

SANDYA 30

BREITBANDKALIBRIER- UND FEINSCHLIFFAUTOMATEN
MIT OBENLIEGENDEN AGGREGATEN





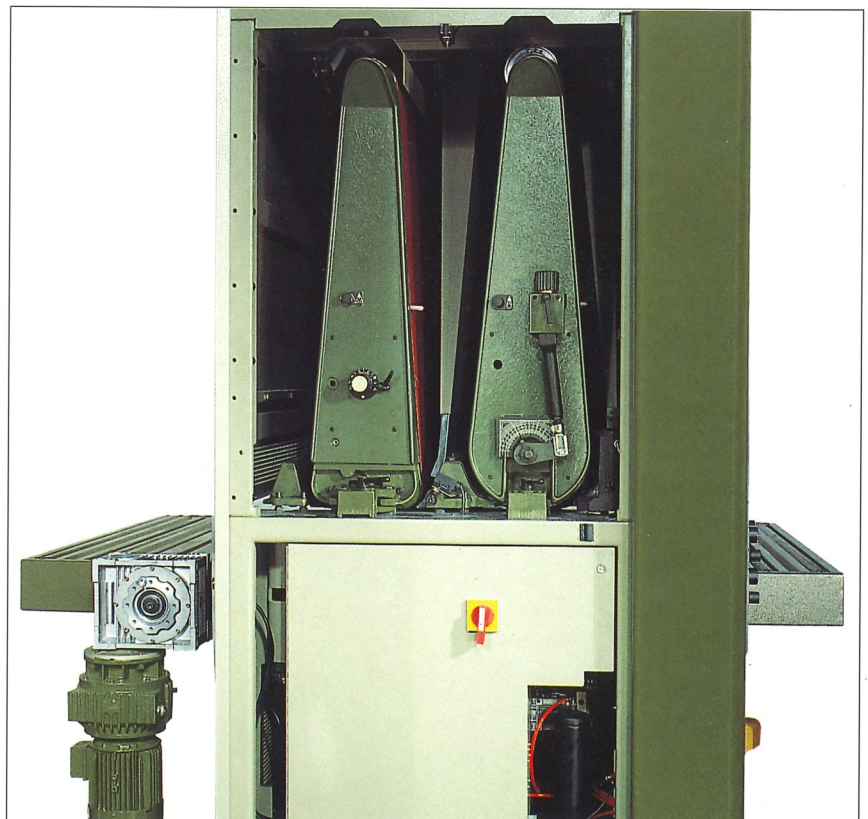
SANDYA 30

VOR ALLEM QUALITÄT





Konstante Fertigungsleistung und Qualität sind von entscheidender Bedeutung bei Maschinen dieser Art, die in der Regel nahezu rund um die Uhr im Einsatz sind. Erstklassige Fertigungsqualität (heute mehr denn je notwendig), **Verkürzung der Bearbeitungszeiten und das wohl günstigste Preis-/Leistungsverhältnis im Bereich der Holzbearbeitungsmaschinen** sind die bezeichnenden Eigenschaften dieser Maschine, auf die ein modernes und wettbewerbsfähiges Unternehmen nicht verzichten kann.





SANDYA 30:

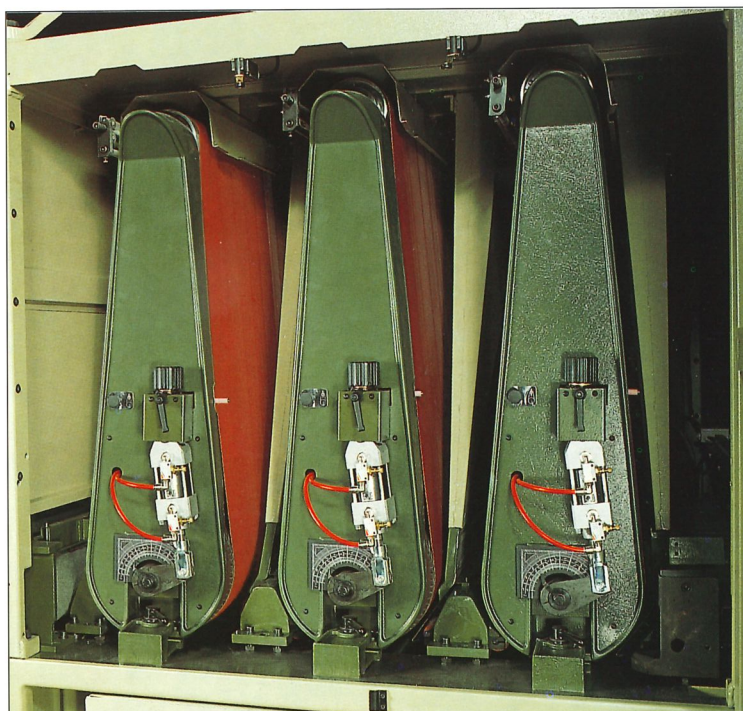
WÄHLEN SIE IHRE MASCHINE

SANDYA 30/3 • DREI AGGREGATE FÜR GROSSE LEISTUNGEN

Die neuen Breitband- und Feinschliffautomaten mit drei Aggregaten von SCM, die wahlweise mit zwei oder drei Hauptmotoren ausgestattet werden können, sind in zwei Arbeitsbreiten (1100 und 1300 mm) sowohl mit Walzen- als auch mit Schleifschuhaggregaten lieferbar.

Insgesamt stehen 4 Grundausführungen (RRR und RRT) der Sandya 30/3 zur Verfügung, die jedoch bis auf 8 Kombinationen erweiterbar sind.

Die drei getrennt oder kombiniert einsetzbaren Arbeitsaggregate bieten die optimale Lösung der drei Hauptaufgaben: Kalibrieren, Vor- und Feinschleifen von Massivholz und furnierten Platten, sowohl lackiert als auch unlackiert.



ZAHLREICHE VORRICHTUNGEN
ZUR ANPASSUNG AN DIE
INDIVIDUELLEN
EINSATZANFORDERUNGEN

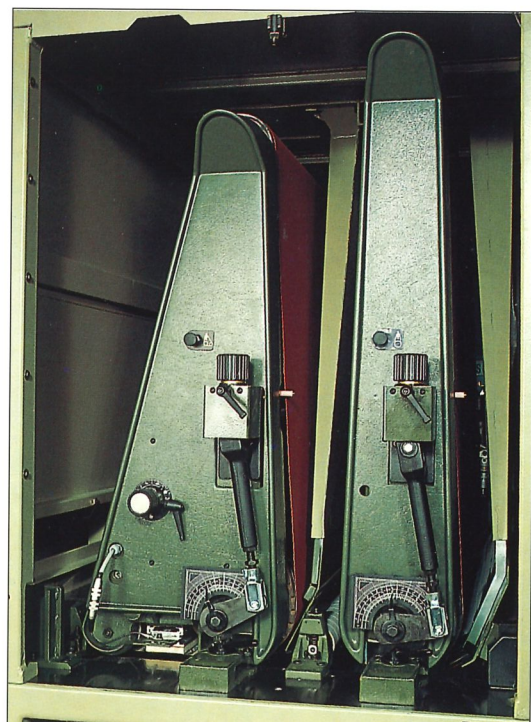
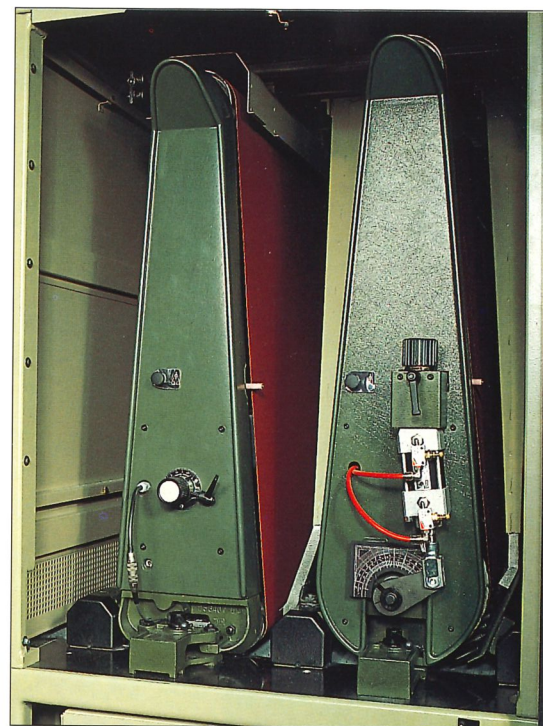
**SANDYA 30/2 - VIELSEITIGER
DURCH ZWEI
ARBEITSAGGREGATE**

Die neuen Breitband- und Feinschliffautomaten mit zwei Arbeitsaggregaten, die wahlweise mit einem oder zwei Motoren ausgestattet werden können, sind sowohl mit Walzen- als auch mit Schleifschuhaggregaten (RR und RT) lieferbar.

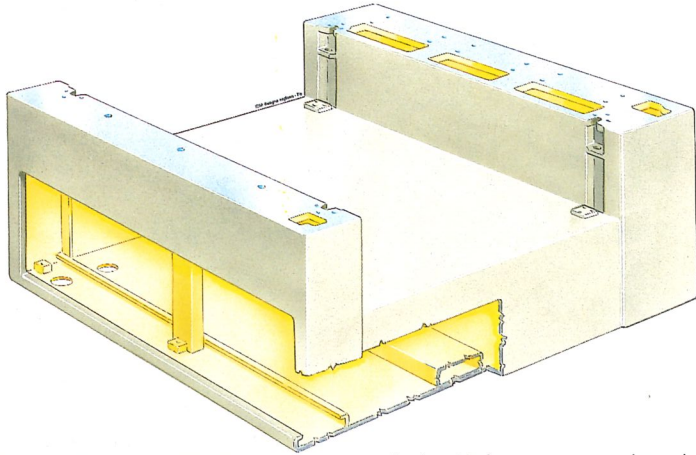
Für Arbeitsbreiten von 1100 und 1300 mm sind ferner Ausführungen mit einem zweiten, kombinierten Walzen- und Schleifschuhaggregat (RCS) verfügbar.

Diese Ausführung ist mit einer 3-Aggregat-Maschine vergleichbar und ermöglicht die drei

Hauptfunktionen: Kalibrieren, Vor- und Feinschleifen von Massivholz und furnierten Platten, sowohl lackiert als auch unlackiert.



WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN FÜR INTENSIV BENUTZ



MASCHINENSTÄNDER

Die stabilen und zuverlässigen Maschinen der Baureihe Sandya 30 sind das Ergebnis der modernster Fertigungstechnik. Ein Beispiel dafür ist der in Robotertechnik geschweißte Ständer. Die geschliffenen Tische, auf denen sowohl die Arbeitsaggregate als

auch das Hubsystem montiert sind, gewährleisten eine äußerst präzise Bearbeitung.

TISCHHUBSYSTEM

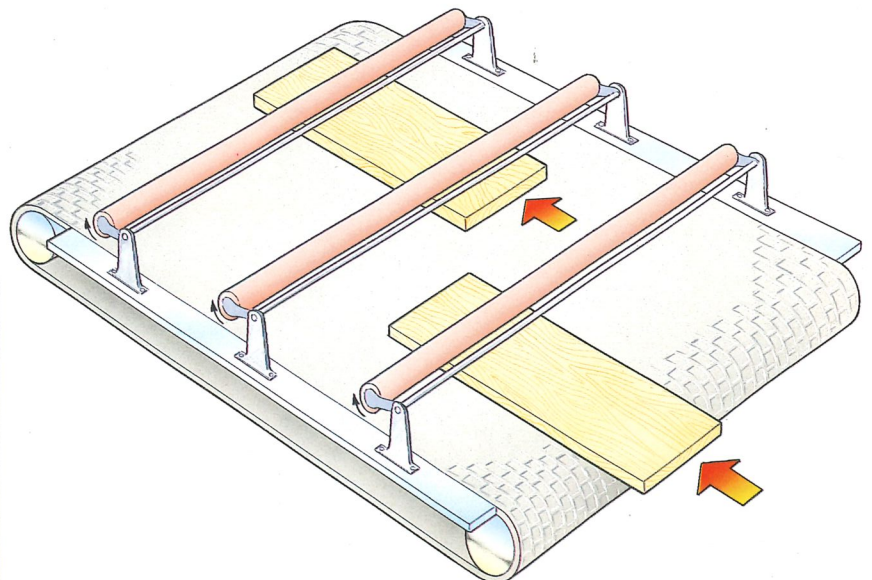
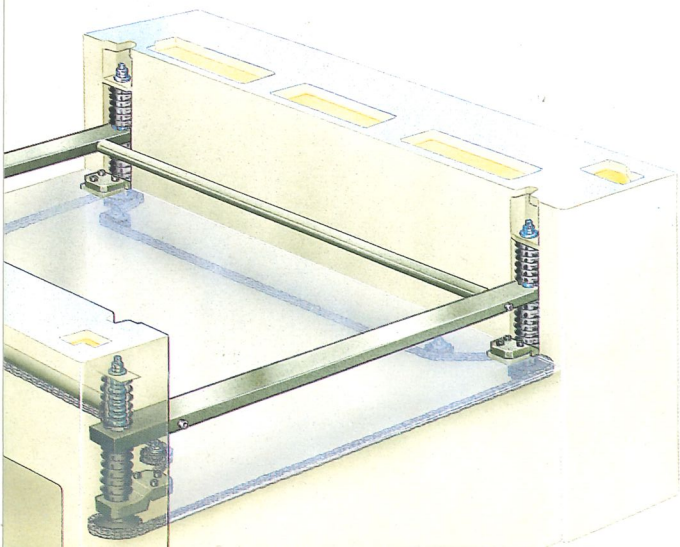
Der Tischhub erfolgt über vier robuste, doppelt am Ständer verankerte Schrauben mit Trapezgewinde, die für größte Widerstandsfähigkeit gegen axiale und vertikale mechanische Beanspruchung sorgen.

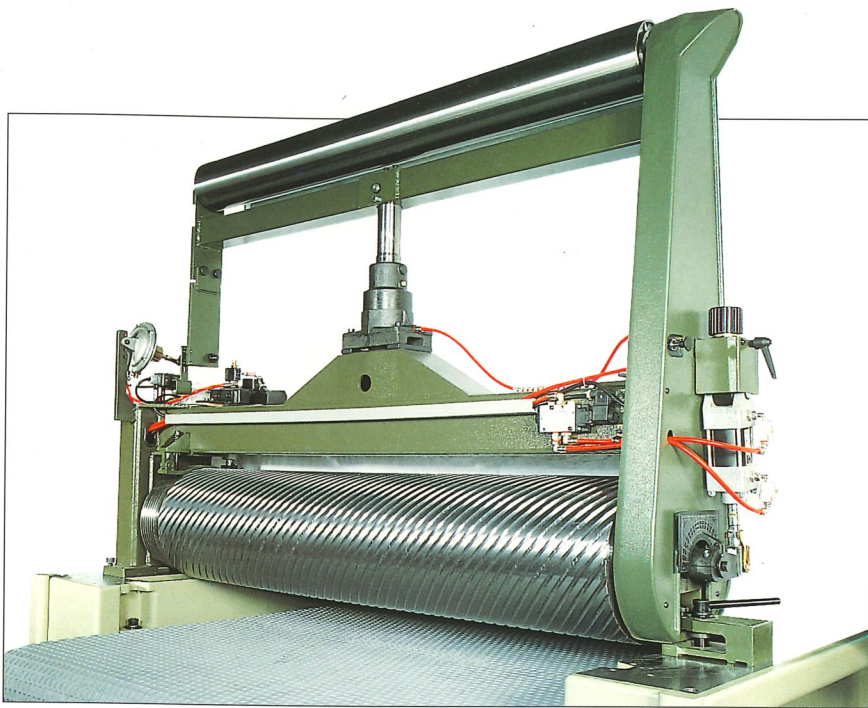
Der starre Tischrahmen sorgt für **konstante Genauigkeit auf jeder Arbeitshöhe.**

GUMMIBESCHICHTETE DRUCKWALZEN

Die mit Naturkautschuk oder mit harzbeständigem Gummi beschichteten Druckwalzen **gewährleisten den richtigen Druck auf die Werkstücke und einen ruckfreien Vorschub.**

Die Sandya 30 ist außerdem mit einem flexiblen Stahl druckschuh im Einlauf versehen, der für einen wirksamen, gleichzeitigen Vorschub bei schmalen Werkstücken sorgt.



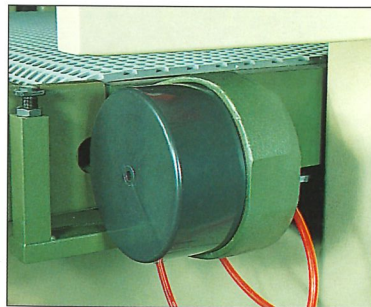
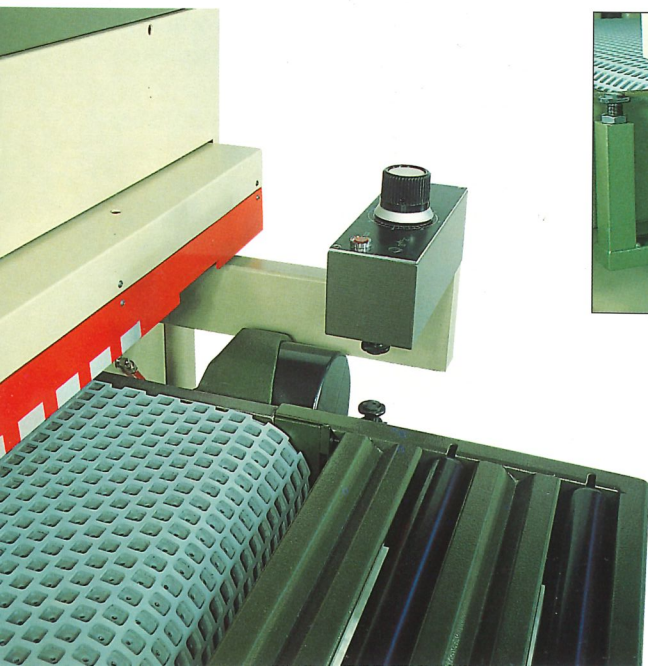


**ARBEITSAGGREGATE MIT
2620 mm BANDLÄNGE**

Die geschweißte Stahlrohrkonstruktion ist zur Aufnahme von großen Kalibrierwalzen (220 mm oder wahlweise 300 mm Durchmesser) oder Schleifschuhen (verschiedene Ausführungen mit großer Kontaktfläche) ausgelegt. **Die langen Schleifbänder gewährleisten dauerhafte Bearbeitungsqualität.**

**AUTOMATISCHE
TISCHPOSITIONIERUNG,
AUTOMATISCHE
TEPPICHZENTRIERUNG,
FEHLERSELBSTDIAGNOSE**

Diese Vorrichtungen gehören zur Grundausrüstung und erleichtern die Einstellung und Überwachung der Maschine.

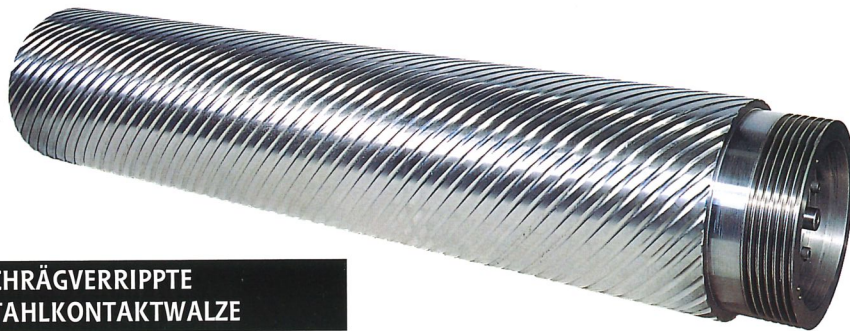


BEDIENPULT

Das Bedienpult zur Steuerung und Überwachung sämtlicher elektrischer und pneumatischer Einrichtungen ist an der linken Frontsäule der Maschine angeordnet. Die Zusammenfassung der Bedienelemente in einem einzigen Bereich ermöglicht auch bei komplexen Arbeitsvorgängen **eine extrem einfache und praktische Bedienung.**



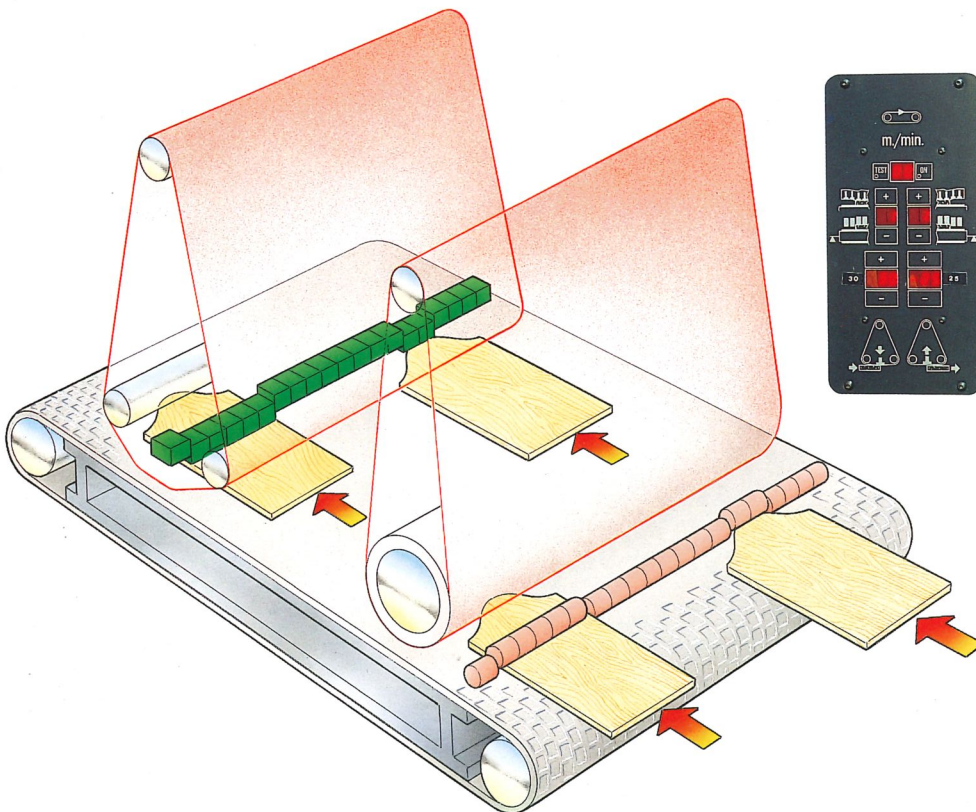
DIE WICHTIGSTEN OPTIONEN UNTER VIELEN



SCHRÄGVERRIPPT STAHLKONTAKTWALZE

Auch mit 300 mm Außendurchmesser lieferbar, ermöglicht diese Walze hohe Spanabnahme, höchste Präzision und Ebenheit des Werkstücks auch bei besonders hartem Material bzw. bei Holz mit Ästen.

Die Walze erfordert außer der normalen Reinigung auch nach langjährigem Einsatz **keine** **Wartung**, wie z.B. die gummibeschichteten Walzen, die nachgeschliffen werden müssen.

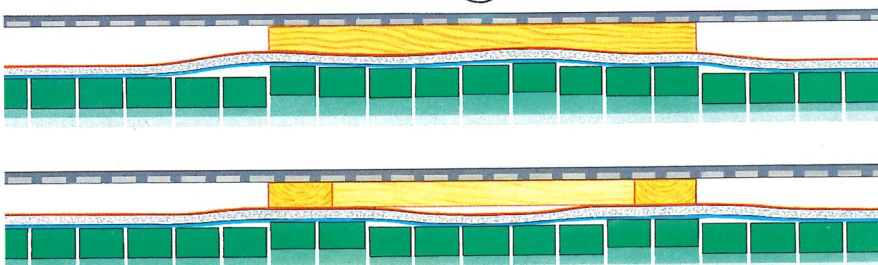


ELEKTRONISCH GESTEUERTER GLIEDERSCHLEIFSCHUH

Eine Reihe von Fühlern tastet die Werkstückgeometrie ab und löst die entsprechenden Glieder des Schleifschuhs über eine Elektronik aus. Eines oder mehrere Glieder können rechts oder links oder beidseitig automatisch und unabhängig zu- oder abgeschaltet werden.

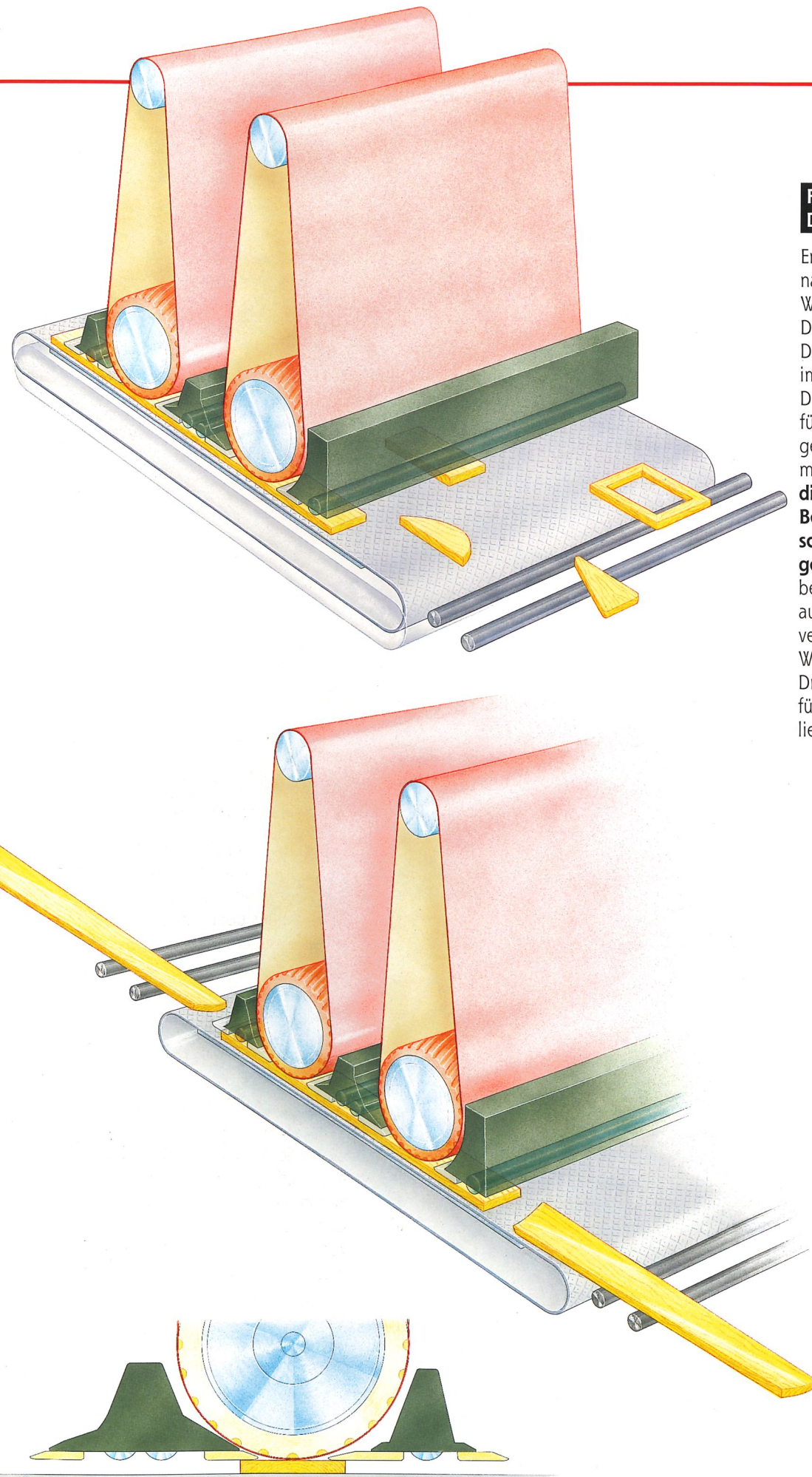
So können gleichzeitig Werkstücke beliebiger Form und mit ausgeprägten Unebenheiten bearbeitet werden,

da die Schleifschuhglieder auch bei sehr niedrigen Druckwerten arbeiten und praktisch sofort auf Unebenheiten reagieren. Dies verleiht dem Gliederschleifschuh hohe Ansprechempfindlichkeit und Flexibilität, wodurch er sich ganz besonders zur Fertigbearbeitung von furnierten und/oder lackierten Platten eignet.



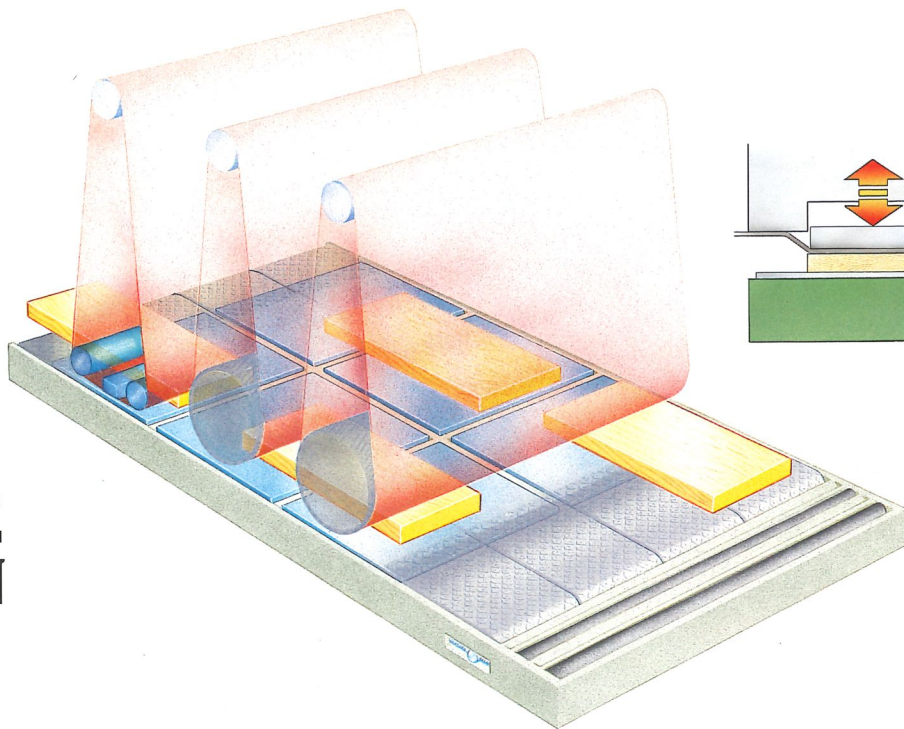
FLOATING- GLIEDERTISCH UND DRUCKSCHUHE

Ermöglicht die Bearbeitung von nacheinander aufgegebenen Werkstücken mit Dickenunterschieden bis ± 1 mm. Der Floating-Gliedertisch wird immer in Verbindung mit robusten Druckschuhen sowie mit Druckrollen für einen problemlosen Vorschub geliefert. Speziell bei der Sandya 30 mit zwei oder drei Walzen kommen **die Druckschuhe bei der Bearbeitung von kurzen, schmalen, geformten, geschlitzten Werkstücken, usw.** bestens zur Geltung. Dadurch wird außerdem das Richten von verzogenen, dünnen und flexiblen Werkstücken erleichtert. Die Druckschuhe sind auf Wunsch auch für Maschinen mit festem Tisch lieferbar.





WEITERE WICHTIGE OPTIONEN

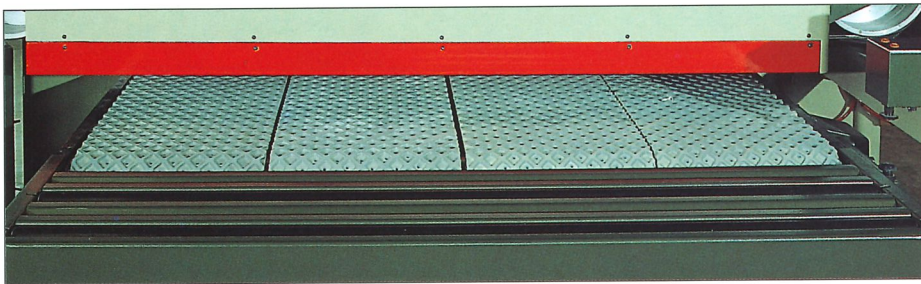


FLOATING GLIEDERTISCH

(Nur bei der Ausführung mit drei Aggregaten Version 130) 6 federnd gelagerte Tischelemente (2 unter jedem Arbeitsaggregat), direkt vom Bedienpult aus steuerbar und mit einstellbarem Druck, zur gleichzeitigen Bearbeitung von

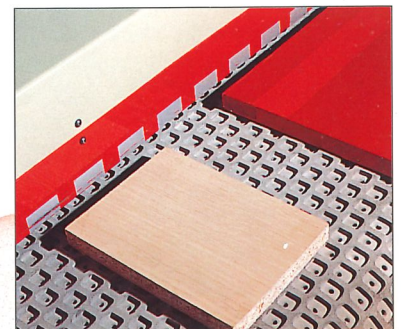
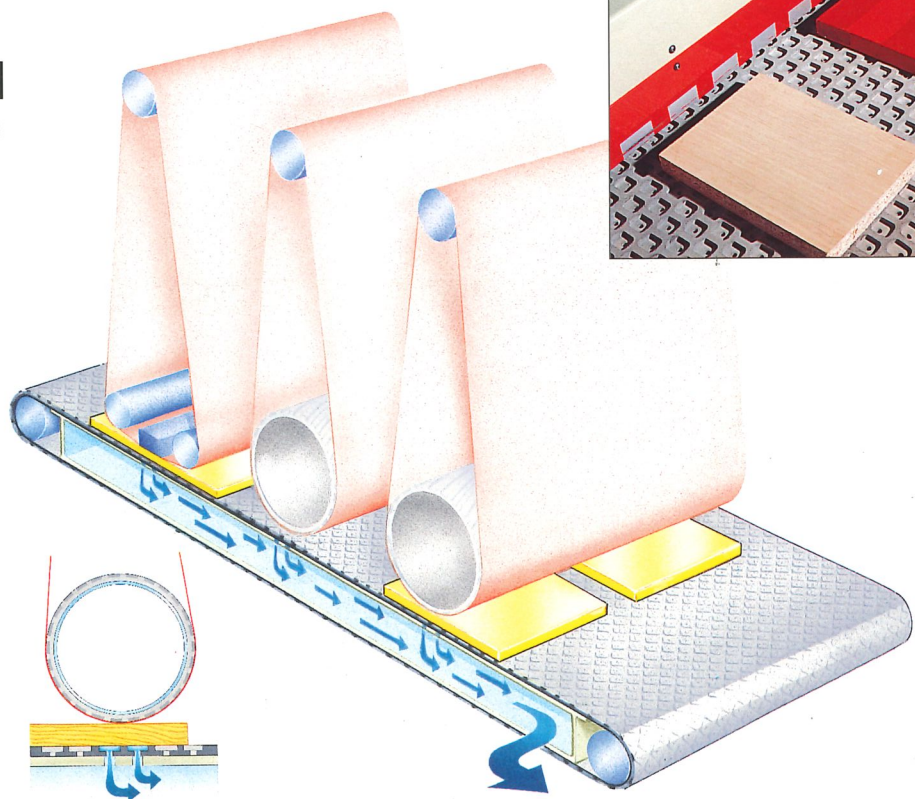
mehreren Werkstücken mit Dickenunterschieden bis zu ± 1 mm.

Unerlässlich zum Vor- und Feinschleifen von nicht vorkalibrierten Platten bei gleichbleibend hoher Produktionsleistung.



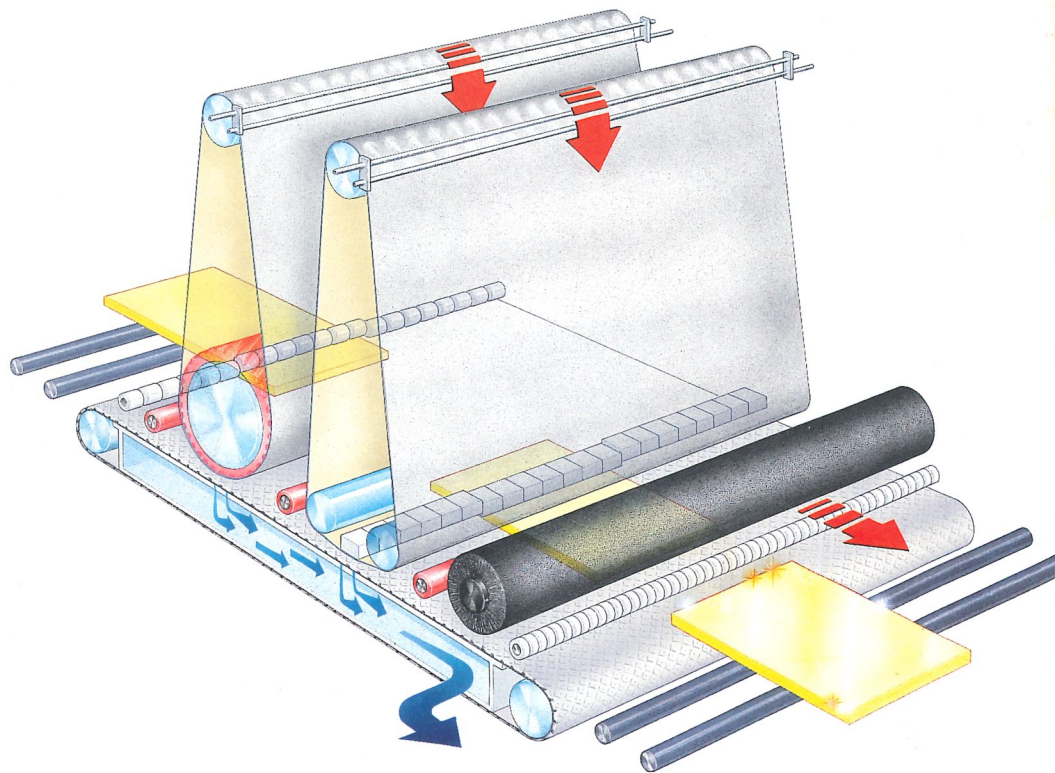
VAKUUMTISCH

Der mit einem hochleistungsfähigen Elektroventilator ausgestattete Vakuumentisch **ermöglicht die gleichzeitige Bearbeitung von kurzen oder schlüpfrigen Werkstücken** (z.B. lackierte Teile). Der Vakuumentisch sichert außerdem einen wirksamen Vorschub bei starker Spanabnahme beim Kalibrieren.



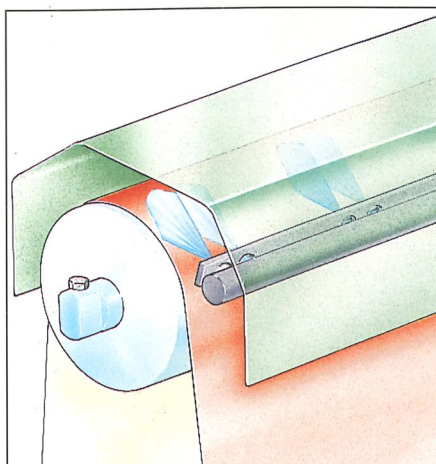
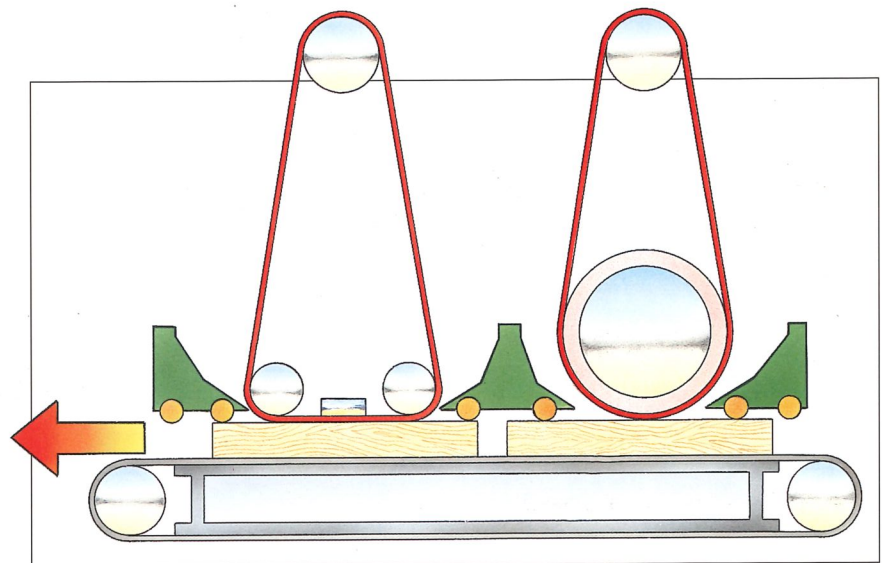
SANDYA 30 ZUM LACKSCHLEIFEN

Durch die große Auswahl an Sonderzubehör und die vorzüglichen technischen Merkmale der Maschinen eignet sich diese Baureihe ganz besonders zur Bearbeitung von Werkstücken, **die mit transparenten oder farbigen Grundierlacken behandelt wurden.**



ZWEI GUMMIBESCHICHTETE DRUCKWALZEN

Die Sandya 30 in den Versionen 110 und 130 können zwecks **optimaler Vorschubbedingungen** bei lackierten (und kurzen) Werkstücken mit zwei gummibeschichteten Druckwalzen ausgerüstet werden.



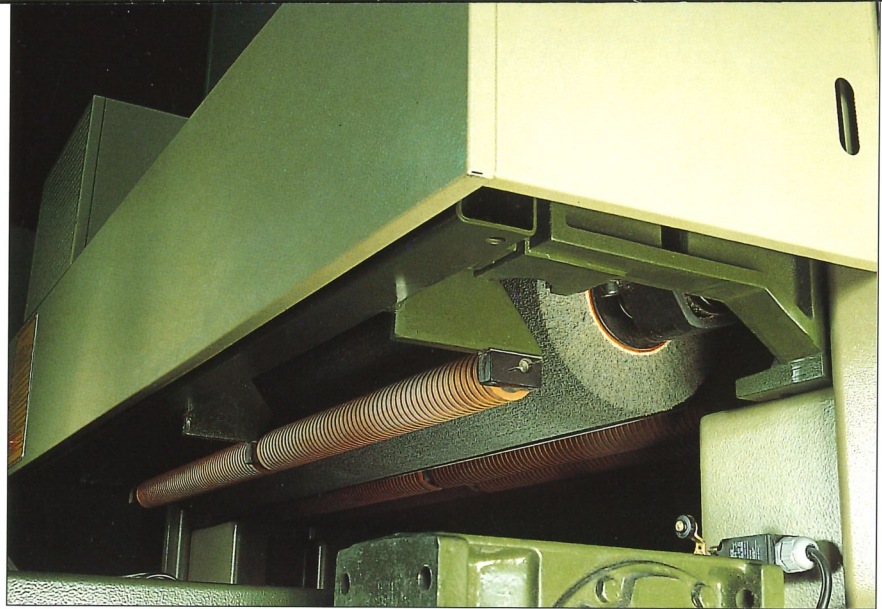
OSZILLIERENDE BLASDÜSEN

Die Schwingung der Blasdüsen ist sowohl hinsichtlich Geschwindigkeit als auch Schwingungsweite einstellbar; zur Vorrichtung gehören Filter und unabhängiger Druckregler.

Auf Wunsch können die Blasdüsen für einen rationellen Einsatz und zur Verminderung des Druckluftverbrauchs direkt durch das Werkstück in der Arbeitsstellung ausgelöst werden.



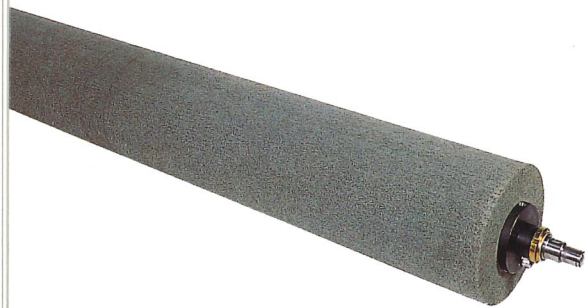
WEITERE OPTIONEN



OSZILLIERENDE SATINIERWALZE

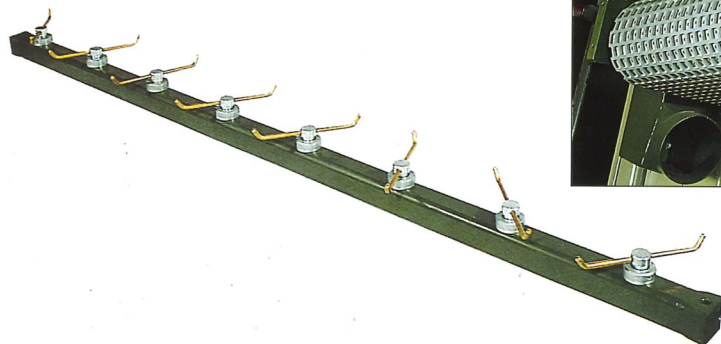
Unentbehrlich bei der Bearbeitung von lackierten Werkstücke, für eine gleichmäßige und bessere Oberflächengüte. Der Motor und die unabhängige Staubabsaughaube,

der große Durchmesser (200 mm) und die hohe Schwingungsfrequenz (über 200 Takte/min) gewährleisten höchste Fertigungsqualität.



ROTIERENDE BLASDÜSEN

Die Vorrichtung sorgt für eine besonders wirksame Reinigung von Platten mit Blindbohrungen oder mit Fräsnuten. Die Vorrichtung ist mit einer unabhängigen Staubabsaughaube ausgestattet.



BÜRSTENWALZE

Besteht aus Naturfaserborsten (Tampico) und ist mit unabhängigen Motor sowie mit Staubabsaughaube ausgestattet.



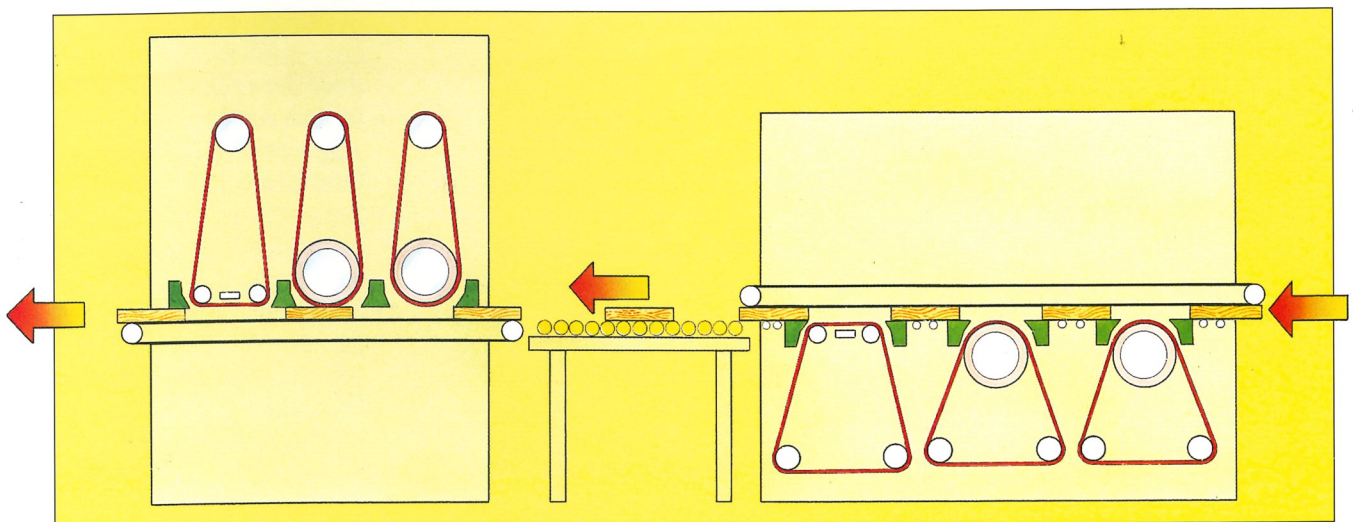
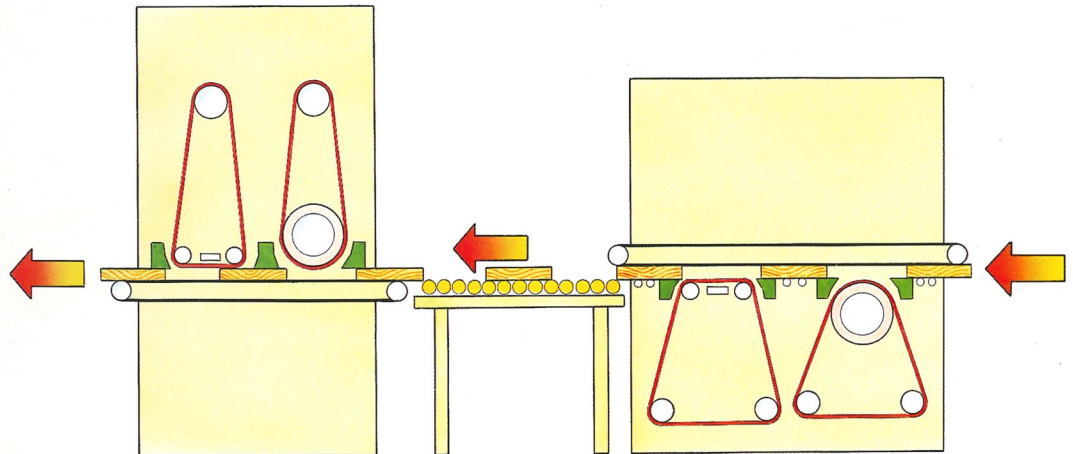
SANDYA 30 UND SANDYA 60

BEIDSEITIGE FERTIGBEARBEITUNG IN EINEM ARBEITSGANG



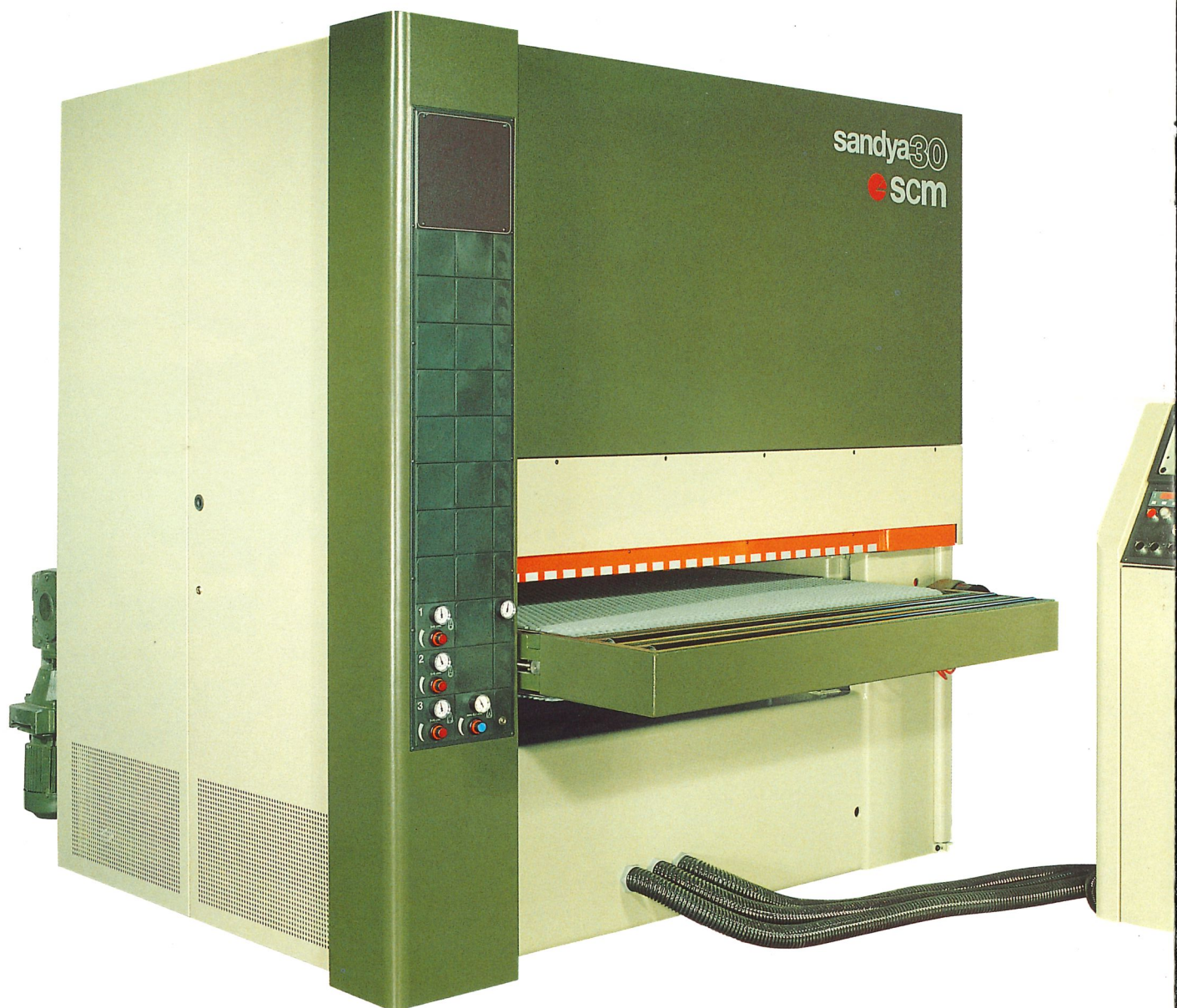
KALIBRIER- UND FEINSLIFFLINIE MIT ZWEI ODER DREI SCHLEIFBÄNDERN

Die beste Wahl, die ein Unternehmen treffen kann, um die Fertigungszeiten zu halbieren und die Wettbewerbsfähigkeit der Erzeugnisse im Preis-/Leistungsverhältnis zu verbessern.





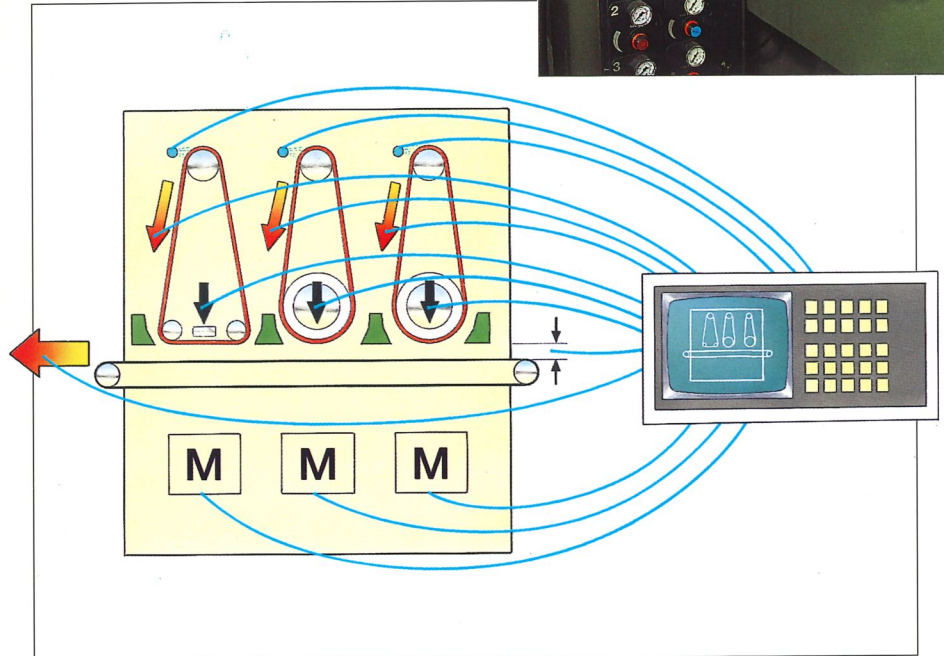
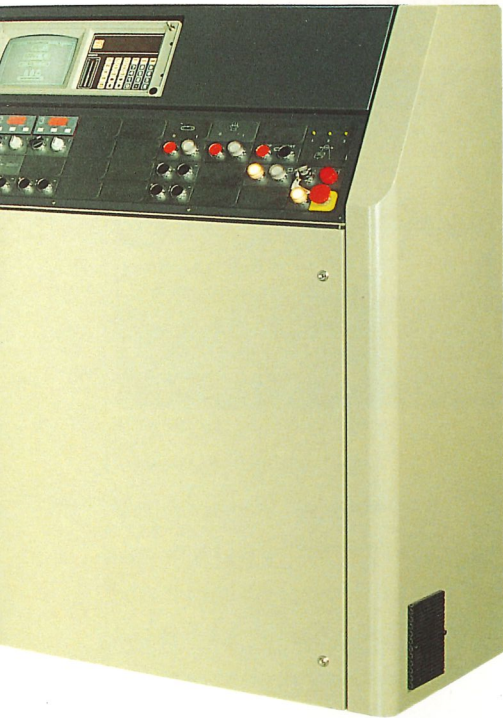
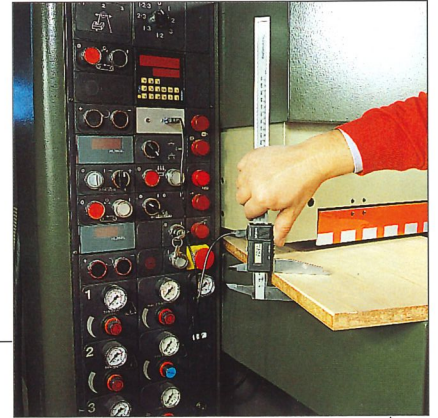
FORTSCHRITTLICHE ELEKTRONIK ZUR VOLLAUTOMATISCHEN MASCHINENSTEUERUNG



STEUERUNG UND AUTOMATISIERUNG FÜR SANDYA 30 MIT DREI ARBEITSAGGREGATEN

Eine leistungsfähige Steuerelektronik sorgt - mit Hilfe von 99 Arbeitsprogrammen - für die Steuerung und Überwachung sämtlicher Funktion der Standardvorrichtungen und der Optionen, wie z.B.:

- Sequentielle Einschaltung aller Hauptmotoren
- Arbeitsmaß
- Teppichvorschubgeschwindigkeit
- Schleifbandgeschwindigkeit
- Wahl und Positionierung der Arbeitsaggregate in Abhängigkeit von der Spanabnahme und der Schleifbandstärke
- Auslösung und Positionierung der Satinierwalze
- Einschaltung des Floatingtisches
- Auslösung und Zeitschaltung der Blasdüsen für einen verminderten Druckluftverbrauch
- Erhöhung der Schleifbandgeschwindigkeit in Abhängigkeit von der bearbeiteten Fläche
- Verwaltung aller Funktionen des elektronisch gesteuerten Gliederschleifschuhs einschließlich Programm zur Erkennung von geschlitzten Platten zwecks optimaler Auswahl der auf die Innenkanten wirkenden Glieder
- Die von den einzelnen Aggregaten bearbeitete Fläche in Quadratmeter
- Einschaltzeiten und tatsächliche Betriebsstunden der Maschine (Leistungskontrolle)
- Selbstdiagnose der Störungen (Not-Aus, Ausfall der Druckluft, Schutzschalter, Abnutzung der Bremsen)
- Graphische Anzeige der Schleifbandabnutzung durch Histogramm.



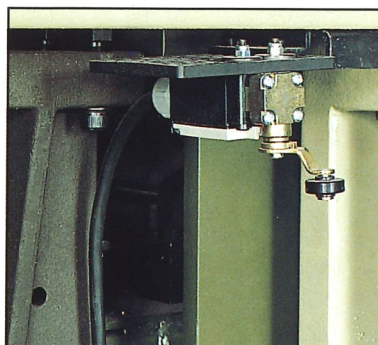
Mit Hilfe einer elektronischen Lehre, die über eine serielle Schnittstelle mit der NC-Steuerung verbunden ist, kann die Arbeitsstärke durch direkte Erfassung am Werkstück übernommen und gespeichert werden.

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

Wie alle Maschinen von SCM, werden auch die Kalibrier- und Feinschliffautomaten SANDYA 30 den strengsten Prüfungen unterzogen, welche die Einhaltung der hohen Qualitäts- und Leistungsstandards gewährleisten. Was die Sicherheit anbetrifft, sind die Maschinen der Baureihe SANDYA 30 mit den notwendigen Schutz- und Sicherheitssystemen für eine sichere und gefahrenfreie Arbeit ausgerüstet.

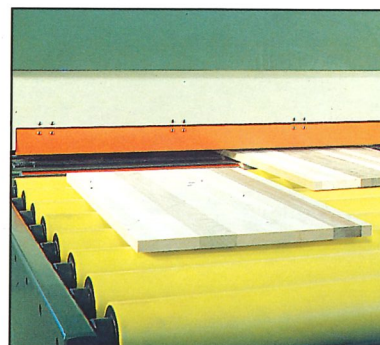
SCHLEIFBANDSCHUTZ

Eine automatische Bremsvorrichtung stoppt die Maschine bei seitlichem Ablaufen oder bei Bruch des Schleifbandes.



UNFALLSCHUTZ IM EINLAUF

Ein bewegliches Schutzblech im Einlauf dient als Handschutz für den Bediener bei der Eingabe der Werkstücke.



NOT-AUS-SCHALTER IM AUSLAUF

Im Notfall kann der Bediener die Maschine auch von der Werkstückauslaufseite aus stoppen.

SICHERHEITSSCHALTER IN DEN TÜREN

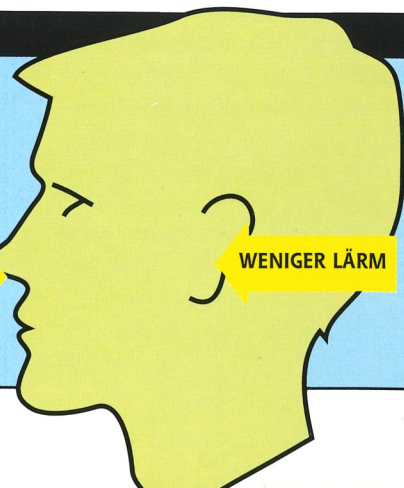
Verhindern den Zugang zu den Bewegungsteilen bei laufender Maschine. Bei außerordentlichen Wartungsarbeiten kann die Sicherung durch einen Wählschalter auf dem Bedienpult überbrückt werden. Dieser Schalter ist mit Schlüssel und Blinklampe zur Gefahrenanzeige versehen.

UNFALLSCHUTZ IM EINLAUF

SCM ist sicherlich einer der ersten Hersteller, der dem Umwelt- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz besondere Aufmerksamkeit gewidmet hat. Das CSR, eine dem Konzern angeschlossene Versuchs- und Forschungsanstalt ist zur Zeit eine der wenigen international anerkannten Stellen zur Untersuchung und Prüfung von Lärmpegel, Schwingungen und Staubemission von Bearbeitungsmaschinen. Aufgrund der vom CSR durchgeführten Prüfungen wird eine Bescheinigung ausgestellt, welche die Übereinstimmung mit den EG-Richtlinien bestätigt und auch die SANDYA 30 begleitet.de conformité aux directives de la Communauté Européenne.

WENIGER STAUB

WENIGER LÄRM



GRUNDAUSSTATTUNG

SANDYA 30/2

1. Aggregat mit gummibeschichteter Kalibrierwalze 85 Sh / 2. Feinschliffaggregat (Version RT) mit auswechselbaren, weichen und halbharten Schleifschuhen / 2. Aggregat (Version RR) mit gummibeschichteter Walze 45 Sh / 2. Aggregat (Version RCS) kombiniert mit gummibeschichteter Walze 45 Sh und auswechselbaren, weichen und halbharten Schleifschuhen / Rollentisch im Einlauf und Auslauf / Gummibeschichtete Druckwalzen / Selbstdiagnose der Störungen / Automatische Teppichzentrierung / Automatische Tischpositionierung

SANDYA 30/3

1. Aggregat mit gummibeschichteter Kalibrierwalze 85 Sh / 2. Aggregat mit gummibeschichteter Kalibrierwalze 65 Sh / 3. Aggregat (Version RRT) mit auswechselbaren, weichen und halbharten Schleifschuhen / 3. Aggregat (Version RRR) mit gummibeschichteter Walze 45 Sh / Rollentisch im Einlauf und Auslauf / Gummibeschichtete Druckwalzen / Funktionsprüftest zur Selbstdiagnose der Störungen / Automatische Teppichzentrierung / Automatische Tischpositionierung

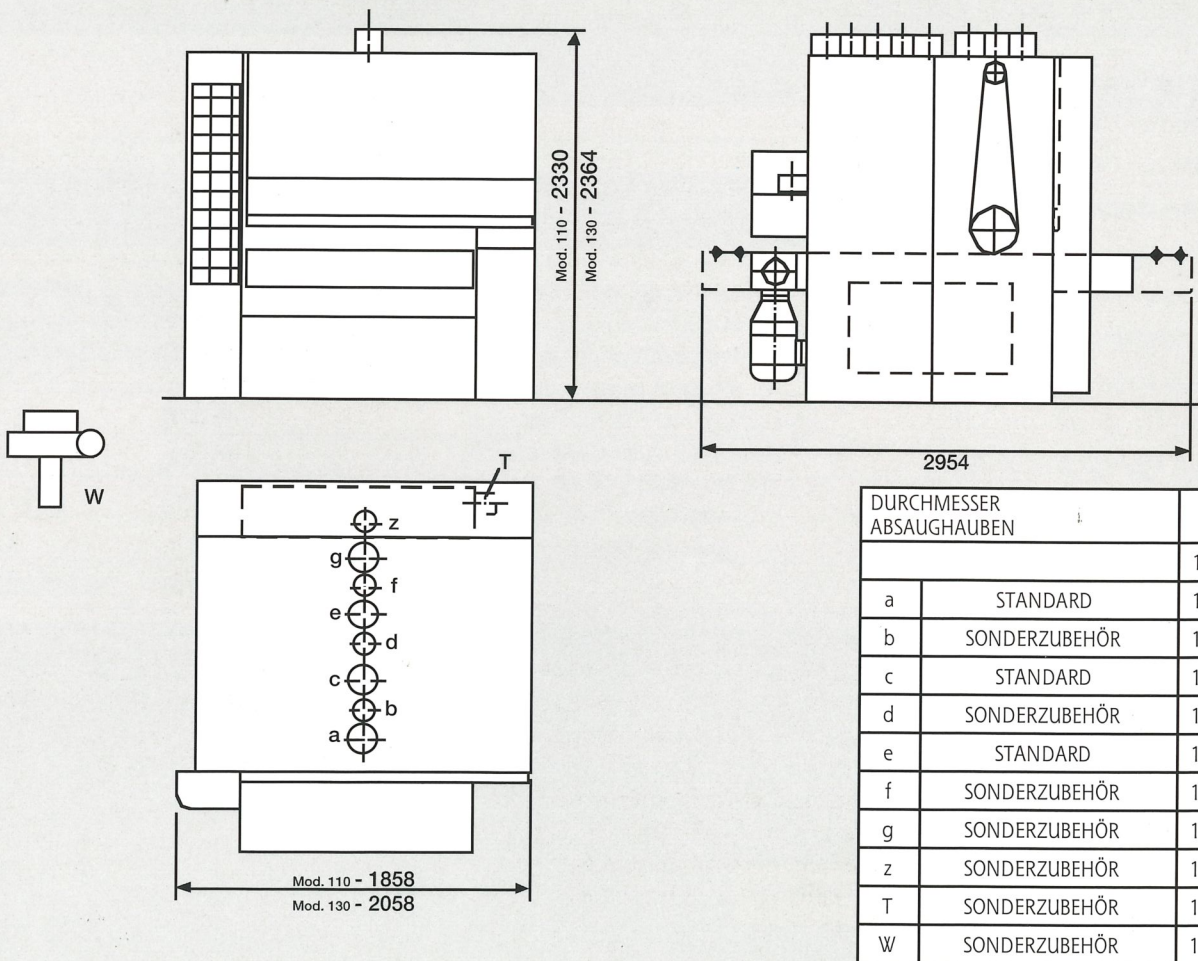
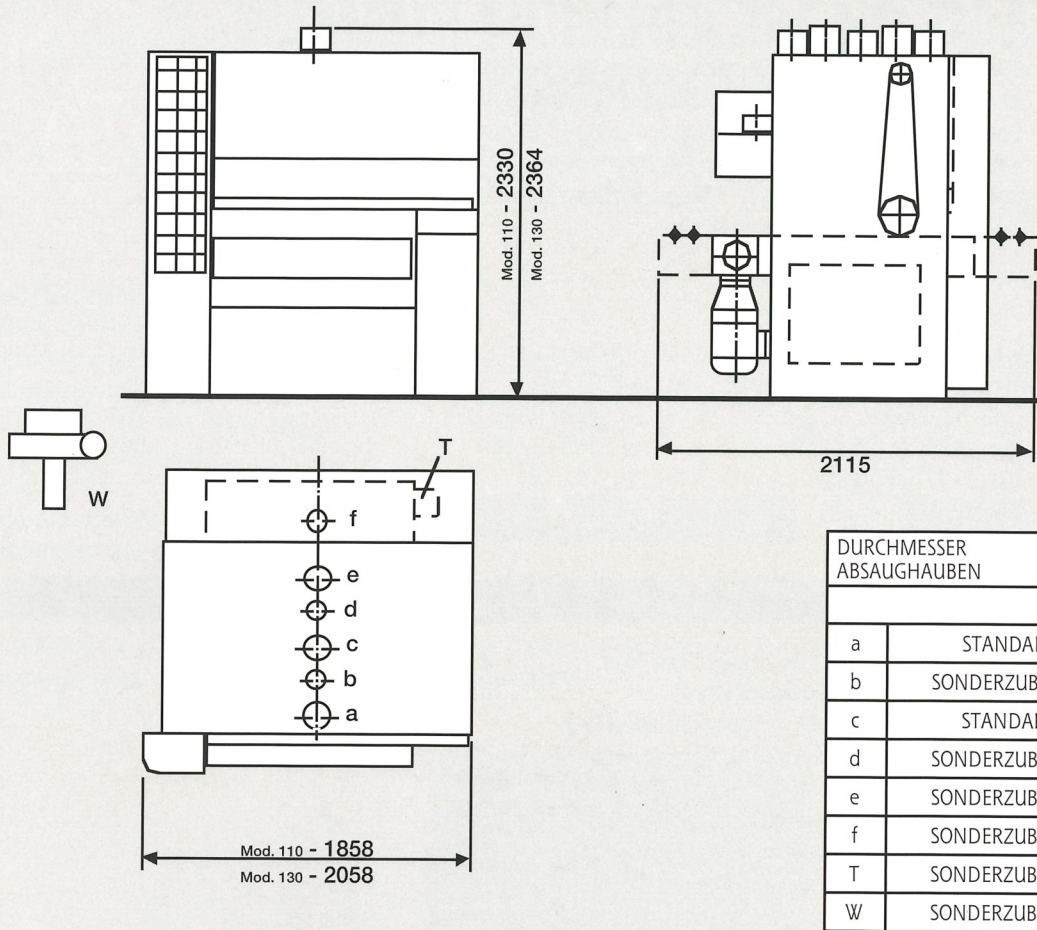
WICHTIGSTES SONDERZUBEHÖR

Schrägverrippte Kalibrierwalzen aus Stahl oder gummibeschichtete Walzen in verschiedenen Shore-Härten / Gliederschleifschuh / Elektronischer Gliederschleifschuh / Druckschuhe / Floating-Gliedertisch / Druckwalzen mit harzbeständiger Gummibeschichtung / Steuerelektronik für Tischpositionierung, auch über elektronische Lehre auslösbar / Oszillierende Blasdüsen / Bürstenwalze / Rotierende Blasdüsen zur Werkstückreinigung / Stufenlos verstellbarer Teppichvorschub / Hauptmotoren in verschiedenen Leistungstärken / Fester Arbeitstisch auf 900 mm Höhe vom Boden zur Anordnung der Maschine in einer Fertigungslinie.

TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbreite (Vers. 92 nur Modelle RT und RR)	mm	920
Arbeitsbreite (Version 110)	mm	1100
Arbeitsbreite (Version 130)	mm	1300
Max. Arbeitshöhe Standardversion	mm	3-160
Max. Arbeitshöhe Linienversion	mm	3-120
Schleifbandabmessungen (Version 92)	mm	930 x 2620
Schleifbandabmessungen (Version 110)	mm	1115 x 2620
Schleifbandabmessungen (Version 130)	mm	1315 x 2620
Motorleistung 1./2. Aggregat (Vers.30/2)	PS (kW)	15 (11)
Motorleistung 1. Aggregat (Vers.30/3)	PS (kW)	15 (11)
Motorleistung 2./3. Aggregat (30/3)	PS (kW)	15 (11)
Teppichvorschubgeschwindigkeit	m/min	4,5/9
Vorschubmotorleistung (vers.30/2)	PS (kW)	0,8/1 (0,6/0,75)
Vorschubmotorleistung (vers.30/3)	PS (kW)	1,3/1,7 (1/1,3)
Druckluftverbrauch (pro Aggregat)	NI/min	100
Druckluftverbrauch mit elektronischer Oszillierung (pro Aggregat)	NI/min	15
Druckluftverbrauch Blasdüsen (pro Aggregat Version 110)	NI/min	480
Druckluftverbrauch Blasdüsen (pro Aggregat Version 130)	NI/min	600
Nettogewicht durchschn. Ausstatt. (30/2 Version 92) ca.	kg	2100
Nettogewicht durchschn. Ausstatt. (30/2 Version 110) ca.	kg	2500
Nettogewicht durchschn. Ausstatt. (30/2 Version 130) ca.	kg	2900
Nettogewicht durchschn. Ausstatt. (30/3 Version 110) ca.	kg	3500
Nettogewicht durchschn. Ausstatt. (30/3 Version 130) ca.	kg	4000

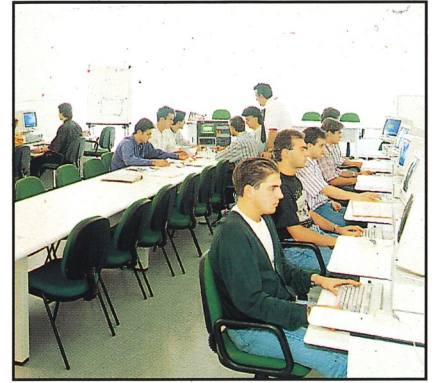
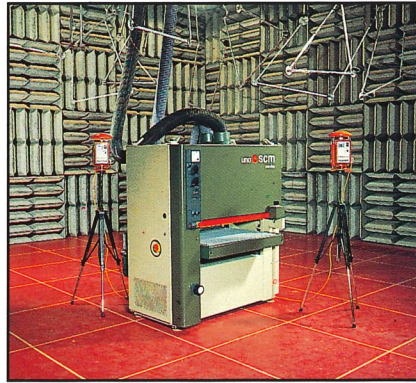
ABMESSUNGEN



Die in diesem Prospekt vorhandenen Abbildungen und technischen Daten sind unverbindlich. Die Firma SCM behält sich das Recht vor, aus technischen, kaufmännischen und organisatorischen Gründen Änderungen vorzunehmen unter Beibehaltung der hauptsächlichsten Merkmale und Kennzeichen der dargestellten Maschinen. Desweiteren können zusätzliche Teile, wie Schutzvorrichtungen, Armaturen usw. Änderungen erfahren und zwar je nach den Gesetzen und besonderen Erfordernissen der Länder, für die Maschinen bestimmt sind. Einige fotografische Ausbildungen dieses Katalogs zeigen Maschinen mit Zubehören.



SCM GROUP: FORTSCHRITT IST TRADITION



SCM GROUP gehört auch heute zu den grössten Herstellern von Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung der Welt: 1.000.000 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-Fertigung Technologien.

Der weltweite Vertrieb der Maschinen wird durch 350 Vertagshändler 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 • Telex 550578 • Telefax 0541/677360