

SANDYA 10

BREITBANDKALIBRIER- UND
FEINSCHLIFFAUTOMATEN

 **scm**



SANDYA 10

**DIE NEUEN BREITBANDKALIBRIER- UND
FEINSCHLIFFAUTOMATEN FÜR DAS
INNOVATIONSFREUDIGE UNTERNEHMEN**

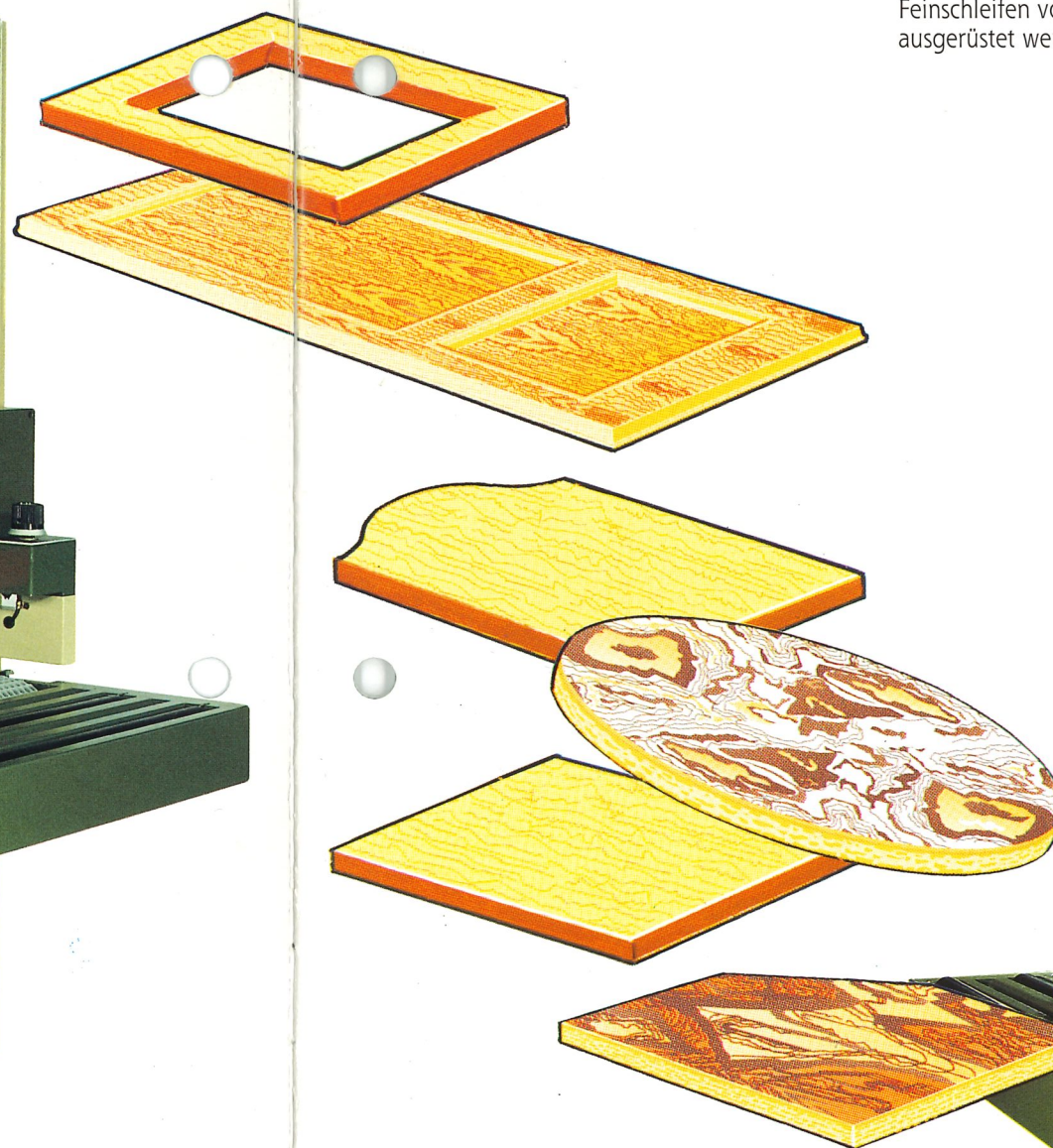


EINE ZUVERLÄSSIGE UND KOMPLETTE MASCHINE FÜR JEDE ANFORDERUNG - ERFÜLLT HEUTE SCHON IHRE ANFORDERUNGEN VON MORGEN

Präzise, leistungsstark und mit hervorragenden technischen Eigenschaften bieten diese Automaten dem innovationsfreudigen Unternehmen eine Reihe von technischen Lösungen, die auch bei häufig wechselnden Arbeiten stets

optimale Ergebnisse gewährleisten. Mit geringem Investitionsaufwand kann die Maschine zum Kalibrieren und Feinschleifen von Massivholz, zum Kalibrieren von Plattenmaterial (MDF, Spanplatten, Verbundmaterial allgemein), zum Vorschleifen und Feinschleifen von Furnierplatten sowie zum Feinschleifen von Grundierlacken ausgerüstet werden. Mehr Qualität,

mehr Leistung, geringer Energieverbrauch, einfache Bedienung, lohnende Investition: dies sind die Pluspunkte für das Unternehmen, das sich für die SANDYA 10 entscheidet.





SANDYA 10 RCS

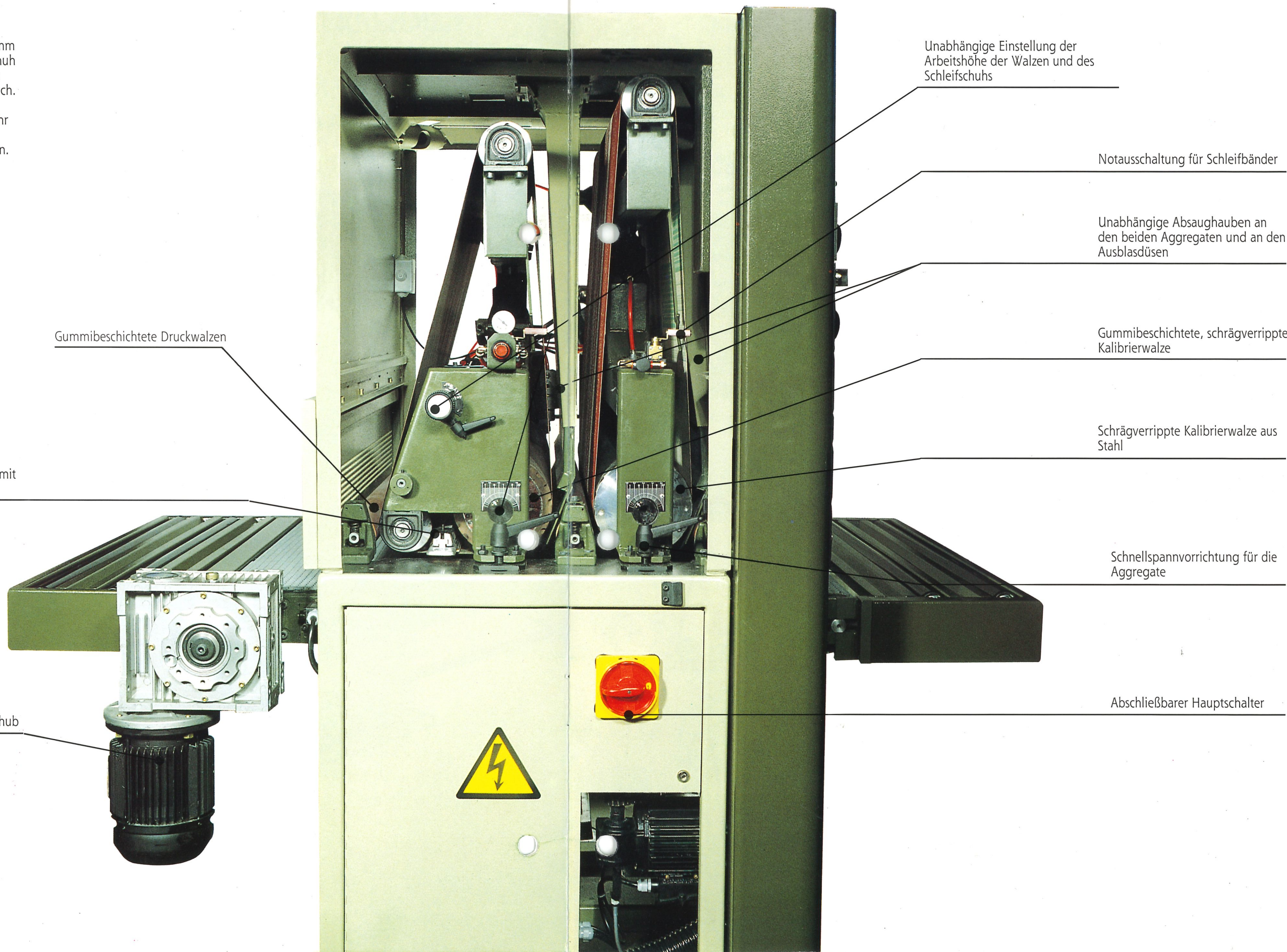
**VIELE TECHNISCHE LÖSUNGEN.
FÜR EIN PERFEKTES FINISH.**

Zwei Kalibrierwalzen mit 180 mm Durchmesser und ein Schleifschuh erfüllen die unterschiedlichsten Bearbeitungsanforderungen nach. Die Vielseitigkeit der drei Arbeitsaggregate bedeutet mehr Leistungsfähigkeit für das anpassungsfähige Unternehmen.

Gummibeschichtete Druckwalzen

Auswechselbarer Schleifschuh mit Schnellwechsellvorrichtung

Getriebemotor für Teppichvorschub



Unabhängige Einstellung der Arbeitshöhe der Walzen und des Schleifschuhs

Notausschaltung für Schleifbänder

Unabhängige Absaughauben an den beiden Aggregaten und an den Ausblasdüsen

Gummibeschichtete, schrägverrippte Kalibrierwalze

Schrägverrippte Kalibrierwalze aus Stahl

Schnellspannvorrichtung für die Aggregate

Abschließbarer Hauptschalter

SANDYA 10 RCS

STARK UND FEINFÜHLIG



SCHRÄGVERRIPPTER WÄLZE AUS STAHL:

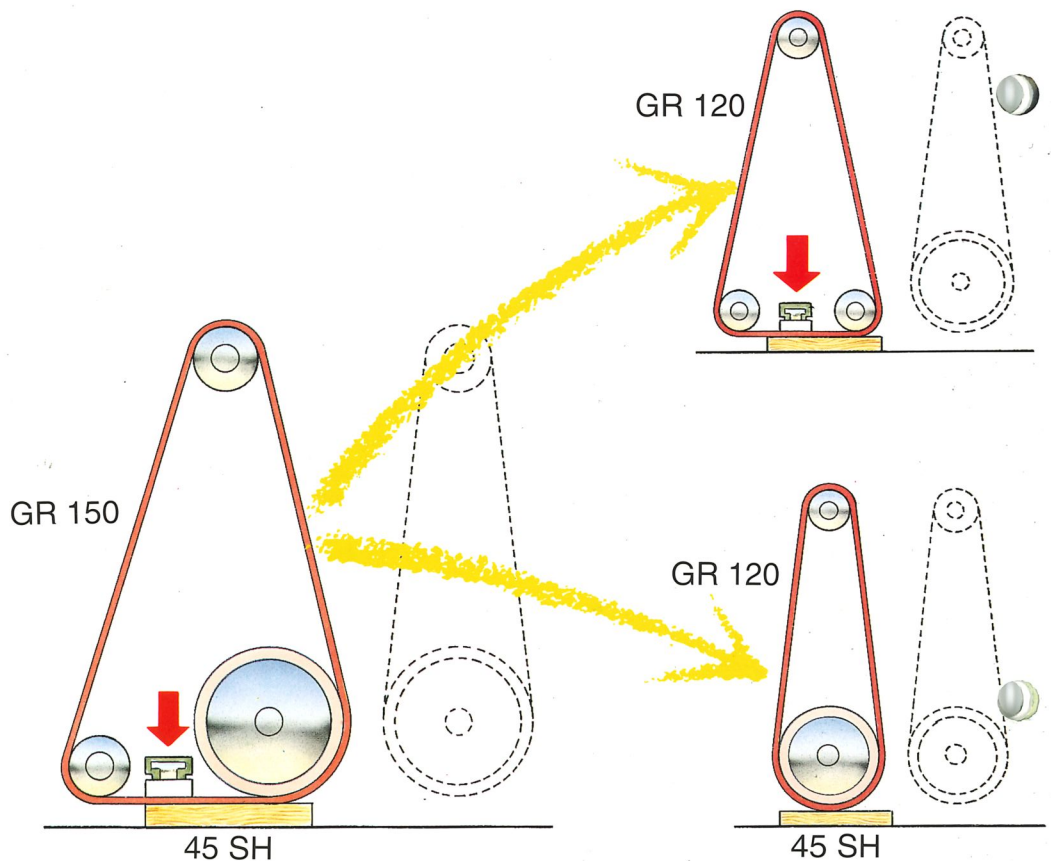
Bei den Breitbandkalibrier- und Feinschliffautomaten SANDYA 10 ist die erste Kalibrierwalze (Durchmesser 180 mm) aus Stahl. Die Schrägrippen der Walze sorgen für passende Kühlung des Schleifbandes und den Ablauf der eventuellen Bearbeitungsrückstände zwischen Walze und Schleifband. Im Vergleich zu den gummibeschichteten Kalibrierwalzen (85-90 Sh) weist diese Lösung folgende Vorteile auf:

- einwandfrei ebene Oberfläche auch bei Holz mit Ästen bzw. bei Holz mit ungleichmäßiger Maserung;
- bei gleicher Motorleistung größeres Spanabnahmevermögen;
- keine Wartung, wie z.B. bei gummibeschichteten Walzen, die bei Abnutzung oder Beschädigung nachgeschliffen werden müssen.

GUMMI-BESCHICHTETE WÄLZE (45 SH) UND SCHLEIFSCHUH: DIE PERFEKTE KOMBINATION FÜR DEN FEINSCHLIFF

Die Kombination der beiden gleichzeitig arbeitenden Einheiten bietet im Vergleich zu den normalen Einzelfunktionsaggregaten (nur Walze oder nur Schleifschuh) erhebliche Vorteile hinsichtlich Spanabnahme und Endschliff. Die 45-Shore-Gummi-Beschichtung verleiht der Walze einerseits die notwendige Abriebhärte für eine gute Spanabnahme, andererseits die optimale Nachgiebigkeit zur Verbesserung der Rauheit des Werkstückes nach dem Kalibrieren. Durch die große Kontaktfläche sichert der Schleifschuh die bestmögliche Bearbeitungsqualität.

Wird die Maschine ferner mit dem mittelharten Schleifschuh oder mit dem Gliederschleifschuh (Sonderzubehör) ausgerüstet, ist die Kombination ebenso wirksam bei Fertigfurnierten Platten. Die Walze hat die Aufgabe, den Vorschleiff auszuführen (d.h. die Maserung auszugleichen, Leim- oder Papierrückstände zu entfernen), während der Schleifschuh das Finish der Platte durch Anpassung an eventuelle Oberflächenverformungen verbessert.

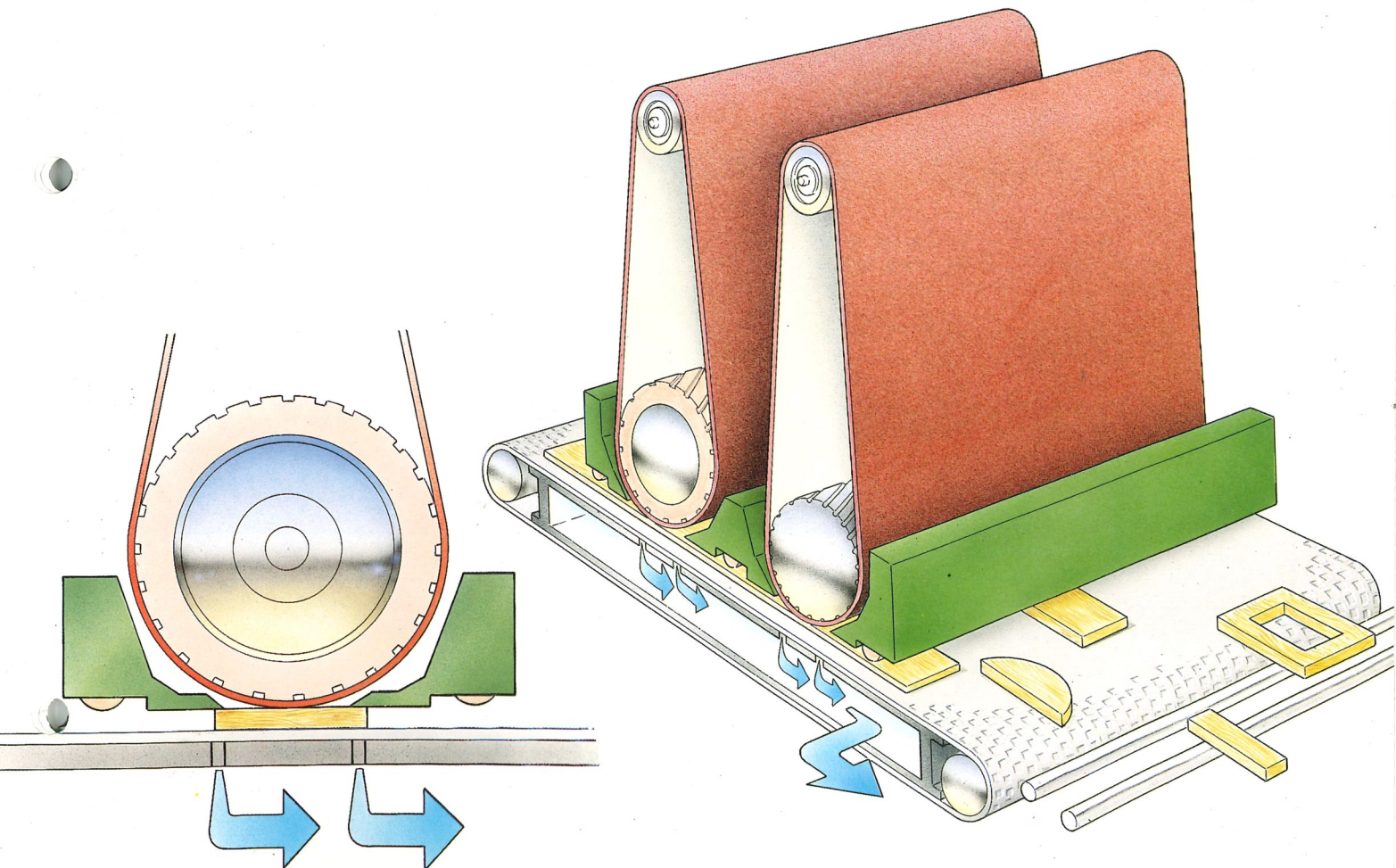


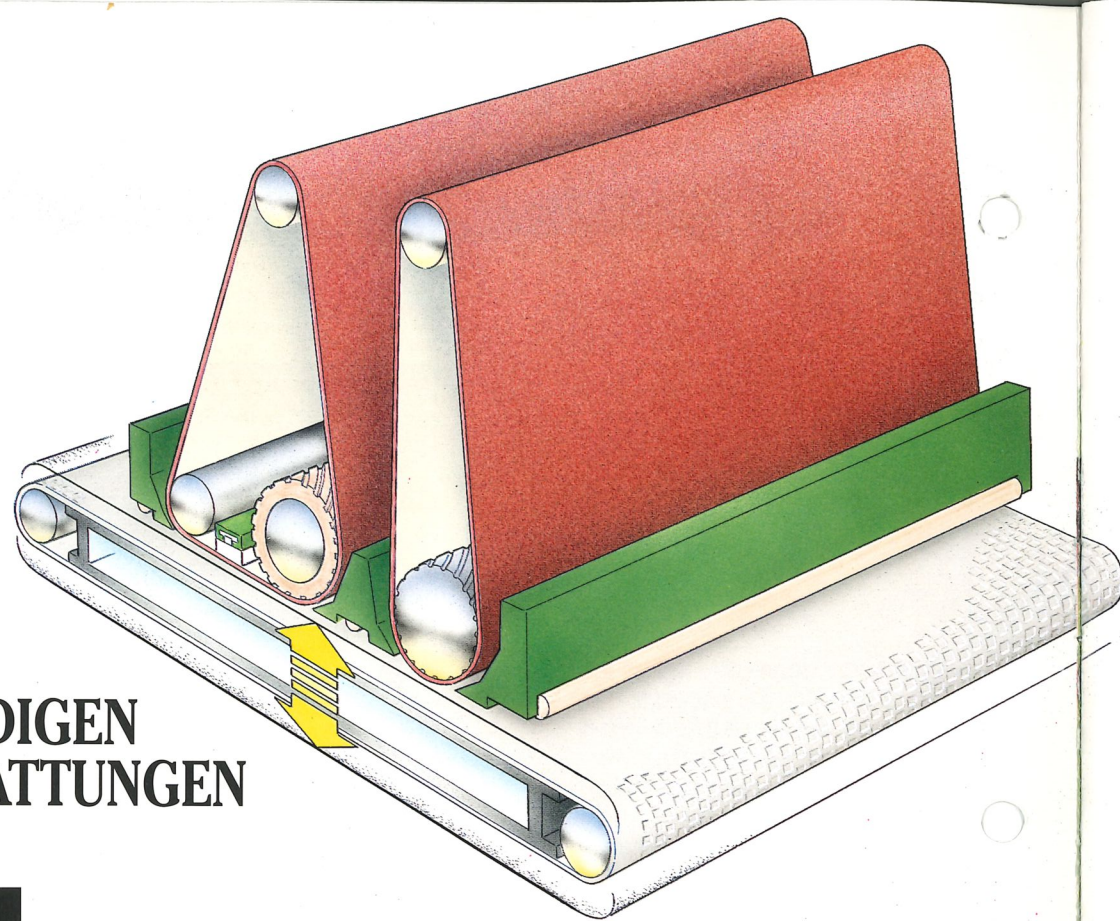
SANDYA 10 RR

AUF SONDERBEARBEITUNGEN SPEZIALISIERT

Zwei Walzenaggregate, das erste zum Kalibrieren (Durchmesser 180 mm), das zweite (Durchmesser 220 mm) zum Feinschleifen, sind wesentliche Voraussetzungen, die zusätzlich zu den normalen Kalibrier- und Feinschliffarbeiten auch das Schleifen von schmalen Furnierplatten, geformten und Webenplatten ermöglichen. SANDYA 10 RR ausgerüstet mit:

- Vakuumtisch
- Federnd gelagerten Druckschuhen ermöglicht zudem einen besonders wirksamen Vorschub und folglich die Bearbeitung von kurzen Werkstücken.





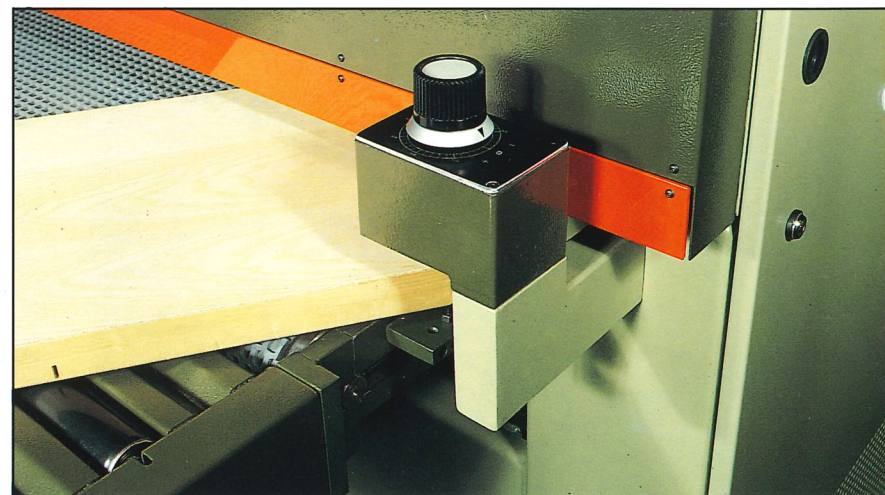
ALLE NOTWENDIGEN SONDERAUSSTATTUNGEN

OSZILLIERENDE AUSBLASDÜSEN

Die Anordnung und Ausrichtung der Düsen sorgt für optimale Reinigungswirkung. Die konstant oszillierenden Düsen mit kalibrierter Bohrung sind sowohl in der Geschwindigkeit als auch im Verfahrensweg einstellbar. Die gesamte Baugruppe ist mit eigener Wartungseinheit und Absaughaube ausgestattet. Auf Anfrage können die Düsen zeitgesteuert direkt vom Werkstück ausgelöst werden, wodurch sich der Druckluftverbrauch erheblich reduziert.

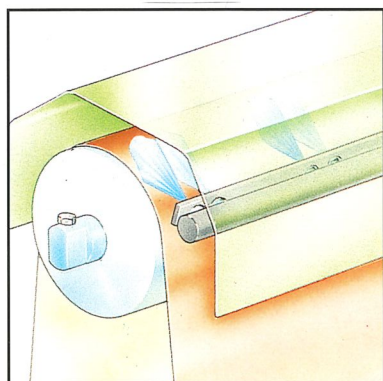
FLOATINGTISCH

Besteht aus einem mechanisch-pneumatischen System zur Anpassung des Arbeitstisches an Stärkendifferenzen der Werkstücke bis zu 1 mm. Der Floatingtisch ist stets mit robusten Druckschuhen kombiniert, die für einen problemlosen Werkstückvorschub mit gummibeschichteten Druckwalzen versehen sind.



AUTOMATISCHE TISCHPOSITIONIERUNG

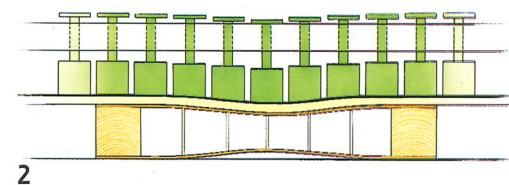
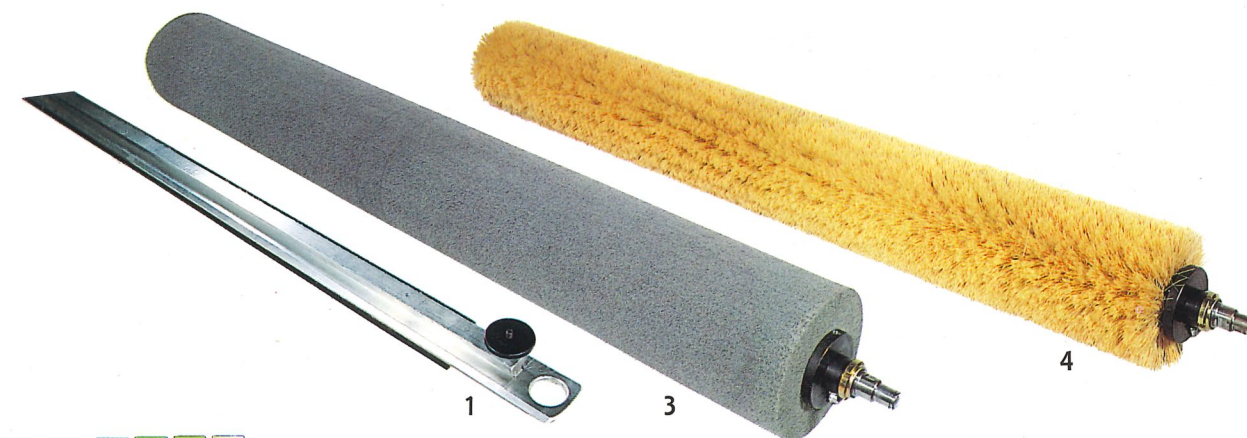
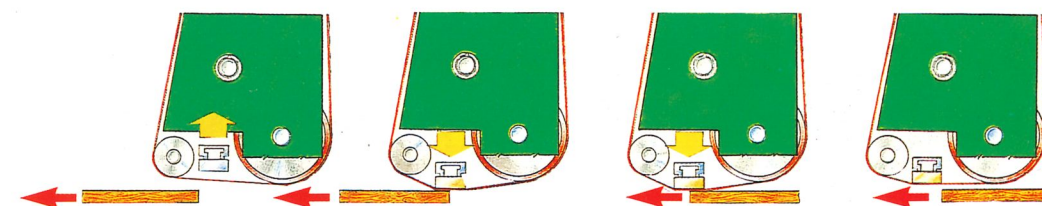
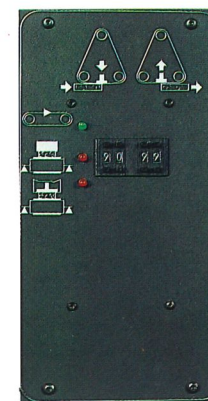
Diese Vorrichtung ermöglicht die schnelle, automatische Einstellung der Arbeitshöhe durch Abtastung der Werkstückdicke. Einstellfehler werden dadurch vermieden.



ÄUSSERST NÜTZLICH! DIE ELEKTRONISCHE SCHLEIFSCHUH- STEUERUNG

ELEKTRONISCH GESTEUERTER SCHLEIFSCHUH

Für den Feinschliff von lackierten Werkstücken ist die Anwendung einer stufenlosen Worschubgeschwindigkeit empfehlenswert. Der automatische Einsatz des Schleifschuhs wird in diesem Fall von einer Elektronik gesteuert, welche das synchrone, zeitgesteuerte Absenken und Abheben bei jeder beliebigen Vorschubgeschwindigkeit ermöglicht.



Weitere Ausstattungsmöglichkeiten:

- 1) Mittelharter Schleifschuh zum Feinschliff von Furnierplatten
- 2) Gliederschleifschuh zum Feinschliff von Furnier-, Sperrholz- und/oder lackierten Platten
- 3) Satinierwalze zur Fertigbearbeitung von lackierten Platten
- 4) Bürstenwalze aus Tampico zur Reinigung der Werkstücke vor dem Stapeln und Lackieren.

GRUNDAUSSTATTUNG

1. Aggregat mit verrippter Kalibrierwalze aus Stahl - 2. kombiniertes Aggregat (Version RCS) mit gummibeschichteter Walze (45 Sh) und hartem Schleifschuh - 2. Aggregat (Version RR) mit gummibeschichteter Walze (45 Sh) Durchmesser 220 mm - Gummibeschichtete Druckwalzen - Motorischer Tischhub - Automatische Bremsvorrichtung - Not-Aus-Vorrichtung zum Schutz der Schleifbänder, Unfallschutz im Einlauf und Not-Aus-Piltaster im Auslauf.

WICHTIGSTES SONDERZUBEHÖR

Automatische Tischhöhenverstellung - Vakuumtisch - Floatingtisch - Druckschuhe - Oszillierende Blasdüsen - Elektronisch gesteuerter Schleifschuh - Gliederschleifschuh - Stufenlos verstellbarer Teppichvorschub - Bürstenwalze - Satinierwalze - Gummibeschichtung der Kalibrierwalzen in den Härten 85-65-45-30-20 Shore - Hauptmotor mit verstärkter Leistung - Hauptmotor mit zwei oder drei Drehzahlbereichen - Pneumatische Schleifbandoszillation - Wählschalter zur automatischen Positionierung der Aggregate.

DIE MASCHINE VERHILFT DEM MENSCHEN ZU MEHR SICHERHEIT UND EINER BESSEREN UMWELT

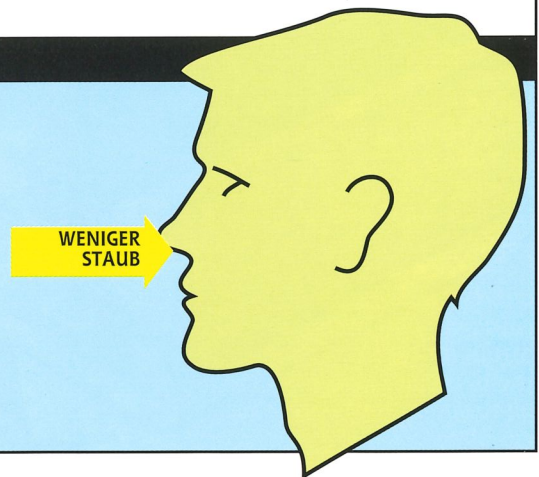
- Handschutz für den Bediener im Einlauf
- Notausschaltung zum Schutz der Schleifbänder
- Not-Aus-Piltaster im Auslauf
- Mechanischer Handschutz im Auslauf
- Abschließbarer Hauptschalter

STAUB

Die neuen SANDYA 10 sorgen für bessere Arbeitsbedingungen für den Bediener entsprechend des neuen Vorschriften.

Spezifische Staubemission nach BG-FA "HOLZ" 4/90 - 1

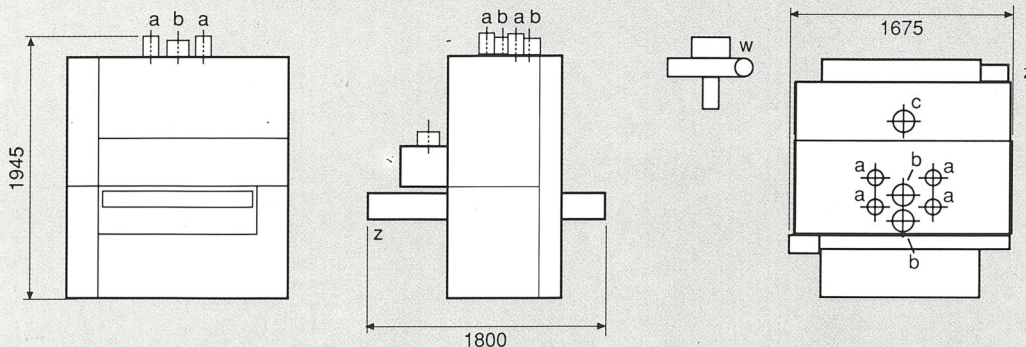
Erste Station	0,19 mg/m ³
Zweite Station	0,20 mg/m ³



TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbreite	mm	1100
Arbeitshöhe mit festem Tisch	mm	3-160
Schleifbandabmessungen	mm	1115 x 1900
Leistung Hauptmotor	PS(kW)	12,5 (9,3)
Teppichvorschubgeschwindigkeit	m/min	4,5/9
Druckluftverbrauch	NI/min	200
Druckluftverbrauch (mit pneumatischer Oszillation)	NI/min	40
Absaugvermögen	m ³ /STD	4000
Nettogewicht (ca.)	Kg	1500
Nettogewicht in Kiste	Kg	1600
Abmessungen der Kiste	mm	1770x1460x1990

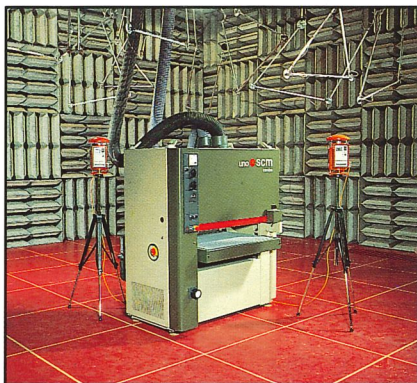
ABMESSUNGEN



DURCKMESSER ABSAUGHAUBEN		Ø
a	SONDERZUBEHÖR	120
b	STANDARD	160
c	SONDERZUBEHÖR	160
w	SONDERZUBEHÖR	120
z	SONDERZUBEHÖR	120



SCM GROUP: FORTSCHRITT IST TRADITION



SCM GROUP gehört auch heute zu den grössten Herstellern von **Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung der Welt:** 500.000 aufgestellte Maschinen in mehr als 100 Ländern, über 2.000 Beschäftigte, 27 Mitgliedsfirmen, 16 Herstellungswerke und ein Export-Anteil von 70% der Gesamtproduktion des Konzerns.

Die drei wichtigsten Fachbereiche, in denen der Konzern über seine Mitgliedsfirmen tätig ist, umfassen: Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung, Giessereien und Bauteile, Forschung und Berufsausbildung. Auf dem Gebiet der Holzbearbeitung unterteilt sich die Produktreihe in Maschinen für die Bearbeitung von Massivholz und Platten. Der Konstruktionsentwurf aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD/CAM-Verfahren und die Produktion entsprechend moderner NC-Fertigungstechnologien. **Der weltweite Vertrieb der Maschinen wird durch 350 Vertragshändler und Vermittlungsagenten und über 1.200 Verkaufsstellen gedeckt.** Der Kundendienst kann zur Fehlersuche bei Störungen auf NC-gesteuerten Maschinen von einem Telediagnose-System über Computer Gebrauch machen und einem Ersatzteil-Lager mit Entnahme und Verwaltung durch Roboter. **Auf diese Weise ist nicht nur eine rasche Versorgung in aller Welt möglich, sondern auch eine kompetente Beratung der Kunden vor und nach dem Verkauf.**

Die Bedeutung, die Forschung und Entwicklung beigemessen wird, ist eine Konstante der Betriebsgeschichte des Konzerns und zielt nicht nur auf Vorteile hinsichtlich Wettbewerbsfähigkeit und Konstruktion, sondern auch auf eine **Verbesserung der Bedingungen am Arbeitsplatz.** Die dem Konzern angeschlossene Organisation für angewandte Forschung, **CSR** Consorzio Studi, **verfügt über moderne Studien- und Versuchs-Einrichtungen, zu denen u.a. auch ein Lärmforschungslabor gehört.** Die CSR stellt auch Untersuchungen über Unfallverhütung, Ergonomie, Umwelt- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz an: Staubemission, Lichtstärke, Mikroklima. Im Bewusstsein wie wichtig die Berufsausbildung ist, hat die SCM-Gruppe auch das **CSR TRAINING CENTER** gegründet, eine **Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie.**



SCM spa
Via Casale, 450 • 47040 Villa Verucchio • Rimini • Italy
Tel. 0541/674111 • Fax 677360 • Telex 550142