

Stampa: PIZZINI Ind. Grafica

Topsand



DMC

*Macchine e sistemi di levigatura
per l'industria del legno*

*Machines et systèmes de ponçage
pour l'industrie du meuble*

DMC Piazza Giovanni XXIII, 8 - 40060 Toscanella di Dozza (Bologna) - Tel. 0542/672392 - Telefax 0542/672100

DMC

*Macchine e sistemi di levigatura
per l'industria del legno*

*Machines et systèmes de ponçage
pour l'industrie du meuble*

www.hoechsmann.com

TOPSAND:
Sistema di levigatura e finitura
Centre de ponçage et de finissage





Topsand: prestazioni sempre «al top» in ogni situazione

Ideata per offrire il massimo in qualità di lavoro e affidabilità d'impiego, TOPSAND si colloca ai vertici della tecnologia di levigatura per livello di prestazioni e affidabilità di risultati. TOPSAND nasce da un grande progetto, rigoroso nelle scelte e orientato ad una modularità ampia, che consente di realizzare sistemi di levigatura fortemente personalizzati, rispondenti pienamente alle esigenze particolari di ogni azienda e di ogni specifico impiego, senza richiedere compromessi: non c'è esigenza di levigatura in linea o fuori, che non trovi una soluzione ideale nelle unità di lavoro e nella loro sequenza. Alla robustezza e solidità della

Topsand: des performances toujours «top» dans toutes situations

TOPSAND est une machine conçue pour offrir la meilleure qualité de travail et la plus haute fiabilité d'emploi et qui se range ainsi au sommet de la technologie du ponçage grâce au niveau de ses performances ainsi qu'à la fiabilité des résultats. TOPSAND est le résultat d'une conception rigoureuse, donnant une grande importance à la modularité et permettant ainsi la réalisation de systèmes de ponçage très personnalisés, qui répondent



costruzione si aggiunge la superiore razionalità degli spazi che offrono un'accessibilità senza confronti per ogni operazione di attrezzaggio e di manutenzione; la cura di ogni dettaglio e l'ergonomia del posto di lavoro rendono più facile e rapido l'uso da parte dell'operatore. Il luogo più appropriato per la levigatura di finitura si trova ormai, nella maggioranza dei casi, nella linea di verniciatura; mentre emerge sempre più l'esigenza di levigare prodotti aventi un diverso aspetto estetico, pur conservando una elevata qualità di finitura. Il concetto modulare utilizzato permette un numero elevato di configurazioni: non c'è praticamente esigenza di levigatura in linea o fuori linea, che non venga soddisfatta con una sequenza ideale delle unità di lavoro.

entièrement aux exigences propres de chaque producteur et à tout emploi spécifique, sans compromis: pour toute exigence de ponçage, en ligne ou hors ligne, les unités de travail et leur séquence représenteront une solution idéale. A un bâti robuste et solide il faut ajouter une exploitation rationnelle de la place à disposition assurant un très bon accès pour toute opération concernant l'équipement et l'entretien; l'attention portée sur chaque détail et l'ergonomie du poste de travail rendent l'emploi de cette machine plus facile et rapide pour l'utilisateur. La zone la plus indiquée pour les opérations de ponçage de finissage se trouve, dans la plupart des cas, en correspondance de la ligne de vernissage. En outre une nouvelle exigence s'affirme de plus en plus; celle de poncer des produits dont l'aspect esthétique est différent, tout en maintenant une haute qualité de finissage. La conception modulaire adoptée pour cette machine permet un nombre élevé de configurations; toute exigence de ponçage en ligne ou hors ligne peut donc trouver une solution par une séquence idéale des unités de travail.



Topsand: l'alta tecnologia per i clienti più esigenti

DMC ha dedicato allo studio e alla realizzazione di TOPSAND risorse notevoli e tutta la sua grande esperienza, maturata lavorando da sempre e intensamente a fianco di tanti clienti leader a livello mondiale, «pionieri» che richiedono performances al limite della tecnologia.

Questo grande impegno degli specialisti DMC ha prodotto numerose soluzioni innovative che costituiscono spesso il nuovo «stato dell'arte» in materia di levigatura ed accrescono notevolmente la qualità delle prestazioni ed il rendimento, contribuendo a contenere l'inquinamento dell'ambiente.

ALS (Automatic Locking System): sistema per il bloccaggio rapido e automatico dei nastri (brevetto DMC)

Disponibile in versione automatica o semiautomatica, rende semplicissima la sostituzione dei nastri su TOPSAND riducendo i tempi fino a oltre il 30%; inoltre, elimina il rischio di utilizzo con unità di lavoro sbloccate, evitando possibili danni alla macchina e risultati di qualità insoddisfacenti.

L'ALS in versione automatica esegue bloccaggio e sbloccaggio dei montanti attraverso la sola attivazione/disattivazione del tensionamento dei nastri.

I vantaggi diventano determinanti sulle linee automatiche, specialmente sulle linee di finitura, per le quali l'arresto di una macchina comporta l'arresto della linea intera, con aumento rilevante dei tempi improduttivi.

-ALS- Bloccaggio rapido automatico
-ALS- Blocage rapide automatique

Topsand: la haute technologie pour les clients les plus exigeants.

DMC a voué à l'étude et à la réalisation de TOPSAND des ressources considérables et toute sa longue expérience, acquise en travaillant constamment et intensément avec des industries de pointe au niveau mondial, des «pionniers» qui demandent des performances technologiques limite. L'application constante des spécialistes DMC a permis de réaliser de nombreuses solutions innovatives qui représentent souvent la «nouvelle frontière» en matière de ponçage et améliorent sensiblement la qualité des performances et le rendement, tout en contribuant à limiter la pollution de l'environnement.

ALS (Automatic Locking System): système d'arrêt rapide et automatique des bandes (Brevet DMC)

Il est disponible en deux modèles: automatique ou semi-automatique. Ce système permet de remplacer très facilement les bandes sur TOPSAND avec une réduction de temps allant jusqu'à 30%; il élimine en outre le risque d'utilisation avec les unités de travail débloquées, et évite ainsi tout dommage possible à la machine et des résultats d'une qualité insatisfaisante.

Le dispositif ALS automatique bloque et débloque les montants simplement en raidissant/relâchant les bandes. Cela représente un avantage fondamental en cas de lignes automatiques, spécialement sur les



-ALS- Bloccaggio rapido chiuso
-ALS- Blocage rapide fermé



Sistema «ACP»: Elementi di contrasto
Système «ACP»: Elements de contraste

Sistema ACP (Automatic Compensating Platens): per assicurare ottimi risultati anche su pezzi con spessore irregolare

Questo sistema permette di lavorare con levigatori a rullo anche pezzi che presentano uno spessore variabile. Due barre di pressione lisce, regolabili in altezza, una anteriore e l'altra posteriore al rullo levigatore, assicurano il parallelismo fra il rullo e la superficie da lavorare, mentre sul piano 92 elementi di contrasto con azionamento pneumatico a pressione regolabile, organizzati su 4 barriere, provvedono a mantenere una spinta uniforme e distribuita contro le barre di pressione, adeguandosi alle variazioni di spessore.

Regolazione istantanea dell'assetto del pattino (brevetto DMC)

Con una leggera correzione dell'angolo di lavoro del pattino rispetto al piano di lavoro si può «dosare» l'aggressività dell'abrasivo per ottenere il tipo di finitura desiderato, senza dover sostituire il nastro o ricercare compromessi variando la pressione o la velocità di lavoro.

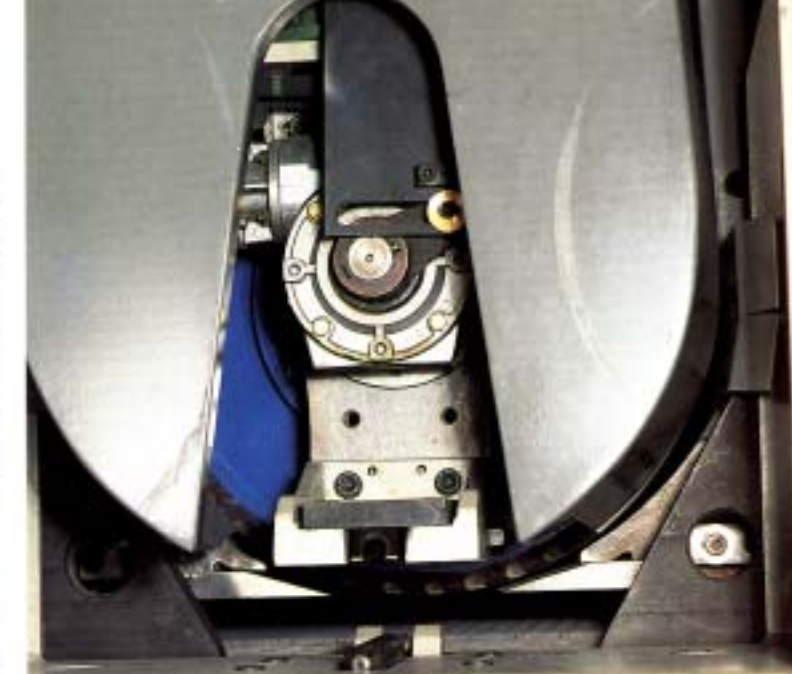
lignes de finissage, où l'arrêt d'une machine entraîne l'arrêt de toute la ligne avec une augmentation considérable des temps improductifs.

Système ACP (Automatic Compensating Platens) pour garantir des résultats excellents même sur des pièces dont l'épaisseur est irrégulière

Ce système permet d'effectuer le travail avec des ponceurs à rouleaux même sur des pièces dont l'épaisseur est variable. Deux barres de pression lisses, à hauteur réglable, une devant et l'autre derrière le rouleau ponceur, assurent le parallélisme entre le rouleau et la surface à poncer, tandis qu'au niveau de la surface, 92 éléments de contre-pression à actionnement pneumatique et à pression réglable, placés sur 4 lignes, assurent une poussée uniforme contre les barres de pression et s'adaptent aux variations de l'épaisseur.

Réglage instantané de la position de travail des patins (Brevet DMC)

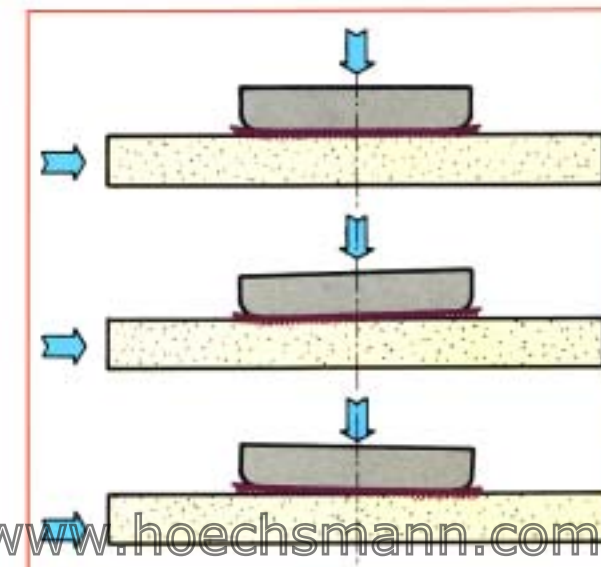
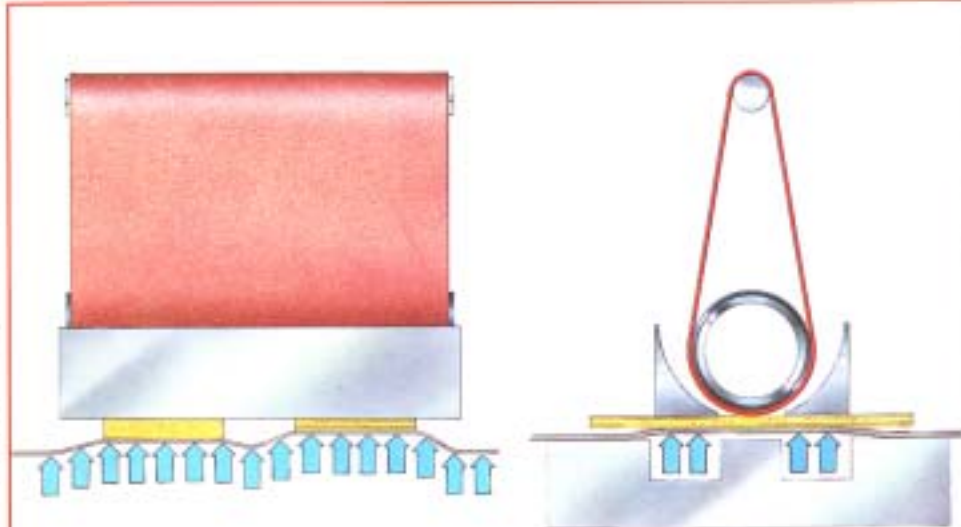
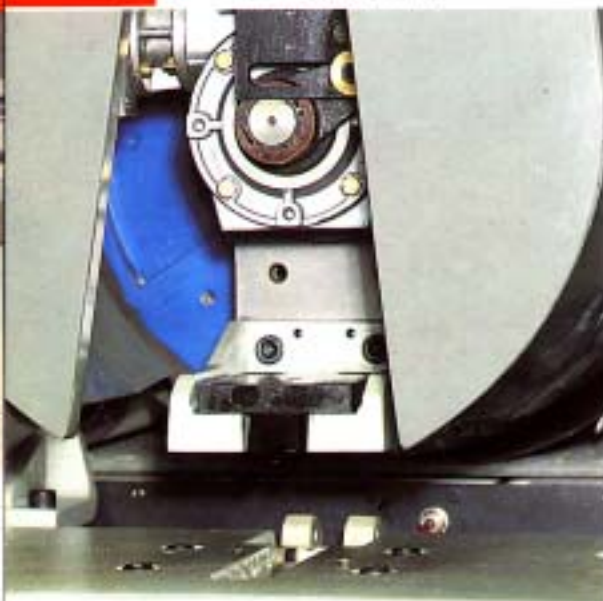
Grâce à une petite modification de l'angle de travail du patin par rapport à la surface de travail, il est possible de «doser» la force de l'abrasif pour obtenir le type de finissage voulu, sans devoir remplacer la bande ni rechercher des compromis, tout simplement en modifiant la pression et la vitesse de travail.



Sistema «ACP»: Barre di pressione
Système «ACP»: Barres de pression



Regolazione istantanea assetto pattino
Réglage instantané assetto patin



EPICS (Electronic Pad Independent Control Stroke): sistema di pattino a controllo elettronico

All'interno di una struttura pressurizzata, che impedisce l'ingresso della polvere, una speciale traversa monolitica (brevetto DMC) porta una serie di settori di pressione a funzionamento completamente indipendente.

Il controllo elettronico Hydra, che governa il pattino Epics, permette di realizzare pressioni differenziate sui singoli settori, anche nell'ambito dello stesso pannello.

Il pattino è intercambiabile, per affrontare esigenze di levigatura anche molto diverse tra loro: essenze legnose più o meno omogenee, vernici di diversa durezza o applicate in diversa quantità; la sostituzione è rapidissima (circa un minuto) e la gamma dei pattini disponibili è molto varia, per durezza e profilo, in modo da soddisfare anche le più sofisticate e specifiche esigenze.

Il perfetto funzionamento di tutti i settori può essere controllato su un pratico schermo a LED

EPICS (Electronic Pad Independent Control Stroke) système de patin à contrôle électronique

Une traverse monolithique spéciale (brevet DMC), pourvue d'une série de secteurs de pression fonctionnant indépendamment l'un de l'autre, est placée à l'intérieur d'une structure pressurisée qui empêche à la poussière d'entrer.

Le contrôle électronique Hydra commandant le patin Epics, permet de travailler à des pressions différentes sur chaque secteur, et cela aussi sur le même panneau.

Le patin est interchangeable et permet de répondre à des exigences de ponçage très différentes les unes des autres; des bois plus ou moins homogènes, des peintures ayant une dureté variable ou ayant été appliquées en des quantités différentes; le changement de patin est très rapide (une minute environ) et la gamme des patins à disposition est très ample, quant à la dureté et au profil, de manière à satisfaire aux exigences les plus sophistiquées et les plus spécifiques.

Le bon fonctionnement de tous les secteurs peut être contrôlé sur l'écran à LED.



Sistema estrazione rapida tela grafitata
Système d'extraction rapide toile graphitée

50B

50C

50D

50E

50A

50F

Patin «EPICS»
Patin «EPICS»

Alcuni patini intercambiabili
Patin interchangeables



HYDRA: unità di controllo integrato

Il sistema HYDRA è struttura hardware modulare a collegamento seriale tra i moduli, per il controllo delle singole unità di lavoro, progettato appositamente per i centri di levigatura DMC.

Oltre alla programmazione ed alla gestione dei dati specifici riguardanti gli aggregati levigatori, dal monitor possono essere controllati:

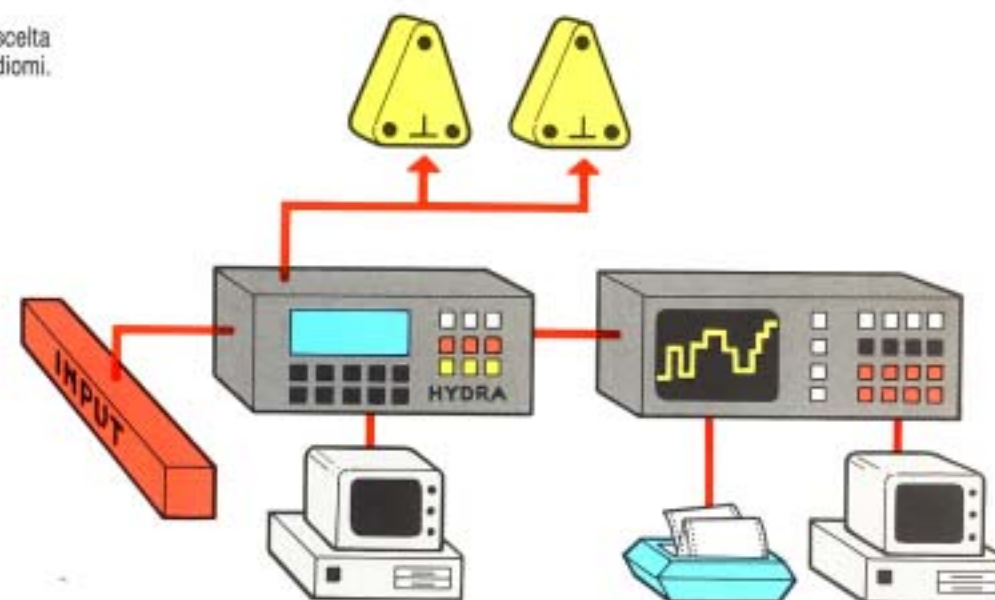
- spessore di lavoro;
- azionamento automatico dei soffiatori di pulizia nastri abrasivi;
- velocità di avanzamento del tappeto trasportatore;
- ingressi di allarme o «diagnostica»: la causa dell'eventuale arresto viene descritta nello schermo.

Un particolare software permette il riconoscimento dei pannelli tipo «sfinestrato», adeguando automaticamente la pressione dei settori che agiscono sugli spigoli interni.

Il sistema HYDRA propone la scelta del linguaggio tra 5 differenti idiomi.



Unità di controllo integrato «HYDRA»
Centre de contrôle intégré «HYDRA»



HYDRA: Unité de contrôle intégré

Le système HYDRA à structure matérielle modulaire et connexion série entre les modules contrôle les différentes unités de travail et a été spécialement conçu pour les unités de ponçage DMC.

En plus de la programmation et de la gestion des données concernant les groupes ponceurs, l'écran permet de contrôler:

- l'épaisseur de travail;
- l'activation automatique des soufflettes pour le nettoyage des

bandes abrasives;

- la vitesse d'avance du tapis d'entraînement;
- les entrées des alarmes ou «diagnostic»; l'écran affiche la cause probable de l'arrêt.

Un logiciel spécial permet de reconnaître des panneaux fenêtrés et adapte automatiquement la pression des secteurs agissant sur les arrêtes intérieures.

Le système HYDRA permet de choisir entre 5 langages différents.



Monitor grafico ad istogrammi
Ecran graphique à histogrammes

Monitor grafico a istogrammi

Collocato normalmente sul fronte della macchina, proprio davanti all'operatore e collegato all'unità di governo Hydra, questo monitor con il relativo sistema di rilevamento consente di visualizzare lo stato d'usura dei nastri su tutta la larghezza di lavoro e di consentirne un utilizzo ideale, non possibile senza di esso. Qualunque operatore, anche non esperto, può così ottenere risultati migliori per uniformità e livello di finitura, riducendo al minimo il tempo

di controllo del lavoro e di sostituzione dei nastri, anch'essa segnalata sul monitor nel momento in cui è effettivamente necessaria.

Logica e praticità nei comandi
Per rendere più confortevole e immediato l'uso di TOPSAND, molta cura è stata dedicata alla disposizione più logica e coerente dei sistemi di comando. Posti sulla consolle della centralina (separata dalla macchina e collocabile a destra o a sinistra), sono disposti in sequenza coerente con le unità di lavoro; il controllo delle condizioni di funzionamento è ottenuto per mezzo di amperometri digitali, che sono in grado di rilevare anche minime variazioni. Nella versione con comandi centralizzati sul quadro, la variazione della velocità dei nastri abrasivi, in continuo, ottenibile con motorvariatori servocomandati, o al meglio tramite sistemi «invertir» con completa assenza di manutenzione.

Modularità Topsand: ad ogni azienda il «suo» sistema di levigatura
Ogni TOPSAND si realizza «mettendo insieme», nella sequenza più logica per ogni cliente, moduli molto robusti e strutturalmente autonomi, che traggono dalla loro unione una rigidità d'insieme incomparabile ed un'affidabilità industrialmente sperimentata.

Ecran graphique à histogrammes

En principe il se trouve sur la partie antérieure de la machine, juste devant l'opérateur et il est connecté à l'unité de contrôle Hydra; cet écran et le système de contrôle correspondant permettent d'afficher l'état d'usure des bandes sur toute la longueur de travail et de les utiliser au mieux, ce qui ne serait pas possible sans ce dispositif. Il s'ensuit que n'importe qui, même une personne sans expérience, peut obtenir de meilleurs résultats quant à l'uniformité et au niveau du finissage et limiter au minimum le temps de contrôle du travail et de changement des bandes, qui est lui aussi affiché sur l'écran lorsqu'il est effectivement nécessaire.

Commandes logiques et pratiques
La disposition des commandes de TOPSAND a fait l'objet de considérations attentives afin de trouver l'emplacement le plus logique et le plus pratique pour faciliter l'utilisation de la machine. Les commandes, placées sur le pupitre (séparé de la machine et pouvant être placé à droite ou à gauche) sont mises dans la même succession des unités de travail; le contrôle des conditions de travail se fait par des ampèremètres digitaux pouvant relever aussi les plus petites variations. Le modèle avec commandes centralisées sur le pupitre permet d'obtenir la variation de la vitesse des bandes abrasives en continu par des motorviateurs à servocommande ou bien par des systèmes à inverseur qui ne demandent aucun entretien.

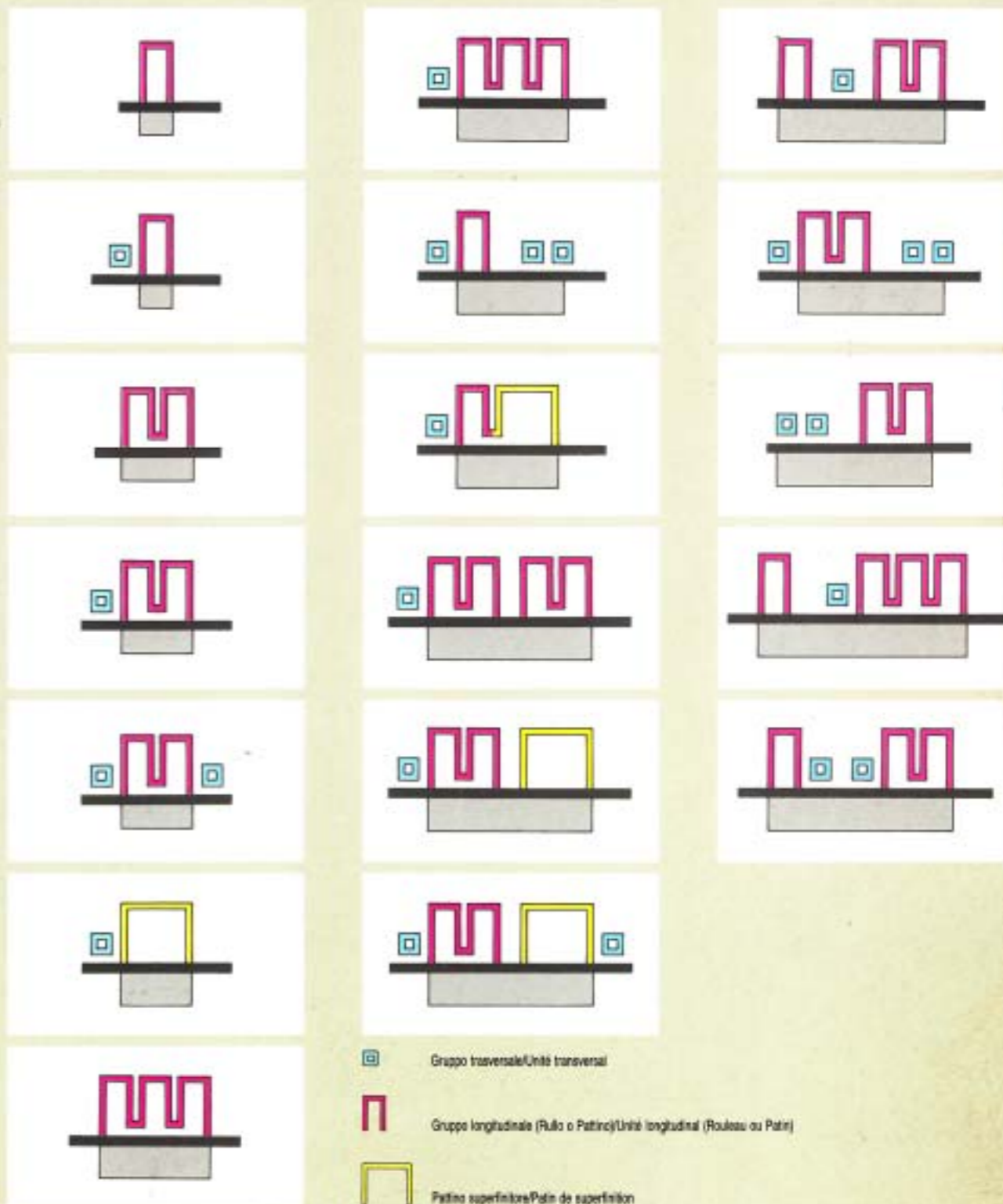
Modularité Topsand: à chaque producteur «son» système de ponçage
Chaque machine TOPSAND est réalisée en accouplant dans l'ordre le plus logique pour chaque client des modules très robustes dont la structure est indépendante; une fois accouplés, l'ensemble acquiert une stabilité incomparable et une fiabilité déjà mise à l'épreuve au niveau industriel. Quelques réalisations pouvant être effectuées par le centre de ponçage TOPSAND.



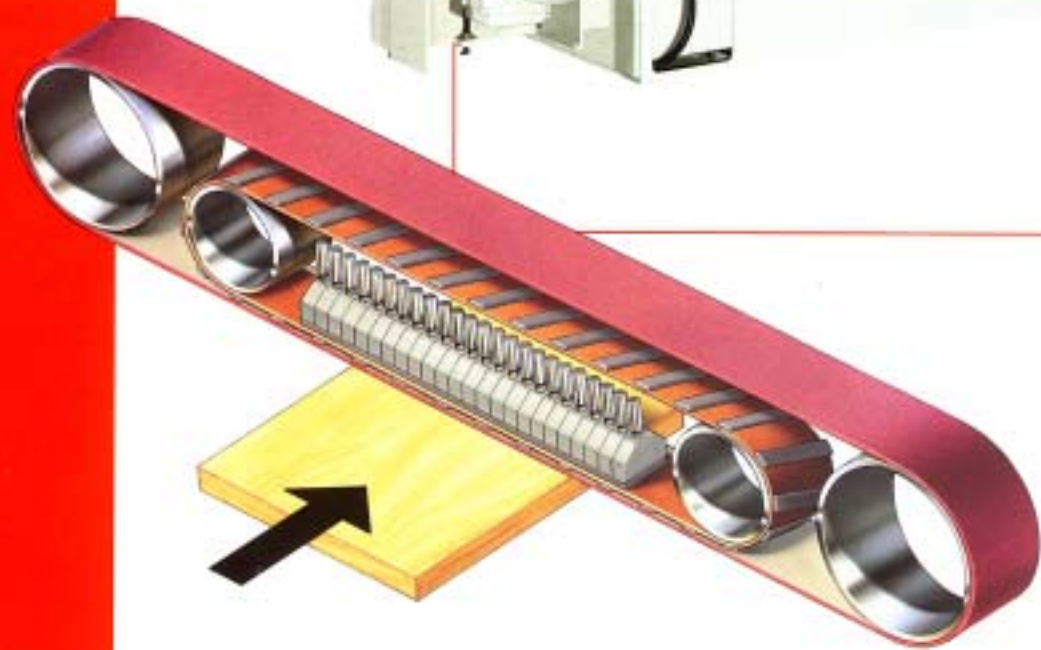
Quadro elettrico e comandi
Pupitre des commandes électriques

Alimentazione Inverter
Alimentation «WERTER»

TOPSAND MODULARITÀ COME PRINCIPIO TOPSAND MODULARITE COMME PRINCIPE



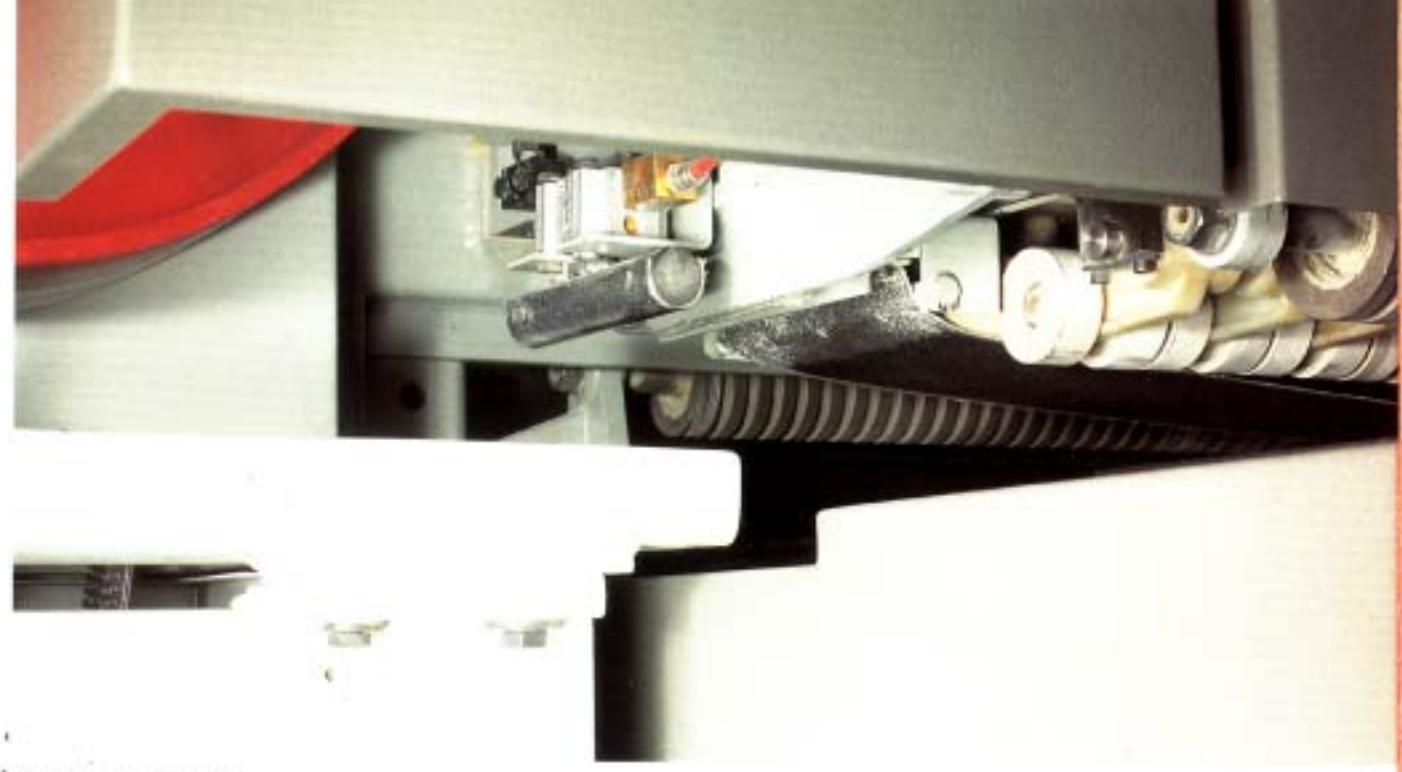
97A



Tensionamento nastro abrasivo trasversale
Tension bande abrasive transversale

Aggregato Trasversale

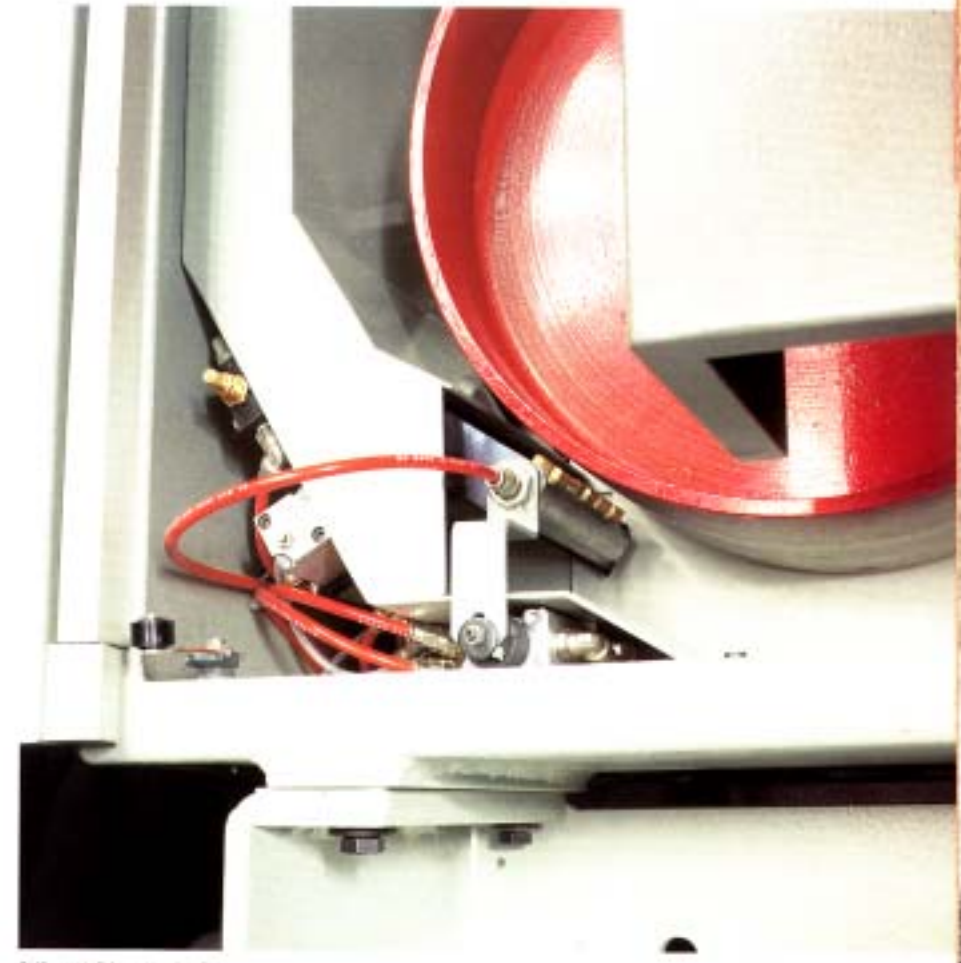
La geometria costruttiva consente di unire alla tradizionale aggressività dei nastri trasversali una sensibilità superiore, che gli permette di realizzare sulla superficie un contatto perfettamente uniforme anche in presenza di ondulazioni evidenti. Ciò è ottenuto grazie all'impiego del pattino elettronico EPICS (Electronic Pad Independent Control Stroke), di un nastro lamellare interno, che fa da supporto «morbido» al nastro abrasivo e di due tamponi automatici supplementari, collocati alle due estremità del nastro, che assicurano un assetto corretto su tutta la larghezza ed una pressione equilibrata sugli spigoli laterali dei pannelli. Un soffiatore oscillante ed un efficace sistema di aspirazione della polvere provvedono ad una pulizia accurata del nastro per ottenerne il rendimento migliore. La possibilità di impiegare vari tipi di nastri lamellari consente di adeguare le prestazioni a qualsiasi esigenza.



Pressori automatico supplementare
Pressur automatique supplémentaire

Groupe Patin Transversal

La conception de la machine a uni la force traditionnelle des bandes transversales à une plus grande sensibilité, ce qui donne lieu à un contact parfaitement uniforme sur la surface, même en cas de rugosités évidentes. Ce résultat est obtenu grâce à l'emploi du patin électronique EPICS, d'une bande à chevrons intérieure qui fonctionne comme support souple de la bande abrasive et de deux patins de pression automatiques supplémentaires, placés aux deux extrémités de la bande, qui assurent une position de travail correcte sur toute la largeur ainsi qu'une pression équilibrée en correspondance des arêtes latérales des panneaux. Une soufflette oscillante et un système efficace pour l'aspiration de la poussière garantissent un bon nettoyage de la bande pour obtenir le meilleur rendement. Il est possible d'utiliser plusieurs types de bandes à chevrons pour adapter les performances à toutes exigences.



Soffiatore pulizia nastro abrasivo
Soufflette de nettoyage bande abrasive

Aggregato Rullo Levigatore

È costituito da un robusto cilindro di grande diametro di acciaio rivestito in gomma con scanalature elicoidali. La durezza della gomma (da 20 a 90 shore) viene definita in funzione del tipo di levigatura richiesto e, l'angolazione delle scanalature in rapporto all'aggressività voluta; la pressione sulla superficie da lavorare è regolabile.

Un «ottimizzatore di contatto» a due settori con gestione elettronica, posto sotto al tappeto trasportatore, assicura ottime prestazioni su superfici verniciate.

La pulizia del nastro è assicurata da un soffiatore oscillante, la cui azione è studiata per favorire l'aspirazione della polvere; un freno a disco provvede all'arresto automatico in caso di emergenza.

Groupe Rouleau Ponceur

Il se compose d'un cylindre robuste de grand diamètre en acier revêtu de caoutchouc à rainures hélicoïdales.

La dureté du caoutchouc (de 20 à 90 shore) est établie sur la base du type de ponçage requis tandis que l'angle des rainures est établi par rapport à la force souhaitée; la pression sur la surface à poncer est réglable.

Un dispositif à deux secteurs pour «optimiser le contact», géré électroniquement et placé sous le tapis d'entraînement, garantit d'excellentes performances sur les surfaces peintes. Une soufflette oscillante, dont l'action a été étudiée pour aider l'aspiration de la poussière, pourvoit au nettoyage de la bande; un frein à disque effectue l'arrêt automatique en cas d'urgence.



Aggregato Pattino Levigatore Longitudinale

Il pattino levigatore è disponibile sia nella soluzione classica «SFS», che elettronica EPICS.

Il gruppo levigatore SFS è dotato di regolazione manuale della pressione di lavoro ed è disponibile con struttura intercambiabile rigida, flessibile o a superficie sagomata; dovendo disporre di tipi diversi per esigenze di finitura, la sostituzione richiede solo pochi minuti.

Un altissimo grado di finitura ed un utilizzo ottimale dei nastri sono ottenuti grazie all'ampia superficie di contatto del pattino ed alla notevole distanza esistente tra i rulli di traino, che permette al nastro una flessibilità superiore.

La sostituzione della tela grafitata antifrizione è effettuabile tramite un sistema di rapida estrazione.

Groupe Patin Ponceur Longitudinal

Le Patin Ponceur peut être livré dans les deux modèles «SFS» (traditionnel) et EPICS (électronique).

Le groupe ponceur SFS, avec réglage manuel de la pression de travail, peut être livré avec structure interchangeable rigide, flexible ou avec surface façonnée: étant donné que l'on doit disposer de plusieurs types pour répondre aux différentes exigences de finissage, le changement ne demande que quelques minutes.

Grâce à l'ample surface de contact du patin et à la distance considérable existant entre les rouleaux d'entraînement, qui garantissent une plus grande flexibilité de la bande, il est possible d'obtenir un très haut degré de finissage et une utilisation optimale des bandes. La toile graphitée antifriction peut être remplacée par un système rapide d'extraction.



Aggregato Pattino Superfinitore

La levigatura di elementi verniciati per finitura tipo «lucido diretto» richiede superfici perfettamente piatte e un trattamento finissimo.

Per ottenere queste prestazioni il pattino superfinitore è dotato di: nastro lamellare per un supporto ideale all'interno del nastro abrasivo; superficie di contatto molto ampia che produce un aspetto «satinato»; due rulli di tensionamento del nastro (anziché uno solo com'è tradizione) per una sicura stabilità del nastro abrasivo, la cui oscillazione è totalmente indipendente da quella del nastro lamellare.

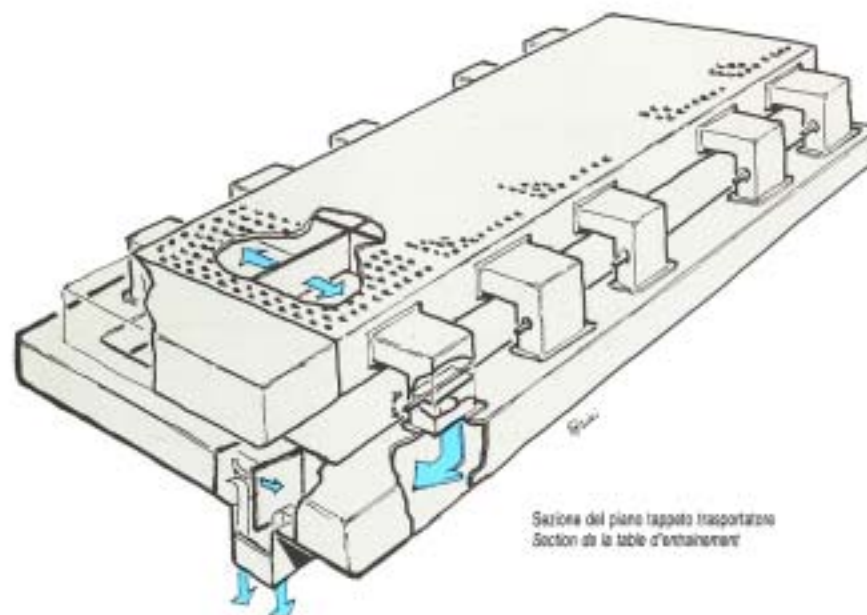
Inoltre, il pattino superfinitore utilizza nastri abrasivi di grande sviluppo (3500 mm), che possono essere usati nel doppio senso di rotazione, ed è equipaggiato di doppi soffiatori oscillanti per una pulizia particolarmente accurata.

Groupe Patin Superfinissage

Le ponçage de panneaux peints pour obtenir un finissage de type «brillant direct» demande des surfaces parfaitement plates et un traitement très fin.

Pour obtenir des performances de ce niveau, le patin de superfinissage est pourvu d'une bande à chevrons qui représente un support idéal à l'intérieur de la bande abrasive, d'une surface de contact très ample qui produit un aspect «satiné», de deux rouleaux de tension de la bande (au

lieu d'un seul comme d'habitude) pour que la bande abrasive soit plus stable et que ses oscillations soient complètement indépendantes de celles de la bande à chevrons. En outre le patin de superfinissage utilise des bandes abrasives très longues (3500 mm) pouvant être utilisées dans le double sens de rotation et est pourvu de soufflettes oscillantes doubles qui garantissent un nettoyage particulièrement soigné.



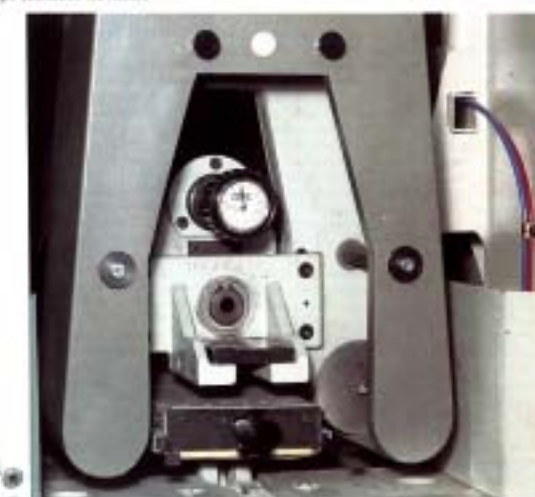
Sazione del piano tappeto trasportatore
Section de la table d'entraînement



Motore nastro abrasivo
Moteur bande abrasive



Gruppo soffiatori rotativi
Groupe soufflantes tournantes



Patin -S.F.S.-
Patin -S.F.S.-

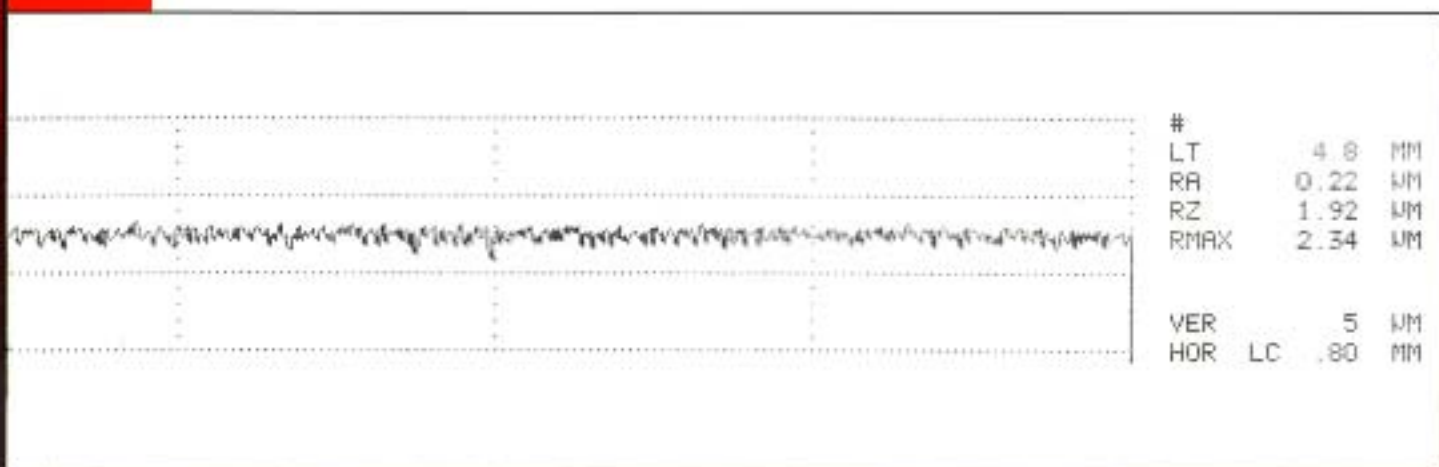
Principali dispositivi di personalizzazione a richiesta

- Regolazione automatica dell'altezza di lavoro con rilevazione dello spessore dei pezzi sul piano in entrata
- Dispositivo a depressione con possibilità di ripartire il flusso dell'aria concentrandola maggiormente su alcuni aggregati o di equilibrarlo sull'area totale del tappeto trasportatore. L'elettroventilatore per depressione è dotato di valvola automatica regolatrice di flusso in funzione della dimensione dei pannelli in levigatura.
- Rullo pulitore con spazzola rotante in materiale vegetale
- Rullo satinatore Scotch-Brite di grande diametro
- Dispositivo pulitore con soffiatori rotativi
- Dispositivo per l'eliminazione di cariche elettrostatiche della superficie del pannello
- Velocità regolabile delle unità di lavoro (con motore variatore o inverter statico)
- Spazzola per la pulizia del tappeto trasportatore
- Monitor a istogrammi, per ottimizzare l'utilizzo dei nastri abrasivi
- Doppio senso di rotazione dei nastri abrasivi longitudinali
- Esecuzione antideflagrante, (ex).

Dispositifs principaux de personnalisation (sur demande)

- Réglage automatique de la hauteur de travail avec possibilité de relever l'épaisseur des panneaux à l'entrée.
- Dispositif à dépression avec possibilité de partager le débit d'air et d'en concentrer la plupart sur quelques groupes ou de le répartir de manière équilibrée sur la surface totale du tapis d'entraînement.
- L'électro-ventilateur de dépression est pourvu de vanne automatique pour régler le débit suivant les dimensions des panneaux à poncer.
- Rouleau brossier avec brosse rotative en matière végétale.
- Rouleau à satiner Scotch-Brite de grand diamètre.
- Dispositif de nettoyage à soufflantes rotatives.
- Dispositif pour l'élimination des charges électrostatiques de la surface du panneau.
- Vitesse réglable des unités de travail (avec moteur variateur et inverter statique).
- Brosse pour le nettoyage du tapis d'entraînement.
- an à histogrammes afin d'optimiser l'utilisation des bandes abrasives.
- Double sens de rotation des bandes abrasives longitudinales.
- Réalisation antideflagrante.

Grafico di rugosità superficiale ricoperta con vernice poliestere e levigata con aggregato superfinitore grana 600
Graphique de rugosité d'une surface recouverte de vernis polyester et poncée avec agrégat de superfinition - Grains 600



Rilevatore automatico spessore pannelli
Détecteur automatique épaisseur panneaux



Valvola automatica regolazione flusso depressione
Soupape automatique de réglage flux air dépression

Dotazioni e caratteristiche standard

- Gestione elettronica dell'oscillazione dei nastri abrasivi.
- Filtro a secco anti-umidità per perfetta depurazione dell'aria compressa.
- Tappeto trasportatore predisposto per depressione con ripartizione equilibrata del flusso di aria.
- Dispositivo automatico di centratura del tappeto trasportatore.
- Rullini di supporto motorizzabili in entrata ed in uscita al tappeto trasportatore.
- Basso livello di rumorosità (tra 81 e 84 DbA al posto operatore).
- Cappe di aspirazione polveri con profilo studiato per un alto rendimento pur con ridottissimi consumi di aria.
- Freni per l'arresto rapido immediato delle unità di lavoro.

Caractéristiques et éléments standard

- Contrôle électronique des oscillations des bandes abrasives.
- Filtre à sec contre l'humidité pour l'épuration parfaite de l'air comprimé.
- Tapis d'entraînement prédisposé pour la dépression avec répartition équilibrée du débit d'air.
- Dispositif automatique de centrage du tapis d'entraînement.
- Galets de support pouvant être motorisés à l'entrée et à la sortie du tapis d'entraînement.
- Bas niveau de bruit (de 81 à 84 DbA au poste de travail).
- Hottes d'aspiration des poussières dont le profil a été étudié pour le meilleur rendement avec une consommation d'air très limitée.
- Freins pour l'arrêt rapide instantané des unités de travail.



Freno di arresto aggregato levigatore
Frein d'arrêt unité de travail

Caratteristiche tecniche/Caractéristiques techniques

Larghezza utile di lavoro	1350 mm	Largeur utile de travail	1350 mm
Spessore massimo di lavoro	100 mm	Épaisseur max. de travail	100 mm
Spessore minimo di lavoro	3 mm	Épaisseur mini de travail	3 mm
Altezza fissa piano di lavoro da terra	900 mm	Distance fixe de la surface de travail au sol	900 mm
Velocità di avanzamento	da 5 a 25 m/min	Vitesse d'avance	de 5 à 25 m/min
Potenza motore avanzamento	da 3 a 5,5 HP	Puissance de moteur d'avance	de 3 à 5,5 HP
Dimensioni nastro abrasivo aggregato trasversale: sviluppo 8500 mm		Dimension bande abrasive groupe transversal: longueur 8500 mm	
Dimensioni nastro abrasivo aggregato trasversale: larghezza 150 mm		Dimension bande abrasive groupe transversal: largeur 150 mm	
Dimensioni nastri abrasivi aggregati rullo e pattino: sviluppo 3250 mm		Dimensions bandes abrasives groupes rouleau et patin: longueur 3250 mm	
Dimensioni nastri abrasivi aggregati rullo e pattino: larghezza 1400 mm		Dimensions bandes abrasives groupes rouleau et patin: largeur 1400 mm	
Dimensioni nastro abrasivo aggregato superfinitore: sviluppo 3500 mm		Dimension bande abrasive groupe superfinition: longueur 3500 mm	
Dimensioni nastro abrasivo aggregato superfinitore: larghezza 1400 mm		Dimension bande abrasive groupe superfinition: largeur 1400 mm	
Potenze installabili sugli aggregati levigatori	da 15 fino a 60 HP	Puissances pouvant être installées sur les groupes de ponçage	de 15 à 60 HP
Peso totale macchina	da 3600 fino a 14000 Kg	Poids total de la machine	de 3500 à 14000 Kg

Dati tecnici ed illustrazioni ingegnere e possono essere modificati per ragioni di natura tecnica o commerciale.
Les données techniques et les illustrations ne sont pas liées. Des variations pourront y intervenir pour des raisons d'ordre technique ou commercial.

