

dmc system t

centros modulares de abrasivo flexible para calibrado,
lijado y acabado en general



dmc system t

centros modulares de abrasivo flexible para calibrado, lijado y acabado en general

La nueva gama de alisadoras DMC System permite realizar configuraciones personalizadas satisfaciendo así las exigencias productivas más específicas, a través de una amplia oferta de soluciones tecnológicas disponibles y de un diseño estructural completamente modular.

- PRACTICIDAD DE USO
- MULTIDIRECCIONALIDAD DE ELABORACIÓN
- ACABADO CON EFECTOS ATRACTIVOS





dmc system t

centros modulares de abrasivo flexible para calibrado, lijado y acabado en general



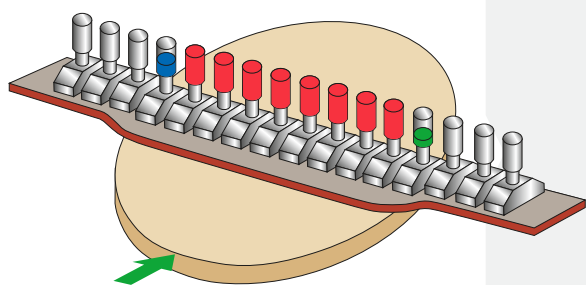
PRACTICIDAD DE USO

Máxima rapidez en todas las operaciones de cambio de herramienta, limpieza y mantenimiento ordinario, gracias al innovador sistema de extracción lateral de los grupos con soportes telescópicos con guías prismáticas.



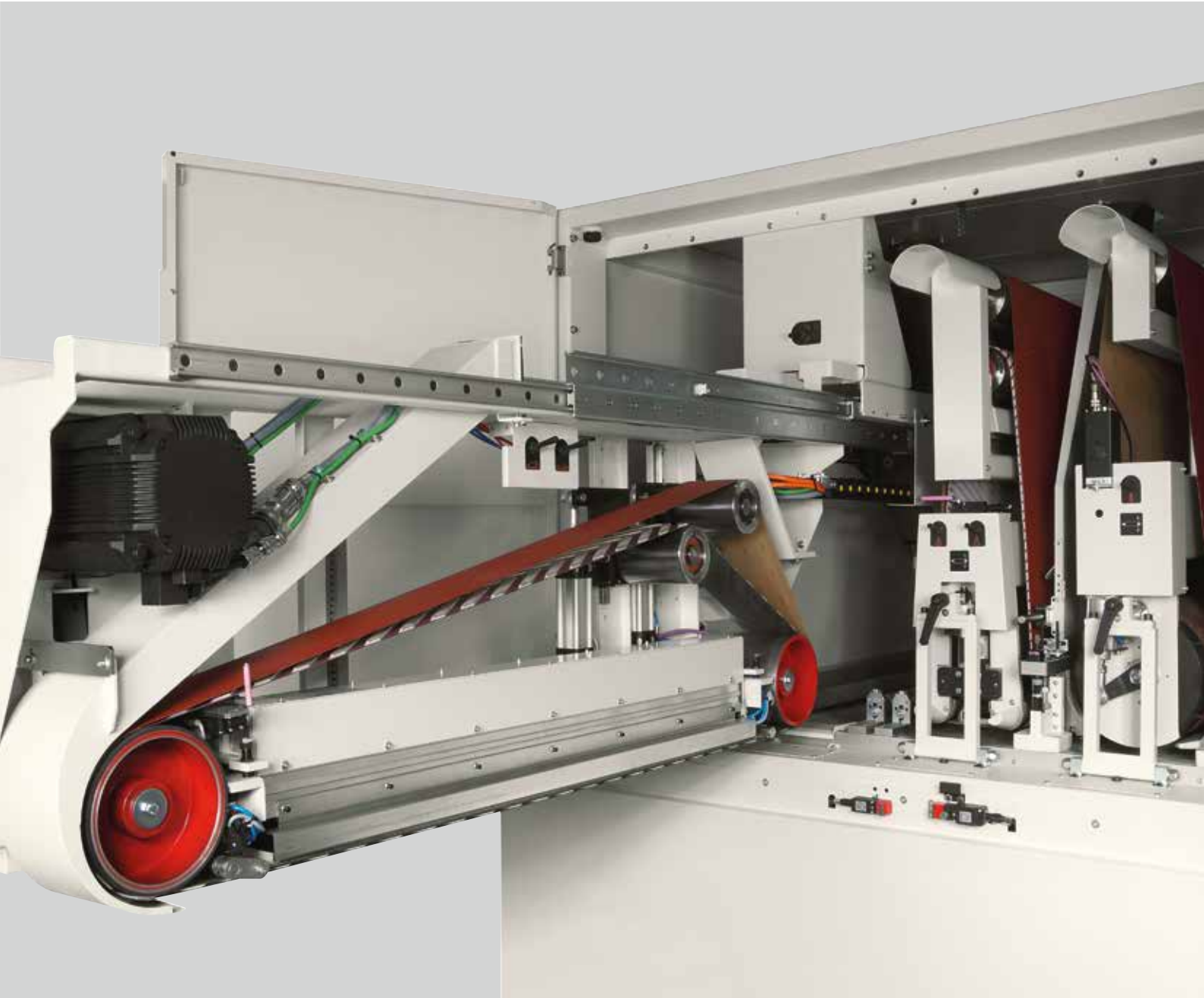
MULTIDIRECCIONALIDAD DE ELABORACIÓN

Acabados superficiales sumamente homogéneos y de alta calidad, gracias a la multidireccionalidad de acción del grupo operador multifuncional "Planetario".



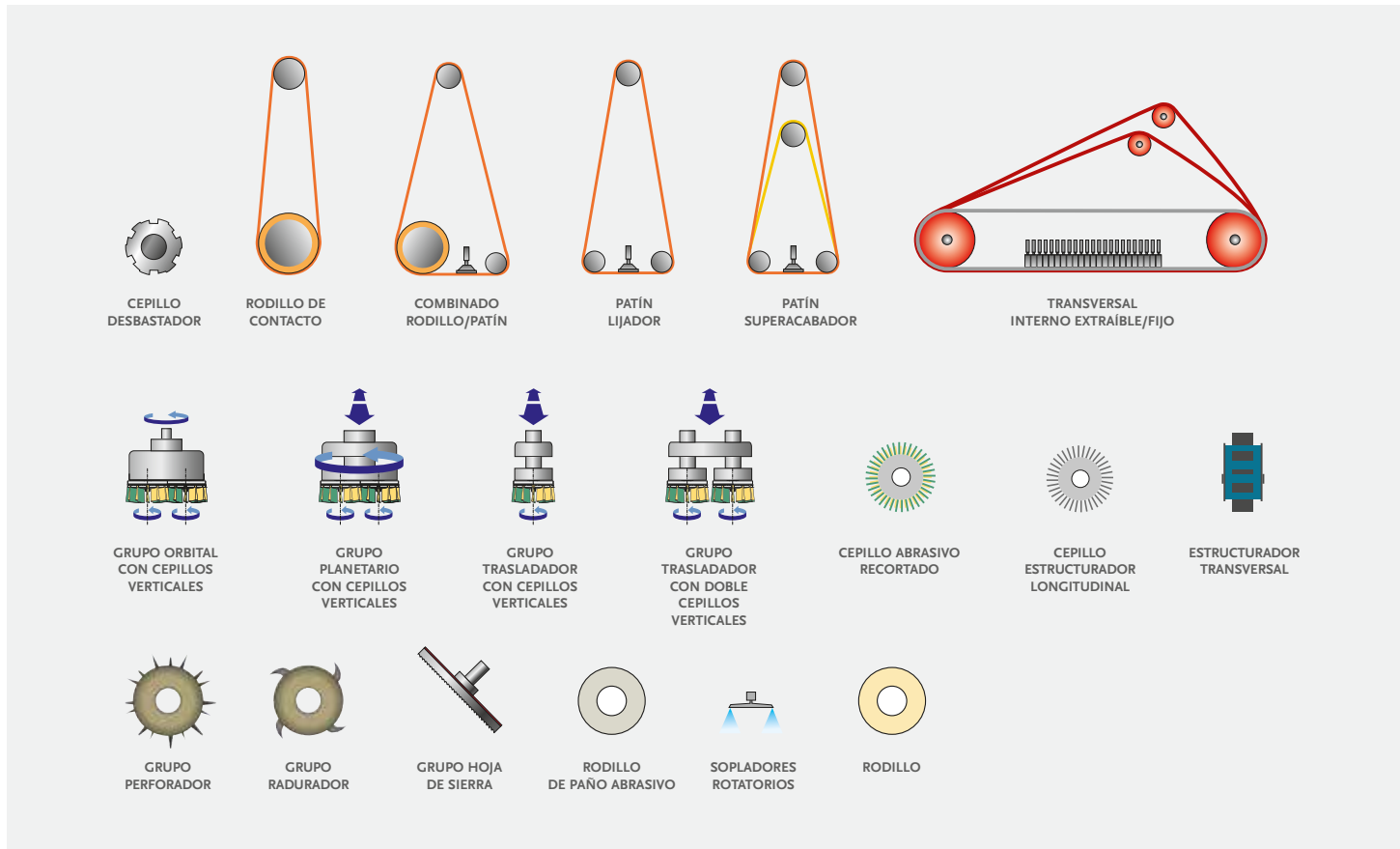
TECNOLOGÍA DE PRESIONES VARIABLES "PWM" PARA PATINES SECCIONADOS ELECTRÓNICOS "EPICS"

El innovador sistema "PWM" permite cambiar en tiempo real la presión de trabajo del patín electrónico "EPICS", adaptándola en cada instante a las distintas zonas del tablero.

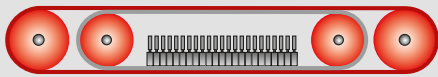
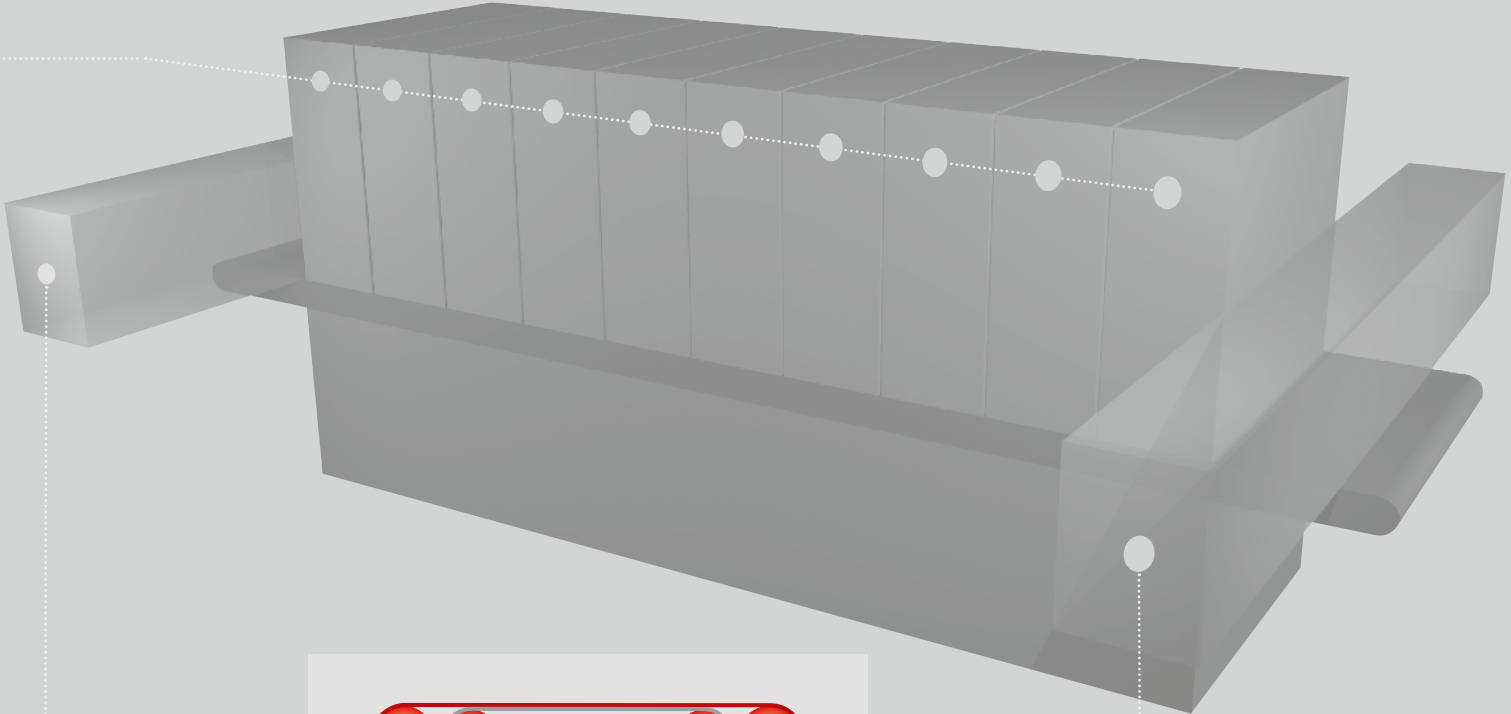


estructuras modulares

máquinas diseñadas para satisfacer las necesidades de hoy y mañana



DMC System está disponible con estructuras portantes previstas para alojar hasta 10 grupos operadores, a los cuales se puede agregar dos grupos transversales externos. La estructura modular de la máquina y los grupos operadores de nueva concepción (cada uno de los cuales incorpora sus propios componentes electrónicos y neumáticos) permiten mantener siempre la composición de la máquina a la altura de las exigencias variables de producción: en efecto, es posible sustituir los grupos o operadores (o sencillamente modificar el orden de los mismos en el interior de la máquina) de forma rápida y fácil.



TRASVERSAL EXTERNO



dmc system t5 1350

configuración para el acabado y superacabado
de tableros desbastados y barnizados

DMC System T5 1350 es un ejemplo de configuración dedicada a la industria del mueble y a terceros que necesiten máquinas y sistemas de lijado para usos intensivos, previstos para realizar acabados excelentes en tableros crudos y barnizados.





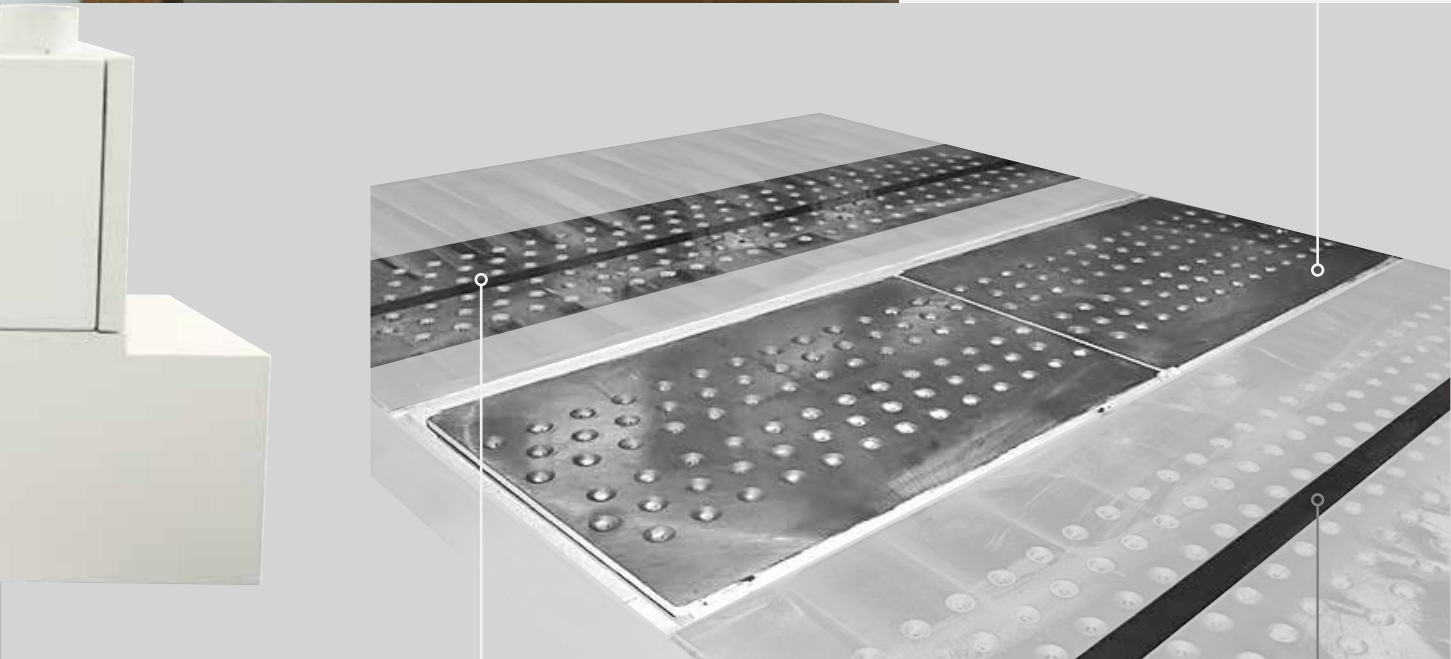
dmc system t5 1350

configuración para el acabado y superacabado
de tableros desbastados y barnizados





Para absorber diferencias de espesor entre los distintos tableros se puede utilizar el dispositivo opcional denominado "mesa flotante". Dicha mesa se realiza en 2 o más secciones por cada operador.



La canalización presente en la mesa de trabajo permite aguantar piezas de pequeñas dimensiones o sumamente deslizantes, con mayor eficacia respecto a los sistemas tradicionales de depresión.

En cada grupo de trabajo se pueden introducir unos insertos templados especiales que aumentan la resistencia de la mesa al desgaste. Dichos insertos, que tienen un coste reducido, pueden ser sustituidos rápidamente por el usuario mismo.

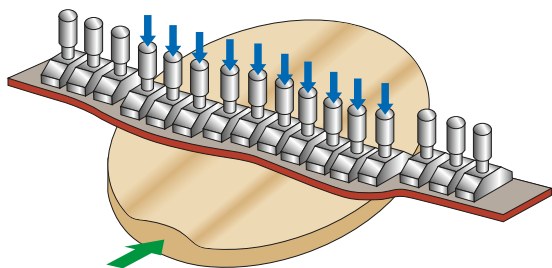
dmc system t5 1350

configuración para el acabado y superacabado de tableros desbastados y barnizados



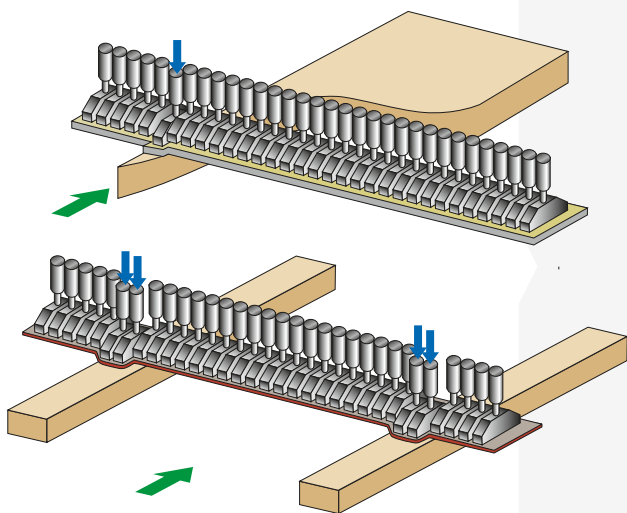
PATINES SECCIONADOS ELECTRÓNICOS "EPICS"

El patín seccionado "EPICS" está compuesto por una viga monolítica especial en la que se alojan los cilindros de activación de los sectores. Gracias al gran desplazamiento de los pistones y al sistema de doble efecto (empuje/ contraempuje neumáticos regulables), el patín "EPICS" garantiza la máxima sensibilidad y precisión en cualquier tipo de trabajo.



CAPACIDAD EXTREMA DE COPIADO

La particular estructura de los cilindros neumáticos permite que el patín "EPICS" lije perfectamente incluso tableros con espesor no uniforme.



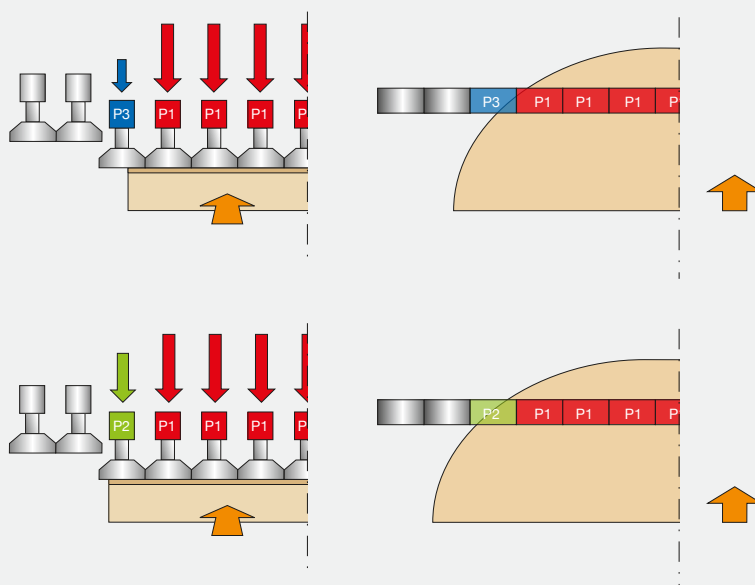
RESOLUCIÓN DE INTERVENCIÓN

El patín "EPICS" está disponible con dos distintos ejes de fraccionamiento de los sectores: 32 mm y 16 mm. Esta última solución está indicada especialmente para el trabajo de piezas estrechas o molduradas con ángulos muy cerrados.

TECNOLOGÍA DE PRESIONES VARIABLES “PWM” PARA PATINES SECCIONADOS ELECTRÓNICOS “EPICS”

El innovador sistema “PWM” permite cambiar en tiempo real la presión de trabajo del patín electrónico “EPICS”, adaptándola en cada instante a las distintas zonas del tablero.

La tecnología PWM permite aplicar una presión reducida de lijado en el canto delantero del tablero; dicha presión aumenta progresivamente para el lijado de la zona central del tablero, y luego vuelve a disminuir cerca del canto trasero. Un sofisticado dispositivo de lectura de piezas colocado a la entrada de la cinta sirve para que el sistema gestione presiones diferenciadas en los cantos laterales del tablero, cuya entidad cambia en función de la forma y posición con las cuales se inserta el tablero en la máquina.



El sistema “PWM” está totalmente gestionado por el control electrónico “Pro-Sand”. Gracias a la avanzada interfaz operador especialmente desarrollada por SCM, es posible visualizar y configurar todos los parámetros de intervención del dispositivo, y guardarlos en los programas de trabajo.



dmc system tt 1350

configuración para el acabado de tableros barnizados destinados al cepillado

DMC System TT 1350 representa la elección ideal para todas las empresas que buscan el más alto nivel de acabado en los tableros “hi-gloss”. Las dos cintas transversales de largo desarrollo, en contrarrotación, preparan a la perfección las piezas para los procesos de pulido y abrillantado mecánico.



Los grupos transversales de la nueva DMC System han sido diseñados para obtener acabados de calidad superior y al mismo tiempo maximizar la duración de las cintas abrasivas.

- desarrollo cinta abrasiva: 9500 mm
- patín electrónico “EPICS” con tecnología de presiones variables diferenciadas “PWM” (opcional)
- poleas de gran diámetro, independientes para cinta abrasiva y lamelar
- dispositivos de limpieza y enfriamiento de altaeficiencia, de bajo consumo de aire comprimido y sumamente eficaces a la hora de eliminar el polvo generado por las cintas abrasivas.



dmc system t7 1350

configuración para el calibrado y lijado de marcos o ventanas



Equipado con 7 grupos operadores principales, DMC System T7 1350 representa la solución más avanzada actualmente disponible en el mercado para trabajar cerramientos, tanto ensamblados como en elementos separados: desde el calibrado al superacabado en una única fase de la máquina.

- 3 grupos de rodillos de contacto están dedicados al calibrado tradicional y al lijado monodireccional de los cerramientos y de sus componentes
- El primer grupo planetario y los dos cepillos abrasivos contrarrotatorios se encargan del biselado, el corte del pelo, el lijado de los redondeos y la unión con la parte plana del marco
- El último grupo planetario elimina eficazmente las marcas ocasionadas por los grupos longitudinales en las vigas.

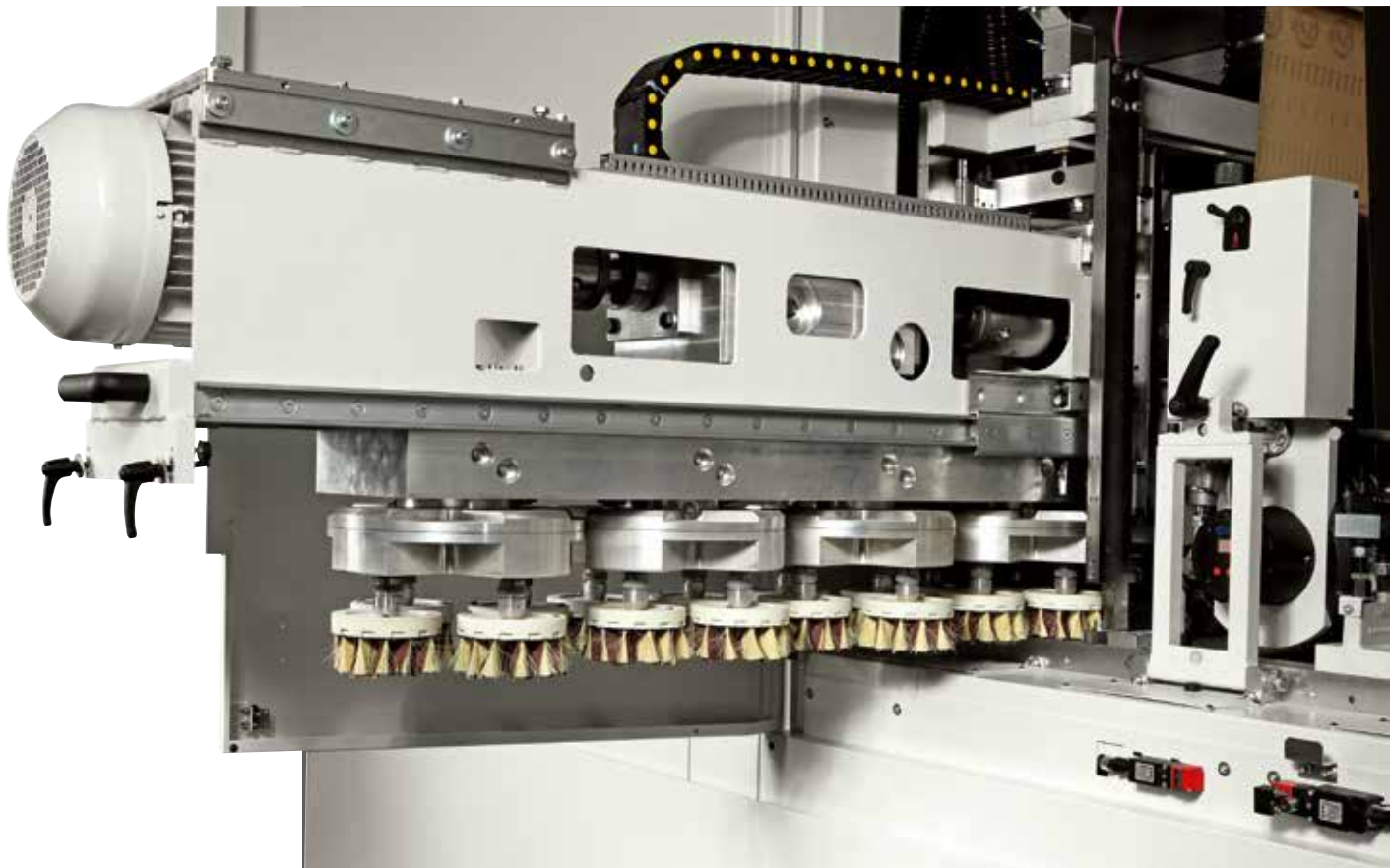
La extracción lateral del grupo en guías prismáticas y el dispositivo de acoplamiento rápido de los discos cepillo, ensayado durante largo tiempo en los centros de mecanizado SCM, permiten equipar rápidamente la máquina, en condiciones de máxima seguridad y fiabilidad.



Los rodillos de contacto de DMC System T7 1350 están equipados con grupos de presión robustos, dotados de estructura monolítica y guías prismáticas de deslizamiento vertical: máxima precisión y fiabilidad a la hora de trabajar el marco y en los calibrados con fuertes remociones.

dmc system t7 1350

configuración para el calibrado y lijado de marcos o ventanas



El grupo planetario está destinado a revolucionar los procesos de acabado de los artículos de madera, gracias a la gama sumamente amplia de trabajos en los que se puede utilizar y el excepcional acabado que permite obtener. El principio que potencia la eficacia de la acción del grupo planetario es la multi-direccionalidad de su acción: los 3 movimientos del grupo (rotación de los cepillos abrasivos, contrarrotación de los discos portacepillos y traslación lateral de la cabeza) garantizan unas prestaciones que no se pueden obtener con los grupos lijadores tradicionales. Los distintos movimientos del grupo son independientes, y están gestionados con motores controlados por inverter: de esta forma se puede determinar las combinaciones de velocidad de rotación más adecuadas para cada tipo de aplicación.

PRINCIPALES APLICACIONES DEL GRUPO PLANETARIO

- Eliminación de las marcas contra fibra presentes en las vigas de hojas y ventanas
- Mejora del acabado después de la lijadura tradicional según la fibra (madera o chapa)
- Eliminación del pelo de esencias destinadas al barniz sobre agua
- Apertura del poro de la madera
- Estructuración (acabado rústico) multidireccional
- Lijado de papeles melamínicos
- Rugosidad de papeles melamínicos estructurados
- Biselado de tableros bastos o barnizados
- Uniformación de tintes y fondos (“rasgado”)
- Supercabado de tableros de MDF destinados a ennoblecimiento, con películas Hi Gloss
- Supercabado de tableros barnizados, a la espera de la aplicación de brillos directos

Sin grupo planetario



ROBLE LIJADO
CON TRAVETA

Con grupo planetario



Sin grupo planetario



ROBLE LIJADO SEGÚN CHAPA
Y TRATADO CON
AGENTE DE IMPREGNACIÓN
HIDROSOLUBLE

Con grupo planetario

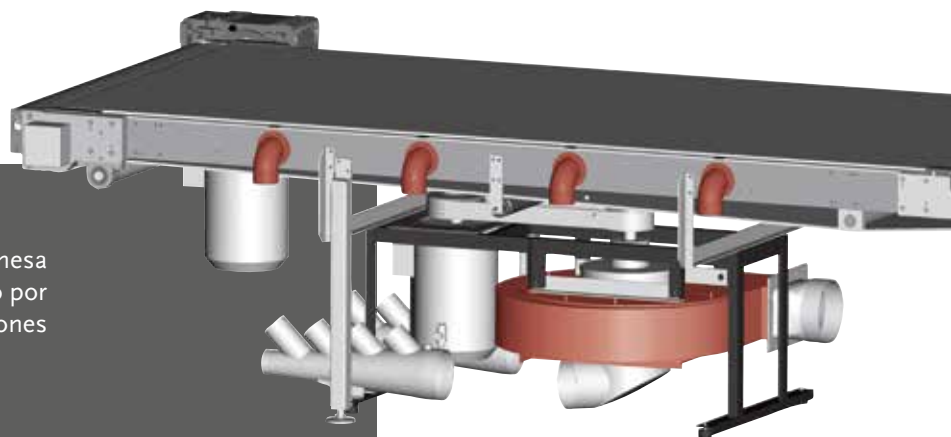


dmc system t5 1350

configuración multifuncional para usos continuos



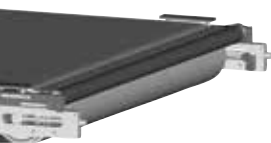
Dotada de rodillo calibrador, rodillo lijador de gran diámetro, patín superacabador, grupo transversal y rodillo de paño abrasivo, la configuración de DMC System 1350 T5 aquí ilustrada permite satisfacer a la perfección cualquier necesidad de producción y acabado de la empresa industrial y de la empresa auxiliar extremadamente exigente, el cual considera indispensable conjugar productividad y flexibilidad de utilización.



El ventilador eléctrico ubicado debajo de la mesa de trabajo permite reducir el espacio ocupado por la máquina y, sobre todo, elimina las emisiones acústicas.



El grupo transversal interno, compacto, puede colocarse en cualquier posición dentro de la máquina, en función de las exigencias específicas de trabajo del cliente. El innovador sistema de extracción lateral del grupo en guías telescópicas permite que un único operador sustituya la cinta abrasiva con suma facilidad y facilita las tareas de limpieza y mantenimiento periódicas. El grupo está equipado con patín seccionado electrónico "EPICS", sopladores giratorios motorizados para la limpieza de la cinta abrasiva y motor accionado por inverter.



dmc system t4 1350

configuración para el cepillado de los paneles perfilados



Configuración ideal para el acabado de las puertas ensambladas, de los cerramientos y de los elementos perfilados en general (listones para marcos, bastidores, cubrecables, tablas, zócalo, etc.), tanto naturales como pintados.



Mayor eficacia de la acción abrasiva sobre los cantos, gracias al movimiento orbital de la estructura portante del grupo de 19 discos giratorios que permite llegar hasta las zonas más inaccesibles del panel perfilado.

Los cepillos irregulares permiten obtener una mejor calidad del alisado superficial de las caras del perfil, y dispone de los dispositivos para la oscilación del rodillo y la regulación de la inclinación de las cintas que permiten uniformar la acción abrasiva.



dmc system t2 1350

configuración calibradora lijadora compacta universal

Compacta y fiable, la nueva DMC System T2 1350 ha sido diseñada para satisfacer las exigencias productivas de las pequeñas y medianas empresas, que no necesitan un rendimiento productivo especial, si no que prefieren versatilidad en la utilización. Se puede calibrar los artículos con el rodillo de acero acanalado del grupo combinado, y a continuación acabar los tableros con el rodillo lijador situado en primera posición y el patín electrónico.





dmc system t2 1350

configuración calibradora lijadora compacta universal

El gran diámetro del rodillo lijador y la tecnología del patín seccionado electrónico "EPICS" garantizan acabados de alta calidad.



El nuevo sistema de fijación rápida de los grupos a la base y el visor digital de la cuota de trabajo hacen que la configuración de la máquina sea extremadamente rápida y precisa.

El calibre electrónico wireless permite posicionar la máquina en el espesor de trabajo medido por el propio dispositivo. La comunicación con la máquina se lleva a cabo sin cables e incluso, es posible llamar a distancia el programa de trabajo deseado.



dmc system

controles electrónicos

Todos los software de gestión de la máquina son propios, creados expresamente por los ingenieros de SCM y perfeccionados sobre la base de las indicaciones de los clientes. El resultado es una interfaz usuario sumamente sencilla y fiable, capaz de satisfacer a la perfección las necesidades del operador más exigente.

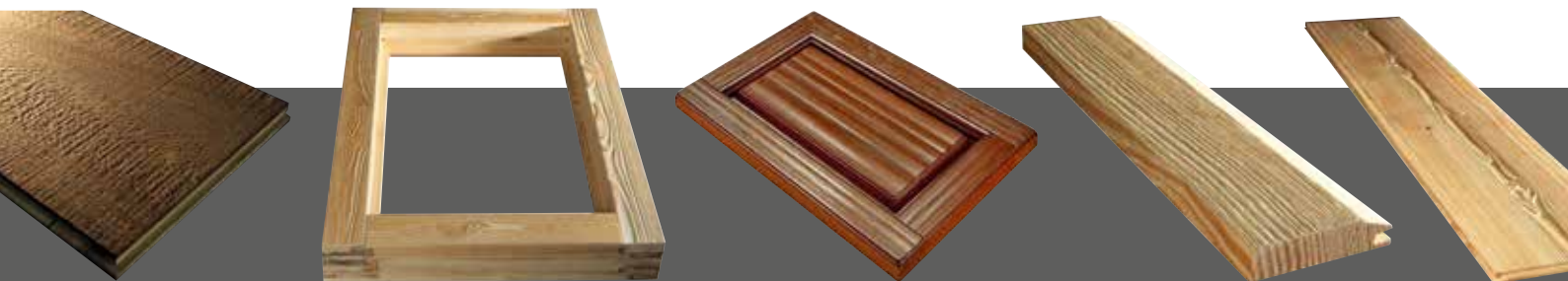
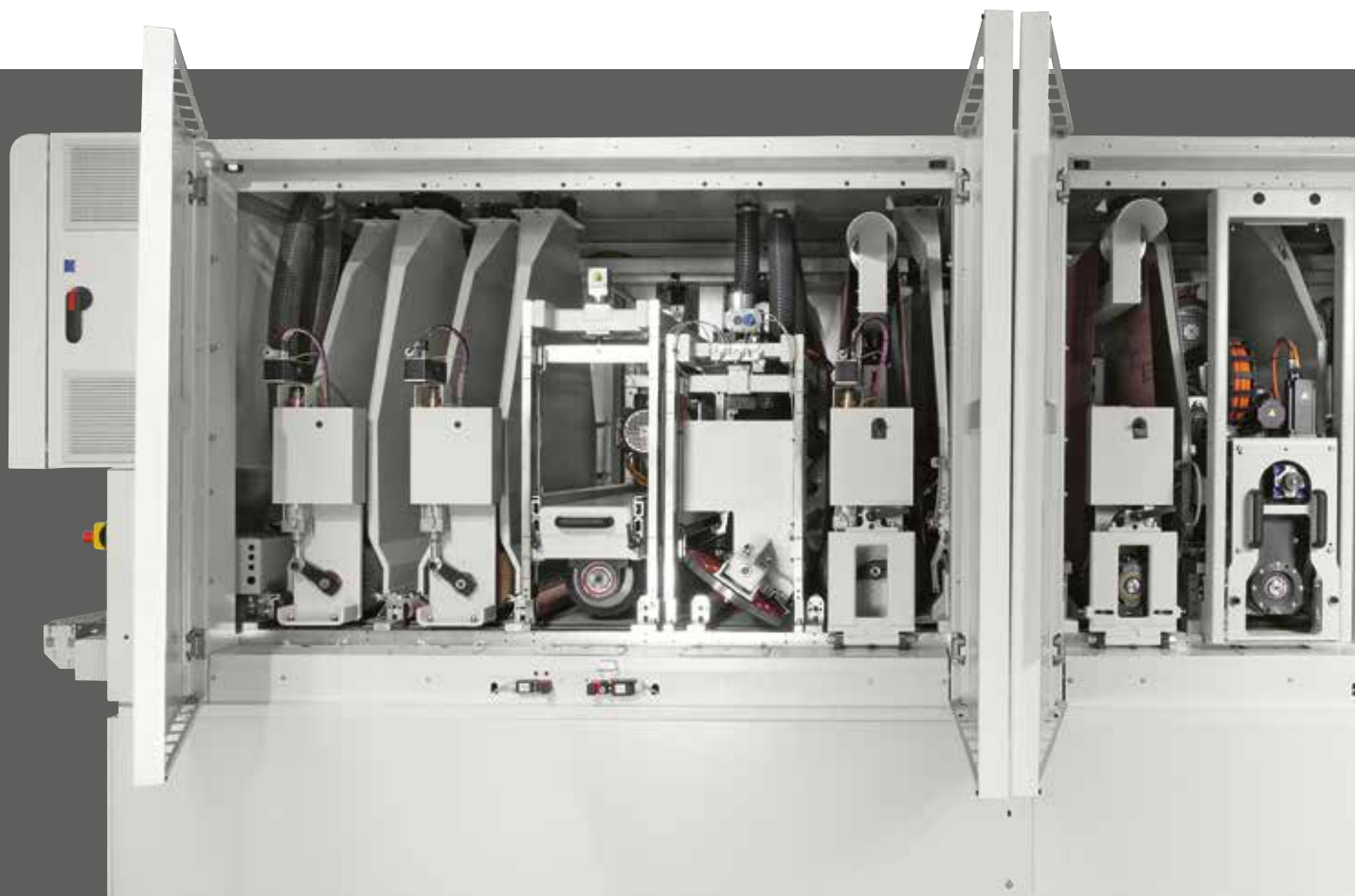


Suministrado con el equipo base de todas las lijadoras DMC System, el control "Pro-Sand" está previsto para poder programar desde la pantalla táctil todos los parámetros de trabajo y comprobar en tiempo real el correcto funcionamiento de la máquina.



dmc system

soluciones innovadoras para un excelente acabado





dmc system

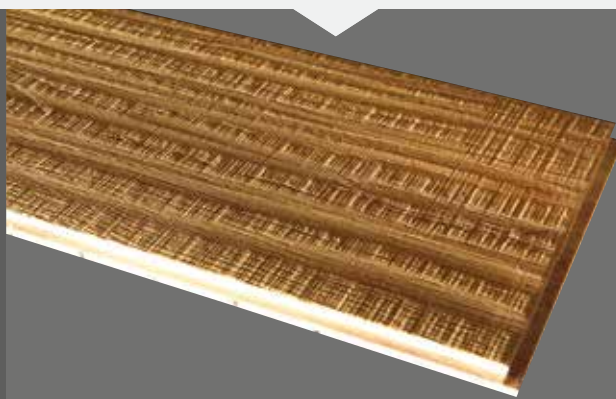
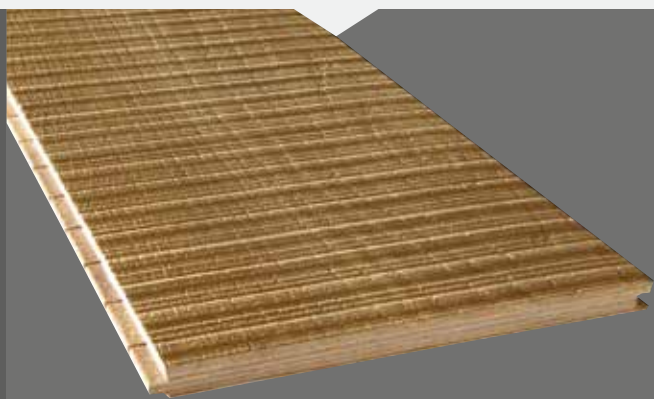
soluciones innovadoras para un excelente acabado

El **grupo perforador** incorpora un sistema de extracción rápida sobre guías lineales que permite modificar con facilidad el tipo de taladro cambiando la distribución de los clavos de perforación.





El innovador **grupo “hoja de sierra”** permite repetir el efecto de irregularidad superficial, producido por un corte con sierra de cinta. La posibilidad de regular la profundidad del corte de la sierra y su velocidad de rotación permite controlar la profundidad y la distribución de los cortes y definir, a su vez, el tipo de acabado final que se desea realizar.



El **grupo ranurador** gracias a los movimientos verticales y transversales de la herramienta permite reproducir libremente infinitos efectos de ranurado que se diferencian entre sí por la profundidad de entalladura, el diseño de las trayectorias y el perfil de los surcos. Es posible obtener cualquier tipo de efecto con facilidad gracias al sistema de traslación con servomotores “Brushless” que garantizan desplazamientos rápidos y precisos (décimas de milímetro) y al control “Pro-Sand” que permite programar el grupo operador de modo fácil e intuitivo.

dmc system

soluciones innovadoras para un excelente acabado

El **grupo wave** permite obtener un efecto ondulado longitudinal y/o transversal. El diseño del perfil ondulado se puede obtener en función de las necesidades personales a través del servomotor que controla la variación vertical de la posición del rodillo.





El lijado o el efecto estructurado sobre piezas con veta cruzada como, por ejemplo, puertas y cerramientos se obtiene gracias a la multidireccionalidad de la acción abrasiva de los **grupos planetarios**.

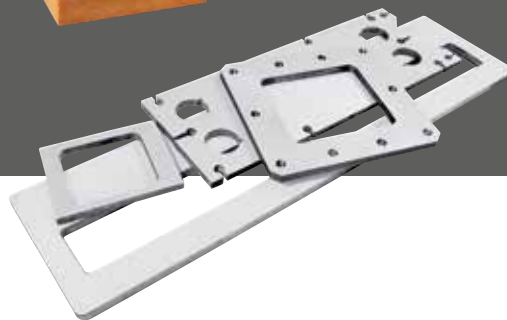
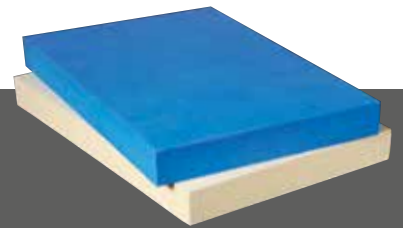
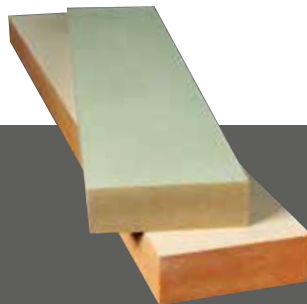
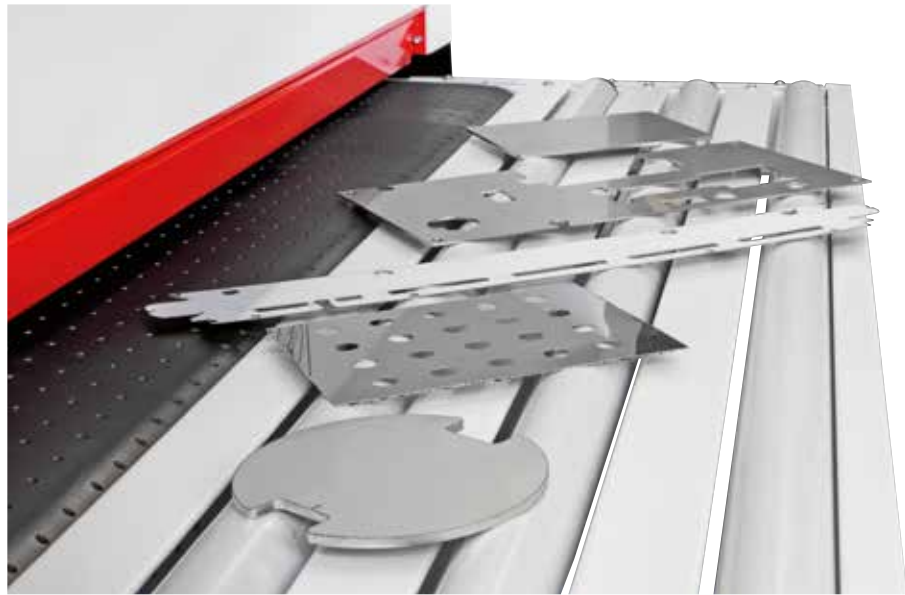


Los **grupos rodillo estructurador** permiten obtener efectos de acabado que abarcan desde la ligera apertura del poro hasta la estructuración extrema. Aseguran perfectos resultados de elaboración gracias a la resistente estructura portante y a la potencia de los motores disponibles.

dmc system

Soluciones para el mecanizado de distintos materiales

Dmc Hitech-Laboratory es una estructura de excelencia creada para estudiar los materiales de lijado y los materiales procesados por las máquinas con lijado flexible, así como los acabados de materiales innovadores como el Corian, los materiales inertes, los cuarzos, los poliuretanos, las lanas de roca, el fibrocemento, etc.

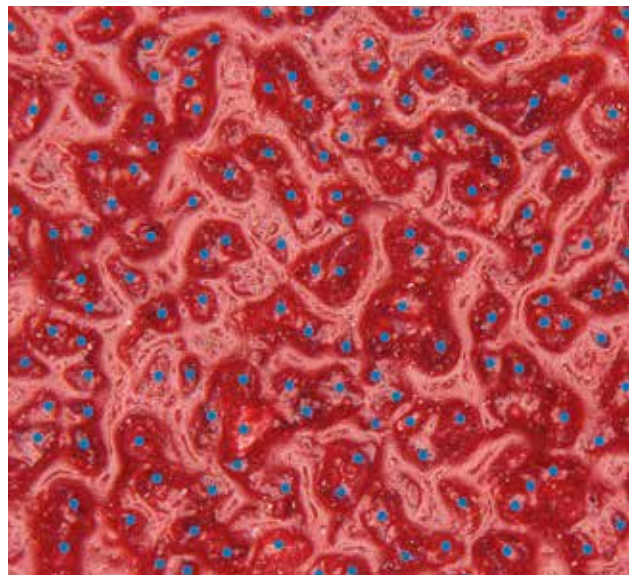
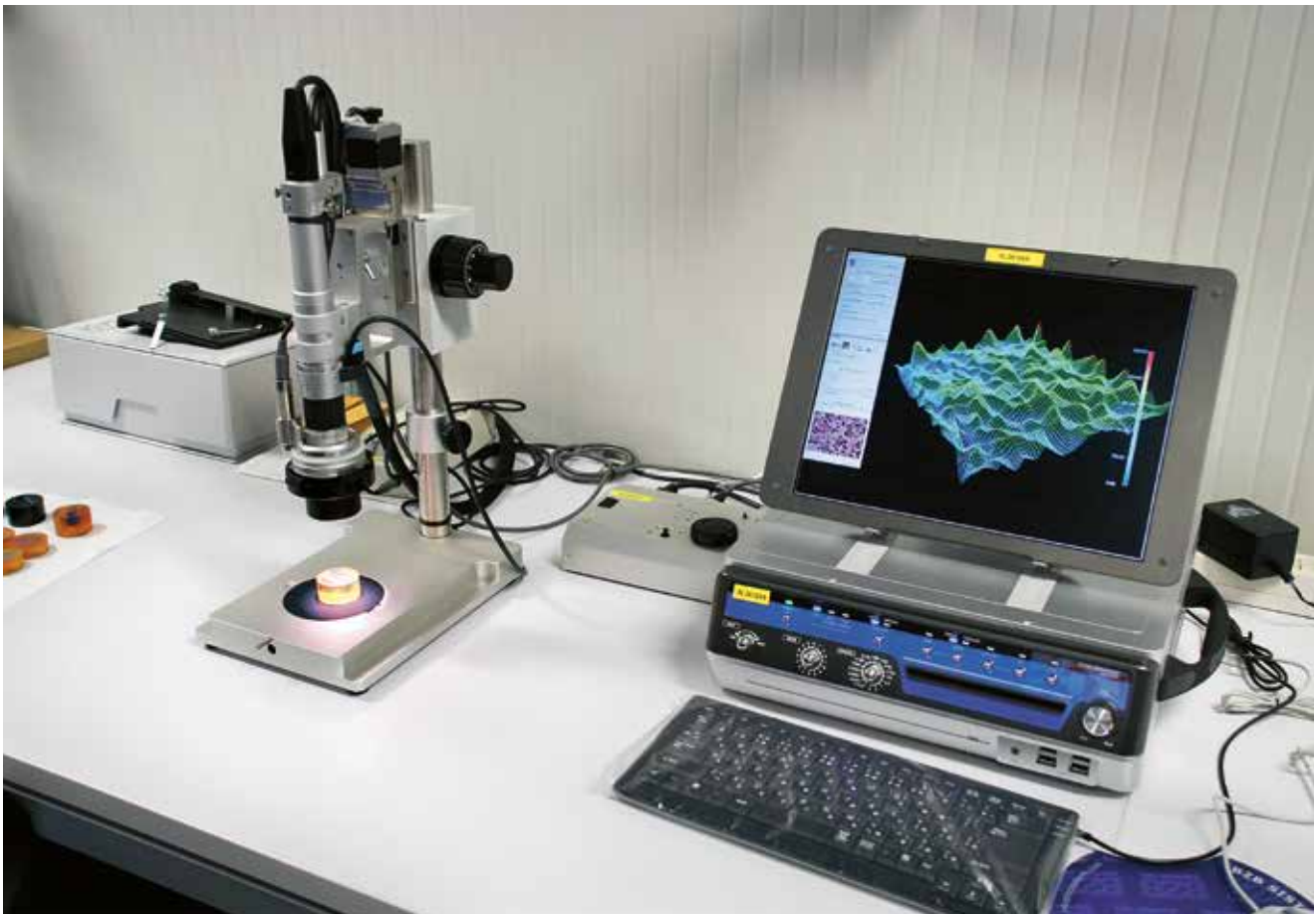


La unidad operativa está gestionada por personal altamente especializado y está equipada con medios sofisticados de análisis de los materiales a procesar y con distintos tipos de abrasivos.

Gracias al gran número de máquinas de muestra, el centro es capaz de llevar a cabo cualquier test de trabajo, para proporcionar a los clientes informaciones rápidas y detalladas sobre la mejor manera de hacer frente a cualquier problema relacionado con un proceso que implique una máquina de abrasivo flexible, permitiendo obtener los nuevos acabados solicitados por el mercado.



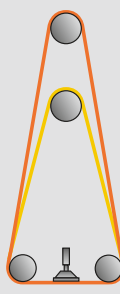
Invertir en un centro de calibrado y lijado SCM no significa simplemente comprar una máquina. Significa sobre todo ser socio de uno de los mayores grupos industriales italianos y acceder a los servicios exclusivos ofrecidos por el avanzado centro tecnológico de investigación, que la empresa ha instituido recientemente en su propia sede de Thiene (Vicenza).

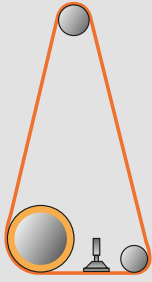


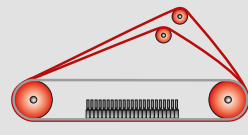
dmc system


una gama completa de grupos operadores


| GRUPO RODILLO DE CONTACTO | Diámetro rodillo (mm) | Potencia max (kW) | Desarrollo banda (mm) |
|--|-----------------------|-------------------|-----------------------|
|  | 140 | 18,5 | 1900 |
| | | | 2620 |
| | 250 | 37 | 1900 |
| | | | 2620 |
| | | | 3250 |
| | | | 2620 |
| | 320 | 45 | 3250 |
| | | | - |
| | 400 | 45 | 1900 |
| | | | 2620 |
| | | | 3250 |
| | | | - |
| 2620 | | | |
| 3250 | | | |
| 400 | 90 | - | |
| | | 2620 | |
| | | 3250 | |
| - | - | - | |

| GRUPO SUPERACABADOR | Potencia max (kW) | Desarrollo banda (mm) |
|---|-------------------|-----------------------|
|  | 15 | 1900 |
| | | 2620 |
| | 18,5 | 1900 |
| | | 2620 |
| | | 3250 |
| | 30 | 1900 |
| | | 2620 |
| | | 3250 |


| GRUPO COMBINADO | Diámetro rodillo (mm) | Potencia max (kW) | Desarrollo banda (mm) |
|--|-----------------------|-------------------|-----------------------|
|  | 140 | 18,5 | 1900 |
| | | | 2620 |
| | | | 3250 |
| | - | - | - |

| GRUPO TRANSVERSAL INTERNO COMPACTO | Versión máquina | Desarrollo banda (mm) | Potencia max (kW) |
|--|-----------------|-----------------------|-------------------|
|  | 1350 | 4600 | 15 |
| | 1650 | 5194 | 15 |

| GRUPO TRANSVERSAL INTERNO COMPACTO | Versión máquina | Desarrollo banda (mm) | Potencia max (kW) |
|--|-----------------|-----------------------|-------------------|
|  | 1350 | 7500 | 18,5 |
| | - | 9500 | 18,5 |
| | 1650 | 9500 | 22 |

| GRUPO PATÍN | Potencia max (kW) | Desarrollo banda (mm) |
|--|-------------------|-----------------------|
|  | 15 | 1900 |
| | | 2620 |
| | 18,5 | 2620 |
| | | 3250 |
| | | - |
| | 30 | 2620 |
| | | 3250 |
| | | - |

| GRUPO CEPILLO DESBASTADOR | Desarrollo banda (mm) | Potencia max (kW) |
|---|-----------------------|-------------------|
|  | 180 | 30 |
| | 250 | 45 |

| GRUPO HOJA DE SIERRA | Versión máquina | Potencia max (kW) |
|---|-----------------|-------------------|
|  | 1350 | 2,2 |
| | 1650 | 2,2 |

GRUPO ESTRUCTURADOR TRANSVERSAL

Desarrollo banda (mm)

Potencia max (kW)

4000

11

**GRUPO ESTRUCTURADOR LONGITUDINAL**

Diámetro herramienta (mm)

Potencia max (kW)

200

7,5

250

18,5

**GRUPO CEPILLO ABRASIVO RECORTADO**

Diámetro herramienta (mm)

Potencia max (kW)

300

4

400

**GRUPO CEPILLO PAÑO ABRASIVO**

Diámetro herramienta (mm)

Potencia max (kW)

200

2,2

250

4

**GRUPO TRASLADADOR CON CEPILLOS VERTICALES**

Versión máquina

Número cepillos

Movimiento grupo

1350

9 (Ø 125 mm)

de traslación

1650

11 (Ø 125 mm)

de traslación

**GRUPO CEPILLO LIMPIEZA PIEZAS**

Diámetro herramienta (mm)

Potencia max (kW)

150

1,1

200

1,5

250

2,2

**GRUPO TRASLADADOR CON DOBLES CEPILLOS VERTICALES**

Versión máquina

Número cepillos

Movimiento grupo

1350

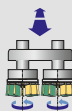
17 (Ø 125 mm)

de traslación

1650

21 (Ø 125 mm)

de traslación

**GRUPO ORBITAL CON CEPILLOS VERTICALES**

Versión máquina

Número cepillos

Movimiento grupo

1350

19 (Ø 125 mm)

orbital

1650

23 (Ø 125 mm)

orbital

**GRUPO PLANETARIO CON CEPILLOS VERTICALES**

Versión máquina

Número discos portacepillos

Número cepillos

Movimiento grupo

1350

4

16 (Ø 125 mm)

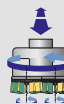
planetario+de traslación

1650

5

20 (Ø 125 mm)

planetario+de traslación

**GRUPO RANURADOR**

Diámetro herramienta (mm)

Potencia max (kW)

210

15

**GRUPO PERFORADOR**

Diámetro herramienta (mm)

250



LAS MÁS SÓLIDAS TE LA MADERA ESTÁN EN

SCM. EN UNA SOLA MARCA, UN RICO PATRIMONIO DE CONOCIMIENTOS

Con más de sesenta y cinco años batiendo récords, SCM es el principal protagonista de la tecnología de la carpintería, fruto de la integración de los mejores conocimientos sobre máquinas e instalaciones para trabajar la madera, y está presente en todo el mundo gracias a la mayor red de distribución del sector.

65 años

3 principales polos de producción en Italia

300.000 metros cuadrados de centros y fábricas en el mundo

17.000 máquinas producidas anualmente

90% de exportaciones

20 filiales extranjeras

350 agentes y distribuidores

500 técnicos de asistencia

500 patentes registradas

En nuestro ADN también la fuerza de un gran Grupo. SCM forma parte de Scm Group, líder mundial en máquinas y

SCM GROUP, UN EQUIPO DE EXCELENCIA CON LOS MEJORES CONOCIMIENTOS

MAQUINARIA INDUSTRIAL

Máquinas estándar, instalaciones integradas y servicios dedicados al proceso de trabajos de una amplia gama de materiales.



TECNOLOGÍAS
PARA TRABAJAR LA MADERA



TECNOLOGÍAS PARA MATERIALES
COMPUESTOS, ALUMINIO, PLÁSTICO,
VIDRIO, PIEDRA Y METAL



Los datos técnicos pueden variar en función de la composición elegida. Por exigencias demostrativas algunas fotos reproducen máquinas completas de accesorios. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos y las medidas sin previo aviso sin influir la seguridad prevista de la certificación CE.

TECNOLOGÍAS PARA NUESTRO ADN



componentes industriales para el trabajo de una amplia gama de materiales.

SOBRE MÁQUINAS Y COMPONENTES INDUSTRIALES

COMPONENTES INDUSTRIALES

Componentes tecnológicos para las máquinas y las instalaciones del grupo, de terceros y para la industria mecánica.

HITECO

CABEZAL FRESADOR Y
COMPONENTES TECNOLÓGICOS

Les

CUADROS
ELÉCTRICOS

steelmec

CARPINTERÍA METÁLICA

scmfonderie

FUNDICIONES
DE HIERRO

scm
woodworking technology

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



00L0365669B