5.000
Vorschubgeschwindigkeit des Förderbandes	m/min	3-18



WENIGER VERBRAUCH = GERINGERE KOSTEN

Mit SavEnergy wird Energie nur dann verbraucht, wenn sie benötigt wird; die Aggregate werden aktiviert, wenn sie benötigt werden, und bleiben in einem automatischen Standby-Betrieb, wenn keine Bearbeitung stattfindet. Jährliche Energieeinsparung bis zu 10% (Option).

DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit über 65 Jahre Erfahrung ist SCM einer der unangefochtenen Marktführer im Bereich der Holzbearbeitungstechnologien und ein Innovationsmotor auf dem Feld der Holzbearbeitungsmaschinen und modernen Fertigungsanlagen mit einer weltweiten Präsenz und dem dichtesten Vertriebs- und Servicenetzwerk auf diesem Sektor.

- 65 Jahre Erfahrung
- 3 Hauptproduktionsstandorte in Italien
- 300.000 m² Produktionsfläche
- 17.000 Produzierte Maschinen pro Jahr
- 90% Exportanteil
- 20 Tochtergesellschaften
- 350 Vertretungen und Vertriebspartner
- 500 Servicetechniker
- 500 Eingetragene Patente

Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLSTEN WISSENSSTAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

INDUSTRIAL MACHINERY

Einzelmaschinen, integrierte Systeme und Dienstleistungen für die Verarbeitung einer großen Bandbreite von Materialien.



HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIE



TECHNOLOGIEN FÜR DIE VERARBEITUNG VON KOMPOSITMATERIALIEN, ALUMINIUM, KUNSTSTOFF, GLAS, STEIN, METALL

INDUSTRIAL COMPONENTS

Technische Bauteile für die Maschinen und Systeme der Gruppe, Drittparteien und die Maschinenbauindustrie.



SPINDELN UND TECHNISCHE BAUTEILE



SCHALTSCHRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN



Die technische Daten können je nach Maschinenausstattung variieren. In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE Vorschriften.



is more



SCM GROUP SPA

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
dmc@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0365651C