

**BREITBANDKALIBRIER - UND
FEINSCHLIFFAUTOMAT MIT 3 AGGREGATEN
CALIBREUSE PONCEUSE AUTOMATIQUE
À 3 GROUPES**



 **scm**

SCM GRUPPE: TRADITION UND FORTSCHRITT

SCM: EINE STABILE INDUSTRIELLE STRUKTUR

Die SCM-Gruppe ist einer der grössten Holzbearbeitungsmaschinen-Hersteller der Welt. Heute stellt die Gruppe mit 25 Betrieben und 40 Jahren Erfahrung eine dynamische Wirklichkeit dar, die auch in folgenden Bereichen vertreten ist:

- Betriebsanlagen "Turn Key"
- Giessereien
- Elektrosysteme
- Angewandte Forschung
- Berufsausbildung

SCM: VOLLKOMMENE UND UNTERSCHIEDLICHE HOLZBEARBEITUNGS- MASCHINEN

Die SCM - Gruppe produziert eine komplette Linie der Sekundärholzverarbeitungs-maschinen in einzelnen spezialisierten Werken. Die Erzeugnisse, von Standardmaschinen bis zu flexiblen Bearbeitungssystemen, werden alle von SCM selbst hergestellt: Mechanik, Automatisierungsvorrichtungen, Verfahrenselektronik und Mechanik/Elektronik-Integration.

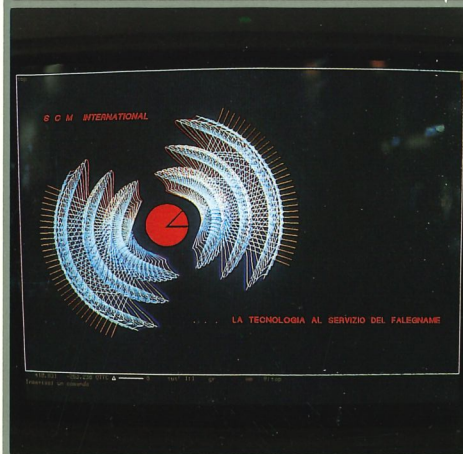
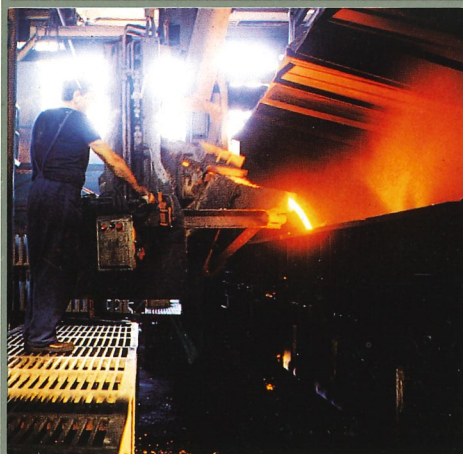
Alle SCM-Maschinen werden in einem automatischen, computergesteuerten Zeichenzentrum entworfen und nach numerischer Fertigungstechnologie hergestellt.

Die SCM-Maschinen sind in der ganzen Welt durch Filialen, Vertragshändler und Agenten vertreten, die überall einen präzisen und pünktlichen Beratungs- und Kundendienst garantieren.

SCM: BESTÄNDIGER EINSATZ IN DER FORSCHUNG

Die SCM - Gruppe stellt jährlich beträchtliche finanzielle Mittel für Forschungszwecke zur Realisierung von sicheren und ergonomischen Maschinen mit technologischen Neuheiten zur Verfügung. Eines der modernsten Lärmforschungslabors Europas hat grosse Resultate bei der Maschinenlärmminderung erzielt, ohne die Leistungen der Maschinen zu beeinträchtigen.

Der Einsatz der Forschung verbindet sich mit dem Einsatz der Berufsausbildung: SCM hat als einzige Firma des Holzsektors eine Berufsschule zur Spezialausbildung von jungen Menschen aus aller Welt, die später in den verschiedensten Sektoren der Holzindustrie eingesetzt werden können.



LE GROUPE SCM: UNE TRADITION DE PROGRES

SCM: UNE SOLIDE STRUCTURE INDUSTRIELLE

Le Groupe SCM est un des plus grands producteurs mondiaux de machines à bois.

Avec 25 usines et 40 ans d'expérience, le groupe représente aujourd'hui une réalité dynamique qui opère dans les secteurs suivants:

- Machines à bois
- Installations "Clés en mains"
- Fonderies
- Electronique
- Recherche appliquée
- Formation professionnelle

SCM: UNE PRODUCTION DIVERSIFIEE ET COMPLETE DE MACHINES A BOIS

Dans des usines spécialisées par ligne de produit, le Groupe SCM construit une gamme complète de machines classiques pour la seconde transformation du bois.

Le produit, depuis les machines classiques jusqu'aux systèmes flexibles, est entièrement SCM: mécanique, dispositifs d'automatisation, cycles électroniques, intégration mécano-électronique.

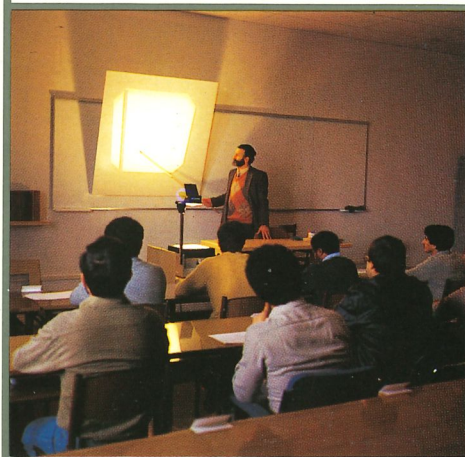
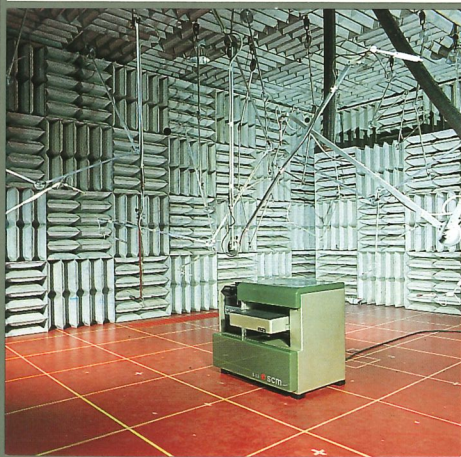
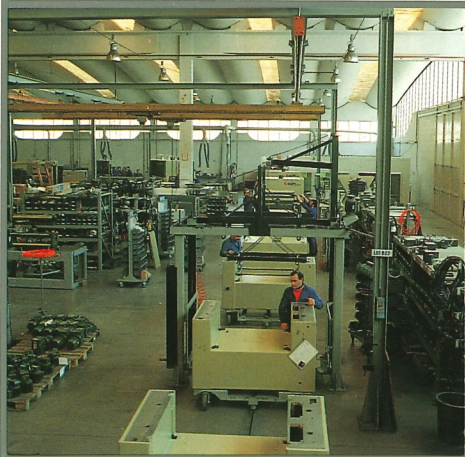
Toutes les machines sont conçues à l'aide d'un centre d'étude automatique sur ordinateur et produites avec des technologies d'usinage à contrôle électronique.

Les machines SCM sont vendues dans le monde entier à travers succursales, concessionnaires et agents qui garantissent un service d'information et d'assistance précis et ponctuel.

SCM UN ENGAGEMENT CONSTANT DANS LA RECHERCHE

Le Groupe SCM emploie chaque année un quota considérable de son revenu en projets de recherches destinés à la réalisation de machines sûres, ergonomiques et caractérisées par des solutions innovatrices. Un laboratoire d'acoustique, l'un des plus modernes d'Europe a permis d'obtenir des résultats de grande importance dans l'abaissement de l'intensité du bruit des machines, tout en améliorant les performances.

A l'engagement pour la recherche se joint un engagement égal pour la formation professionnelle. Seule des usines de sa branche, SCM a institué un centre de formation qui a pour mission de former, par des cours spécialisés, des jeunes provenant du monde entier, et qui devront ensuite opérer dans les secteurs les plus divers de l'industrie du bois.



DESIGN SCM: EIN ERGONOMISCHER STIL



DESIGN SCM: UN STYLE POUR L'ERGONOMIE



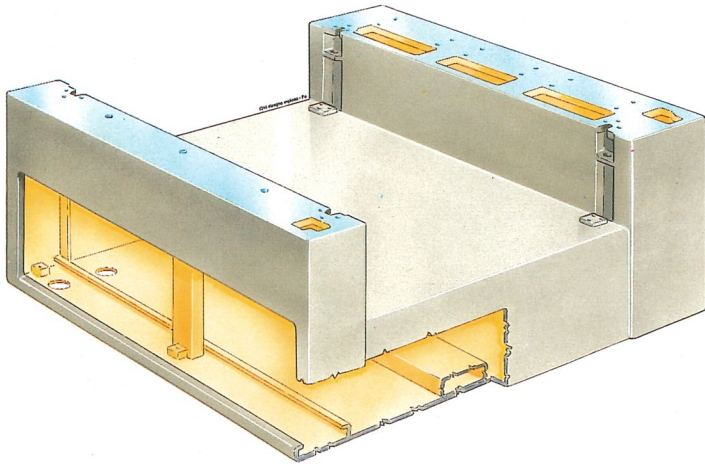
FUNKTIONALTÄT FOLGT DEM DESIGN.

Eine funktionale Ergonomie, augenfällige Formen und eine ansprechende Farbgebung sind die äusseren Merkmale der neuen Generation von Breitbandkalibrier- und Feinschliffautomaten bei SCM. Aber auch Arbeitssicherheit und hoher Bedienungskomfort werden dem Bedienungsmann in angenehmer Weise auffallen.

LA FORME SUIV LA FONCTION.

Se distinguant par les formes arrondies des angles, et par le vert à deux tons du bâti, la nouvelle génération des calibreuses ponceuses à 3 groupes bénéficie complètement des concepts du nouveau Design SCM: caractère fonctionnel et sécurité dans le rapport machine-utilisateur.

TECHNOLOGIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT



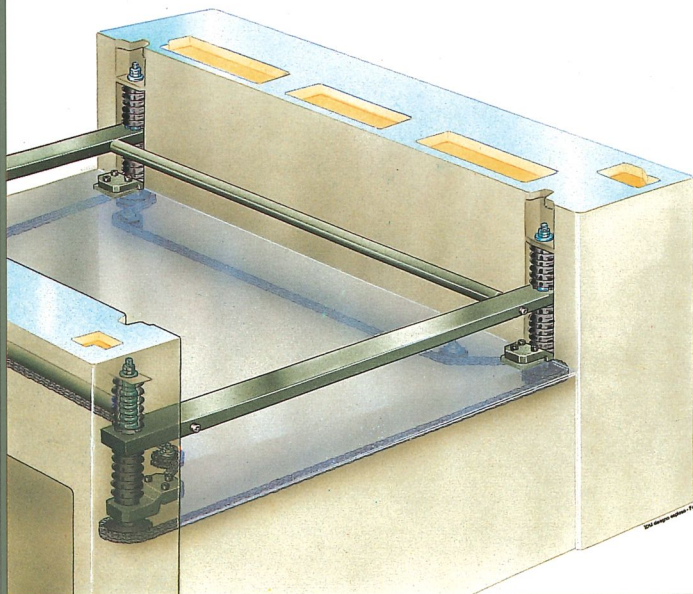
MASCHINENSTÄNDER.

Der hohe Anspruch, den SCM an die Konstruktionskriterien der neuen Breitbandkalibrier- und Feinschliffautomaten mit drei Aggregaten stellt, spiegelt sich schon in der robusten und auf Langlebigkeit ausgelegten Bauweise wider. Ein klares Beispiel dafür ist der standfeste Monoblock - Maschinenständer der ja den grössten Teil des Maschinengewichtes zu tragen hat. Um eine gleichbleibende Güte zu erreichen, wird er auf einer automatisierten Produktionsstrasse mit Robotertechnik bearbeitet.

LE BÂTI.

Fruit de critères de construction d'avant-garde, les calibreuses ponçuses à 3 groupes se distinguent par leur robuste structure et leur fiabilité dans le temps. La production robotisée du bâti monobloc en est un exemple frappant sur lequel, garantie de la stabilité, est concentrée la plus grande partie du poids de la machine.

La rectification des surfaces sur lesquelles sont montées les groupes d'usinage garantissent une sûre et constante référence par la précision en cours de travail.



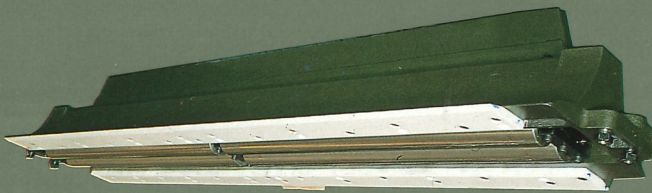
HÖHENVERSTELLUNG.

Über 4 robuste und präzise geführte Trapez - Gewindespindeln, die jeweils am Ständer gelagert sind, wird der Schleiftisch in der Höhe verstellt. Dieses System wirkt am besten den axialen und vertikalen Kräften entgegen, so dass bei jeder Arbeitshöhe eine absolute Massgenauigkeit sichergestellt ist.

LE SOULEVEMENT.

Le soulèvement de la table est obtenu au moyen de 4 robustes vis à profil trapézoïdal fixées en deux points sur le bâti. Ce système présente une meilleure tenue aux sollicitations axiales et verticales.

Un cadre support de la table, très rigide, monté sur les quatre vis permet une grande et constante précision de l'usinage, quelque soit la hauteur de la table et l'épaisseur de la pièce.

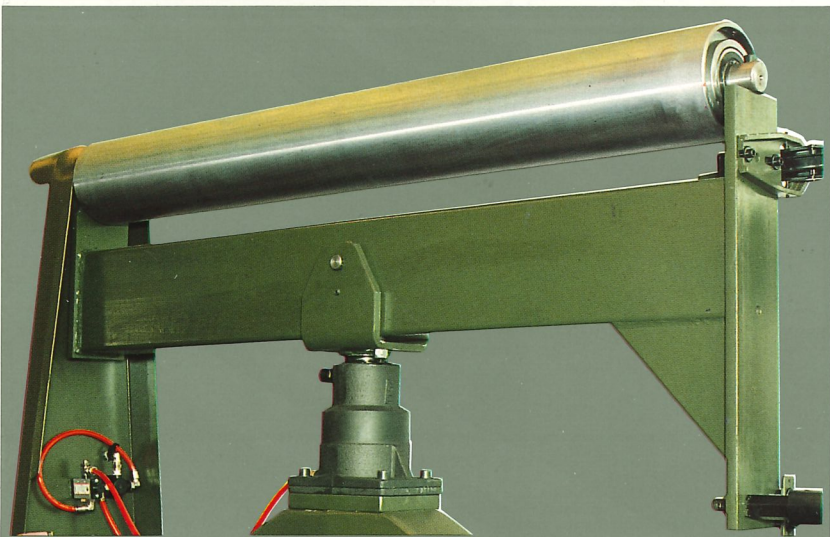
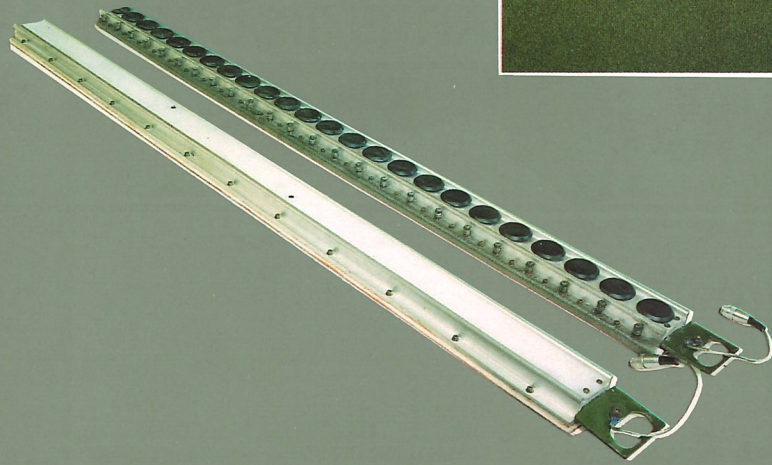
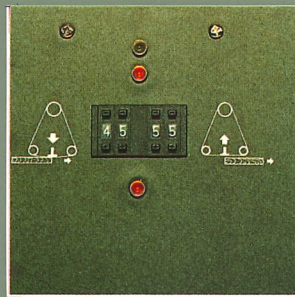
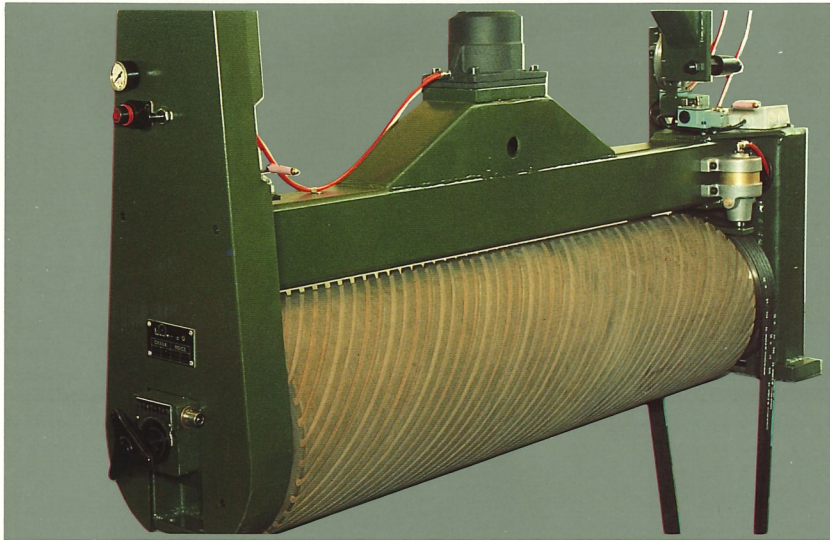


DRUCKSCHUHE. Bei allen Schleifautomaten mit drei Aggregaten wird der Schleifdruck über robuste und präzise Druckschuhe, ausgeführt, dessen Höhe und Vorschubkraft geregelt werden können. Der Gleitbelag ist verschleissarm und abriebfest und kann bei Bedarf leicht gewechselt werden. Die im Innern des Druckschuhes montierten Gummiwalzen unterstützen die Abtriebbewegung.

LES PRESSEURS. Dans la catégorie des trois groupes, le système de presseurs est réalisé au moyen de robustes sabots presseurs réglables aussi bien en hauteur qu'en pression sur la pièce.

Les patins de glissement, en matériau anti-friction, et anti-usure sont facilement interchangeable. A l'intérieur des presseurs sont placés des rouleaux caoutchoutés qui ont pour but de rendre plus efficace l'entraînement.

TECHNOLOGIE ET FIABILITÉ



BEARBEITUNGSAGGREGATE.

Damit sich die vibrationsfreie Konstruktion des Maschinenständers auch auf die Arbeitsaggregate überträgt, sind diese in einer kräftig dimensionierten Support - Rohrkonstruktion angeordnet. Das Ergebnis ist ein toleranzfreies Kalibrieren und höchste Feinschliffqualität.

■ KONTAKTWALZEN.

Der grosse Walzendurchmesser von 320 mm für das Kalibrieren und den Feinschliff, ein exakter Rundlauf, die Wahl der Shore - Härte von 85 - 20 Grad und das Standardmass der Schleifbänder von 2620 mm garantieren ein gleichmässiges und hochwertiges Arbeitsergebnis.

■ SCHLEIFSCHUHE.

Das Modell RRT ist serienmässig mit zwei Schleifschuhen ausgestattet: ein Glieder - luftkissen-Schuh für den Furnier - oder Lackschliff sowie ein Schuh mit harter Auflage für Massivholz. Synchron zur jeweils eingestellten Vorschubgeschwindigkeit wird der Einsatz des Schleifschuhes elektronisch gesteuert.

■ BANDSPANNUNG.

Durch die zentrale Führung der Bandspannung und die pneumatische Steuerung werden mögliche Toleranzen im Schleifband automatisch ausgeglichen, so dass ständig ein gleichmässiges Schleifbild gewährt ist.

LES GROUPES D'USINAGE.

Montés dans une robuste structure de soutien, réalisée en structures tubulaires d'acier soudé, garantissant une rigidité en cours de travail, supprimant les flexions et les vibrations.

■ LES ROULEAUX DE CONTACT.

Les cylindres de calibrage et de ponçage de grand diamètre (diamètre 320 mm), équilibrés électroniquement, disponibles en dureté de 85 SH jusqu'à 20 SH, permettent la plus grande précision, une meilleure durée des bandes abrasives (développement standard 2620 mm) et une meilleure finition.

■ LES PATINS.

Le modèle RRT reçoit, en standard deux patins: l'un élastique et sectionné, pour la finition des surfaces plaquées ou vernies, l'autre rigide pour la finition en bois massif. La descente automatique du patin programmée électroniquement est synchronisée avec l'avance du tapis, quelle que soit la vitesse choisie.

■ LE ROULEAU TENDEUR DE BANDE.

Il pivote en son centre et fonctionne pneumatiquement avec une pression d'air réglable, et permet une récupération automatique d'une éventuelle conicité des bandes abrasives.

EINFACH UND PRAKTISCH



STEUERSCHRANK. Alle Bedienungselemente sind in einem separaten Steuerschrank untergebracht. Die Drucktaster, übersichtlich angeordnet, haben eine leicht verständliche Symbolik, so dass auch ein wenig geübter Mitarbeiter die Maschine sicher und problemlos bedienen kann.

Zur serienmäßigen Maschinenausstattung gehört die Eigendiagnose bei Störungen, die folgende Funktionen überwacht: Not - Aus, Thermoschutz, Pressostat, Bremsverschleiss.

LE TABLEAU DE COMMANDES. Le tableau de commandes doté de boutons poussoirs de facile compréhension grâce aux symboles internationaux utilisés, est monté sur une armoire électrique séparée, et rend ainsi extrêmement facile, même si l'utilisateur n'est pas qualifié, la mise en route de la machine et ses réglages pour les divers travaux.

Parmi les équipements de série, la machine possède un tableau diagnostic de pannes qui contrôle les pannes suivantes: arrêt d'urgence, protection magnéto-thermique, pressostat et usure des freins.



PROGRAMMIERBARE AGGREGATE.

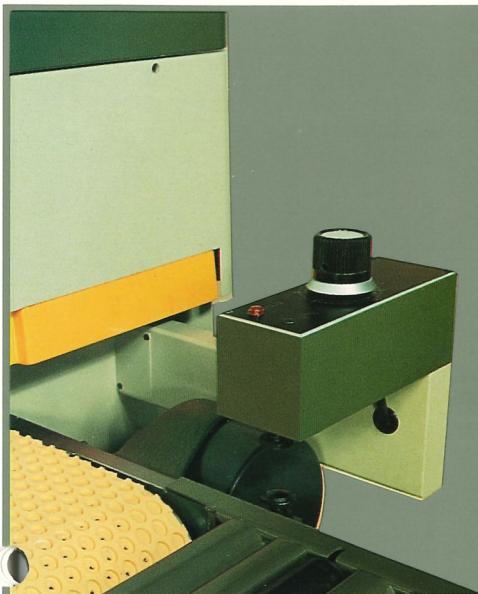
Über einen Programmwählschalter können alle Aggregate unabhängig voneinander einzeln bedient werden. Eine Leuchtdiode zeigt für jedes Aggregat die richtige Einstellung und meldet eventuelle Einstellungsfehler.

GROUPES D'USINAGE: POSITIONNEMENT ET SELECTION.

Les groupes d'usinage sont indépendants entre eux, et se sont positionnés automatiquement à partir du tableau de commande au moyen d'un sélecteur pratique.

Des signaux lumineux adéquats désignent les groupes en fonctionnement et les éventuelles erreurs de positionnement de la machine.

SIMPLICITE ET PRACTICITE



DRUCKLUFTSTEUERUNG.

Übersichtlich an der Maschinenfrontseite sind alle Kontrolleinrichtungen für die Druckluftsteuerung untergebracht. So sind sämtliche Funktionen immer im Blickfeld des Bedieners.

LE POSITIONNEUR AUTOMATIQUE DE LA TABLE.

La "3 groupes" est équipée en standard d'un positionneur automatique de la table qui permet de choisir automatiquement et très vite la hauteur de travail, relevée directement sur la pièce et en évitant ainsi les éventuelles erreurs d'interprétation de l'opérateur.



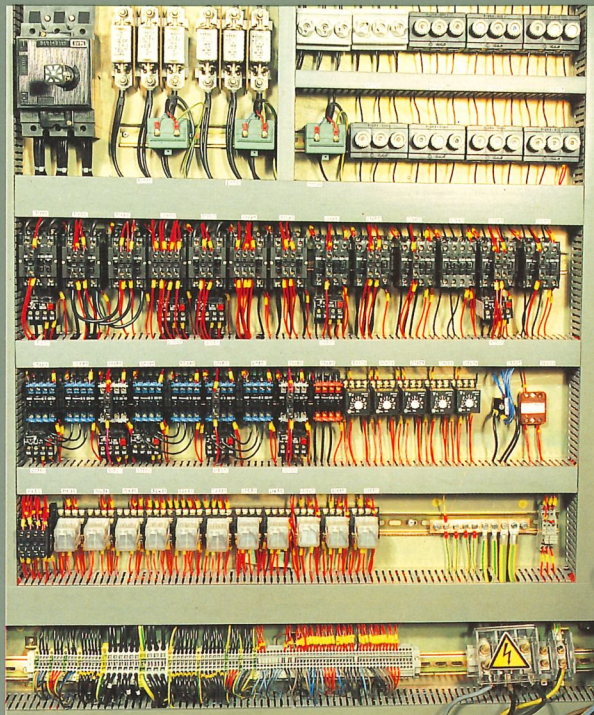
WERKSTÜCKDURCHLASS.

Der Schleifautomat ist mit einer automatischen serienmässigen Höhenverstellung ausgestattet. In Sekundenschnelle wird die Werkstückdicke abgetastet und der Tisch stellt sich auf das angezeigte Mass ein. Einstellfehler gehören der Vergangenheit an.

LE TABLEAU PNEUMATIQUE.

Le contrôle et le réglage du circuit pneumatique est placé à l'avant de la machine, en position commode et d'interprétation très simple.

SICHERHEIT SECURITE



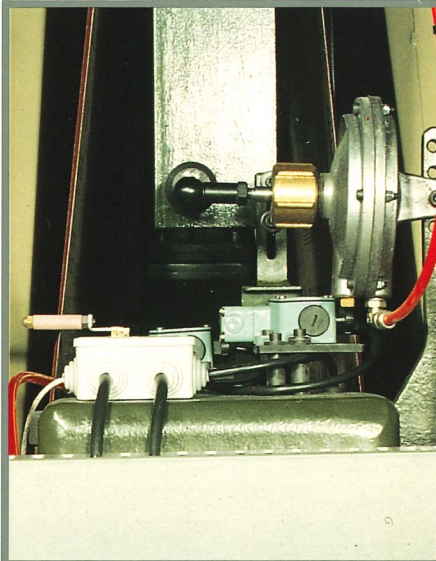
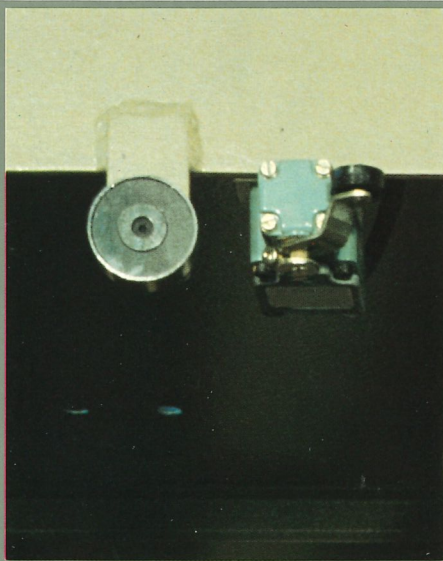
ELEKTROSCHRANK.

Die Elektrik der Maschine entspricht den neuesten internationalen Sicherheitsbestimmungen und ist separat in einem Schaltschrank zum Schutz vor Vibrationen und dem Schleifstaub untergebracht.

Alle Motoren sind gegen Überlastung und Kurzschluss gesichert.

LE TABLEAU ELECTRIQUE.

Le tableau électrique, construit selon les normes de sécurité internationale, est placé dans une armoire électrique, séparée du bâti de la machine, qui la rend ainsi exempte de poussière et d'éventuelles vibrations.



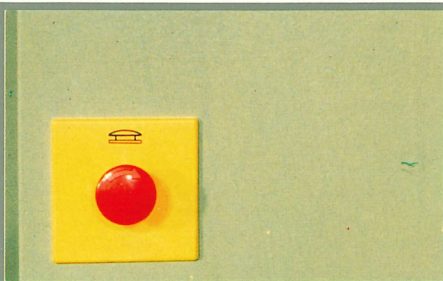
SICHERHEITSEINRICHTUNG.

Werden versehentlich Türen an den Maschinen geöffnet, stehen sofort alle Motoren still und das Berühren des laufenden Schleifbandes wird verhindert.

Zudem ist das Schleifband selbst durch seitlich angebrachte Endschalter und Unterspannungsauslöser gegen Zug oder Verlaufen geschützt.

LES MICRO-INTERRUPTEURS DES PORTILLONS ET DE SAUVEGARDE DES BANDES ABRASIVES.

Les micro-interrupteurs de sécurité, fixés sur les portillons interdisant à l'opérateur d'accéder à l'intérieur de la machine quand celle-ci est en fonctionnement.



NOT - AUS PILZKOPFSCHALTER IM AUSLAUF. Auch an der Auslaufseite der Maschine ist ein Not - Aus Schalter angebracht, so dass auch von hier alle Motoren sofort gestoppt werden können.

L'ARRÊT D'URGENCE "COUP DE POING". *En cas de nécessité, même si l'opérateur se trouve en sortie de pièce, il peut arrêter immédiatement la machine.*

NOT - AUS IN FRONT.

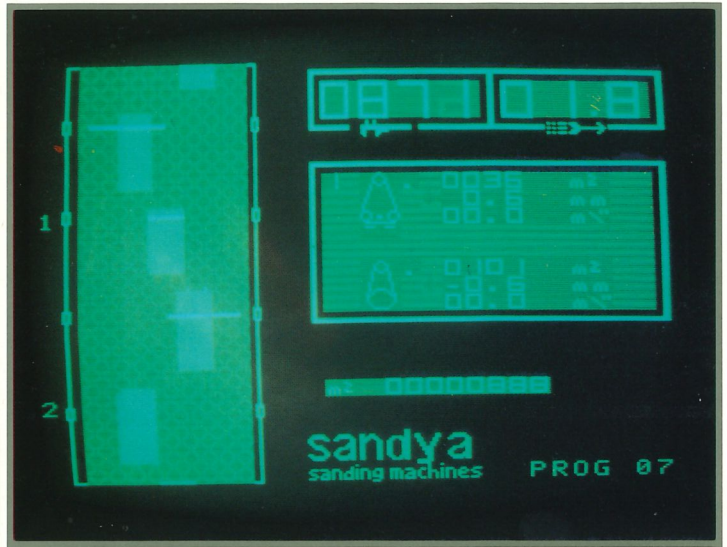
Ein direkt an der Werkstückeingabe angebrachter Not / Aus-Pilzkopfschalter dient als Handschutz für den Bedienenden und verhindert gleichzeitig die Eingabe von Werkstücken, die für die Maschine nicht geeignet sind.

LE VOLET DE SECURITE AVANT.

Un volet de sécurité à l'avant protège les mains de l'opérateur d'accidents possibles, et empêche l'introduction de pièces dont l'épaisseur excède la capacité de la machine.

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR

OPTIONS PRINCIPALES



ELEKTRONISCHE PROGRAMMIERUNG ÜBER MIKROPROZESSOREN.

Bis zu 99 Arbeitsabläufe können programmiert und nach Bedarfsfall gewählt werden. Kontrolle über Bildschirm. Das bedeutet, drastische Reduzierung der teuren Nebenzeiten, weil immer wiederkehrende Arbeiten nur noch per Knopfdruck abgerufen werden, gleichbleibend hohe Fertigungsqualität und einfachste Bedienung des Schleifautomaten.

Arbeitsprogramme die über Mikroprozessoren gesteuert und kontrolliert werden.

Alle beweglichen Maschineneinheiten / Einstellen auf Werkstückdicke / Vorschub / Einsatz der Arbeitsaggregate und Ausrichten auf die eingesetzte Schleifbandstärke / Zuschalten der Satinierwalze und des Floatingtisches / Bandreinigungszu- und -abschaltung mit Minimierung des Druckluftverbrauches / Schleifbandgeschwindigkeitsregulierung / Schleifbandgeschwindigkeitszunahme in Funktion der zu bearbeitenden Quadratmeter / Funktionen des elektronischen Gliederschleifschuhes / Die von jedem einzelnen Aggregat bearbeiteten Quadrat- sowie die Gesamtquadratmeter / Fehlerdiagnose bei Störungen für Not-Aus / Druckluft / Überlastungsschutz und Bremsabnutzung / Automat. Aufzeichnen von manuell durchgeführten Korrekturen / Anzeigensymbole der Arbeitsvorgänge.

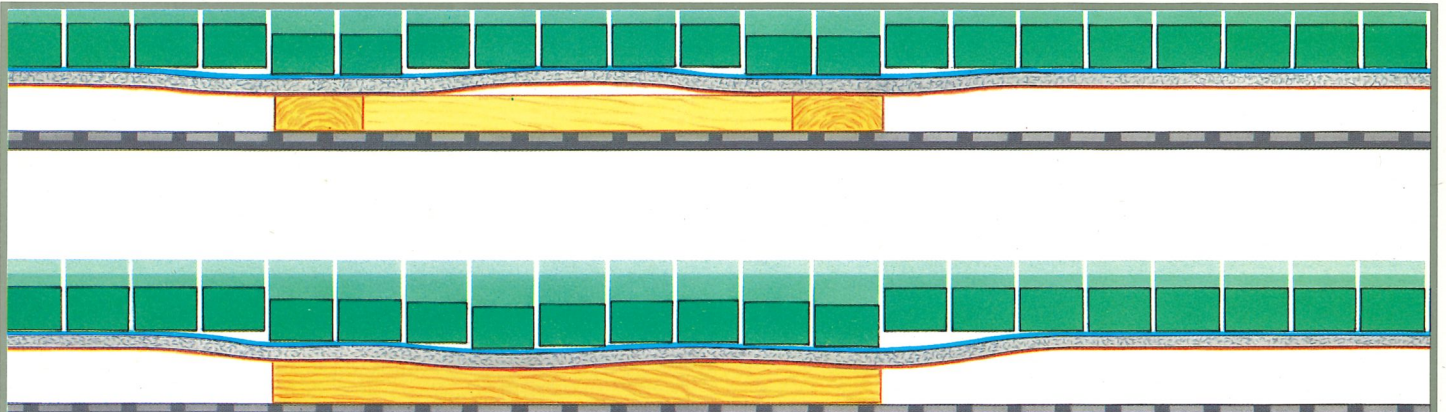
LE PROGRAMMATEUR ELECTRONIQUE A MICROPROCESSEUR.

Avec la possibilité de choisir 99 programmes divers, rapidement sélectionnables et visualisés sur un tableau de contrôle à écran vidéo et à clavier, on obtient les avantages suivants: importante réduction des temps de mise au point, travaux de haute et constante qualité, pas de nécessité de main-d'oeuvre qualifiée.

Le programmeur électronique à microprocesseur contrôle et gère.

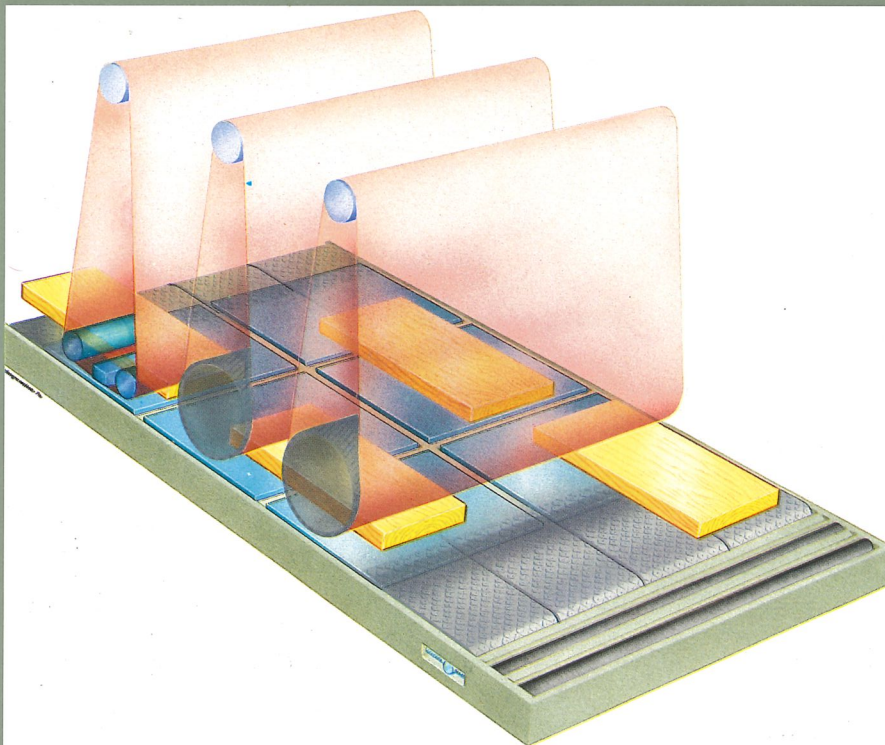
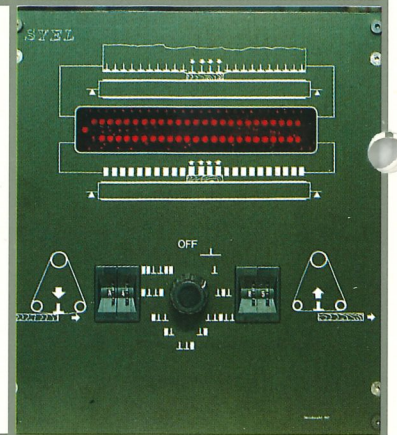
La mise en route de tous les organes de mouvement / La cote de la pièce / La vitesse du tapis / La sélection et le positionnement des groupes d'usinage au fur et à mesure de l'avancement du travail et en fonction des épaisseurs de bandes abrasives utilisées / La sélection du rouleau satineur et de la table flottante / La sélection des soufflettes de nettoyage et leur arrêt automatique en sortie de pièce pour économiser l'air comprimé / La vitesse de la bande abrasive en fonction des mètres carrés travaillés / La sélection et le contrôle de toutes les fonctions du patin sectionné électronique / Les surfaces en mètres carrés exécutés par chaque groupe et le total / Le panneau auto-diagnostic des pannes (arrêt d'urgence, pressostat, magnétothermique, usure des freins) / Mémorisation automatique des réglages éventuels exécutés manuellement / La représentation symbolique de la pièce en cours de travail.

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR



ELEKTRONISCH GESTEUERTER GLIEDERSCHLEIFSCHUH. In Reihe geschaltete Mikroschalter tasten die Werkstückoberfläche ab und setzen die benötigten Glieder des Schleifschuhes in Bewegung. Zusätzlich können einzelne oder mehrere Glieder links oder rechts oder beidseitig des Werkstückes zu oder abgeschaltet werden. So können die verschiedensten Werkstücke, auch konvex oder konkav, bearbeitet werden. Da die einzelnen Glieder des Schleifschuhes unabhängig voneinander arbeiten, können gleichzeitig mehrere, verschiedenartige Werkstücke nebeneinander durchgelassen werden um die volle Breite des Schleifbandes auszunutzen.

LE PATIN SECTIONNÉ ÉLECTRONIQUE. Une rangée de micro-interrupteurs relève la forme géométrique de la pièce, et par l'intermédiaire d'un programmeur électronique amenant les éléments correspondants du patin. Un commutateur approprié peut commander la mise en service ou hors service de un ou plusieurs éléments à droite, à gauche, et de deux côtés de la forme de la pièce. De cette façon, le travail des pièces de forme quelconque, aussi bien concaves que convexes, ainsi que le travail simultané de plusieurs pièces à la fois sur toute la longueur de la table de la machine, pendant que les éléments du patin sollicités interviennent automatiquement sur chacune d'elles.

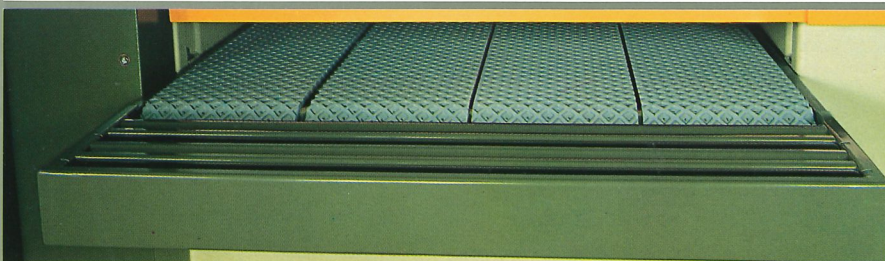


FLOATINGTISCH.

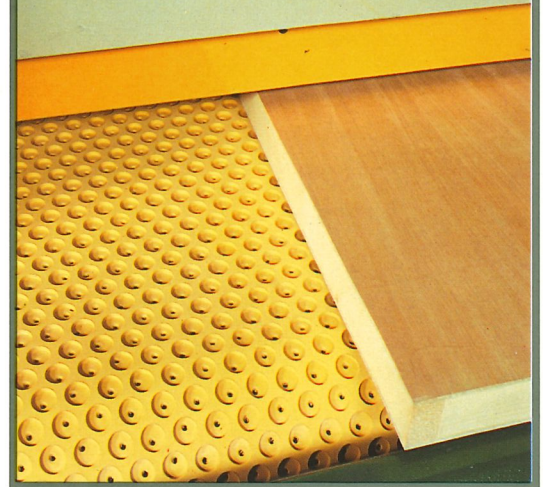
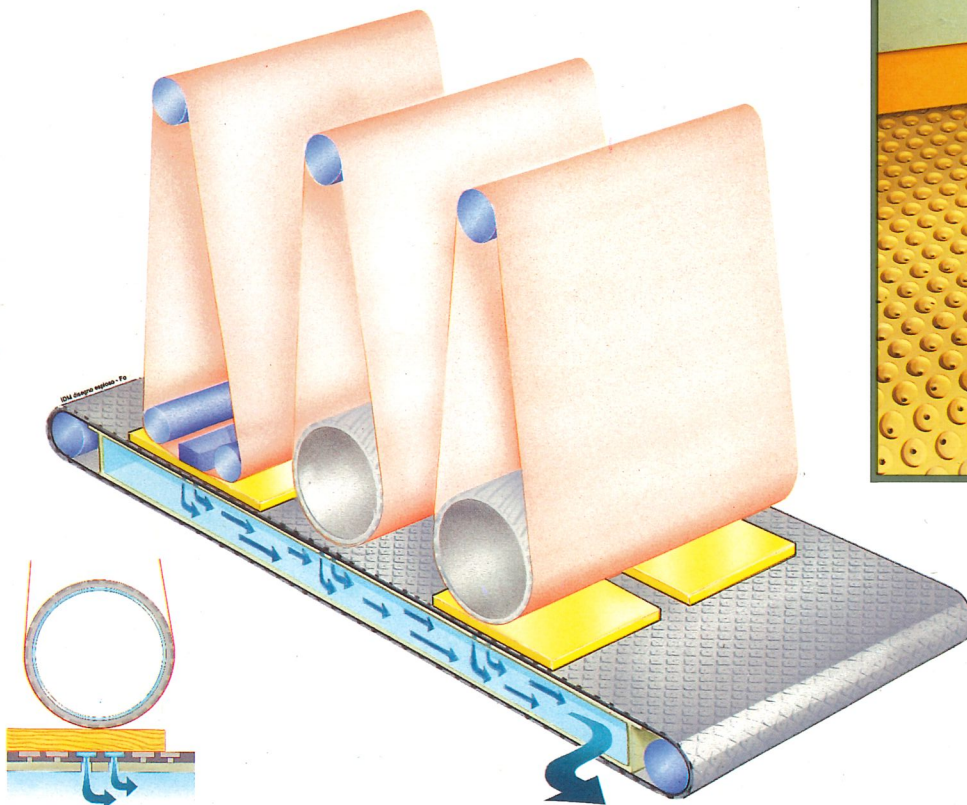
6 Einzelemente des Tisches, zwei pro Arbeitsaggregat, ermöglichen die gleichzeitige Bearbeitung mehrerer Werkstücke bis zu 1 mm Stärkendifferenz. Das bedeutet erhöhte Wirtschaftlichkeit.

LA TABLE FLOTTANTE SECTIONNÉE.

6 éléments flottants (2 sous chaque groupe d'usinage) permettent le travail en séquences presque simultanées avec des différences d'épaisseur de 1 mm, de l'un à l'autre, ceci représente un notable avantage de productivité.



OPTIONS PRINCIPALES

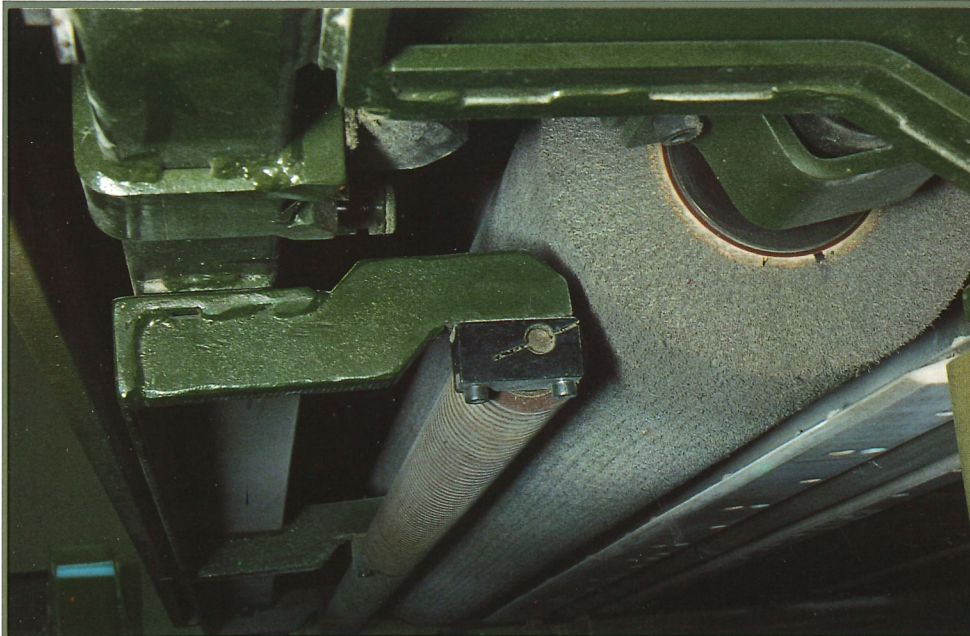


VAKUUMTISCH.

Mit ihm werden zur sicheren Bearbeitung extrem kurze oder glatte (lackierte) Werkstücke transportiert. Ausserdem wird bei starker Spanabnahme in der Kalibrierphase die Vorschubkraft verstärkt.

LA TABLE AVEC SYSTÈME À DEPRESSION.

Le dispositif permet l'entraînement et le travail simultané de pièces extrêmement courtes ou glissantes (en particulier vernis). Elle assure en outre un entraînement plus efficace en cas de fortes prises de bois en calibrage.



SATINIERWALZE.

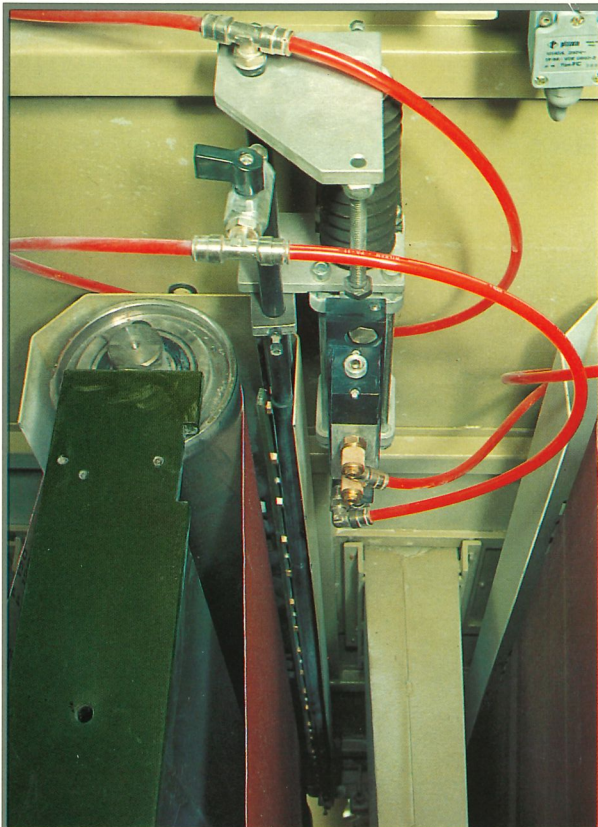
Damit eine ausgezeichnete und einwandfreie Oberflächenlackierung gewährleistet wird, muss die Satinierwalze eingesetzt werden. Mit ihr wird beim Zuschliff die Werkstückfläche gleichzeitig abgeglichen und gebessert und erspart somit aufwendiges Nacharbeiten.

LE ROULEAU SATINEUR.

Il est indispensable dans le travail des pièces vernies: il en améliore et uniformise la finition en préparation lors de la phase finale du cycle de vernissage.

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR

OPTIONS PRINCIPALES

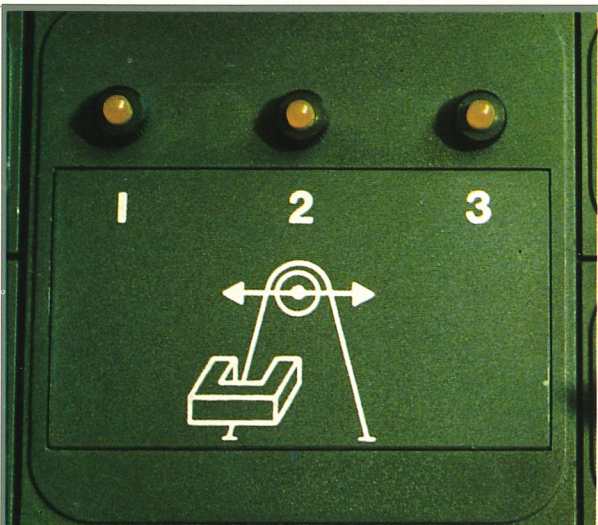


SCHLEIFBANDREINIGUNG.

Auf effektvolles Reinigen des Schleifbandes sind die oszillierenden regelbaren Blasdüsen optimiert und ausgerichtet. Um eine ausreichende Reinigungskraft mit sauberer, trockener Luft zu erzielen, ist die gesamte Baugruppe mit einer eigenen Wartungseinheit ausgerüstet, die unabhängig vom Hauptsystem arbeitet. Besonders zum Schleifen von lackierten Flächen werden beim Einsatz der Blasdüsen längere Standzeiten der Schleifbänder erreicht und das Finish deutlich verbessert.

LES SOUFFLEURS OSCILLANTS.

Ils sont montés de telle façon à pouvoir exploiter la meilleure capacité de nettoyage de la bande. Les souffleurs oscillants possèdent des buses à trous calibrés, l'oscillation est constante et est réglable en vitesse et en course. Pour augmenter leur efficacité et obtenir un jet d'air privé d'impuretés et d'humidité, les souffleurs sont dotés d'un filtre et d'un déshumidificateur indépendant du circuit principal. Ils sont indispensables dans le travail des pièces vernies, en augmentant dans chaque cas la durée des bandes, et en améliorant le degré de finition des pièces usinées.



SCHLEIFBANDOSZILLATION.

Das Elektroniksystem der Schleifbandoszillation bringt entscheidende Vorteile.

- geringer Druckluftbedarf von nur 40 l/min. gegenüber herkömmlichen Systemen mit ca. 350 l/min.
- drastische Lärmereduzierung,
- gleichmässige und fließende Oszillation für einen tadellosen Schleifabrieb.

Die Bewegungen werden über eine LED-Anzeige am Schaltpult gemeldet.

Um eine einwandfreie Funktion zu gewährleisten, sind die Messdioden mit einer automatischem Reinigung ausgerüstet.

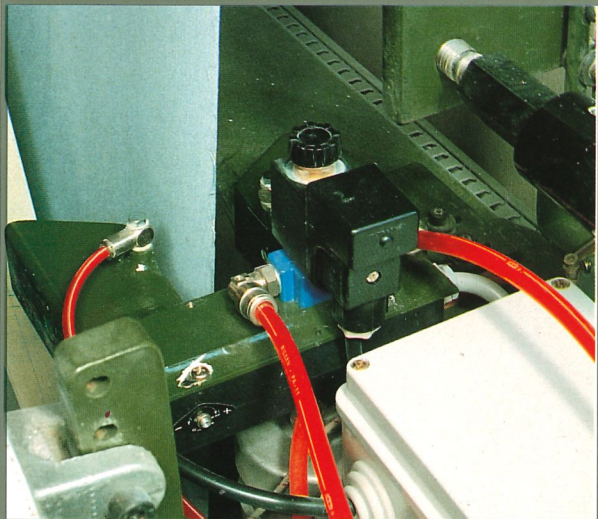
LE SYSTÈME ELECTRONIQUE POUR L'OSCILLATION DES BANDES.

Il permet:

- une réduction considérable de la consommation d'air comprimé (environ 40 NI/min. contre les 350 du système traditionnel).
- l'absence presque totale du bruit (caractéristique dans les systèmes traditionnels).
- plus grande régularité et douceur de l'installation.

Le système électronique est doté en outre d'un dispositif de nettoyage automatique des diodes émetteur et récepteur, qui assure la fiabilité dans le temps.

L'installation des bandes est visualisée par un LED à diode lumineuse placé sur le tableau de commandes.



TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES

Nutzbare Schleifbreite	mm.	1300
Nutzbare Arbeitshöhe (Werkstückdicke)	mm.	160
Schleifbandabmessungen	mm.	2620x1315
Schleifbandgeschwindigkeit	m/sek	22
1. Schleifaggregat	kW	18,5 (25 PS)
2. Schleifaggregat	kW	14,8 (20 PS)
3. Schleifaggregat	kW	11 (15 PS)
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	4,5 ÷ 23
Motorleistung Vorschub	kW	2,2 (3 PS)
Druckluftanschluss	Bar	6
Druckluftbedarf allgemein	l/min.	350
Druckluftbedarf pro Bandreinigungsvorrichtung	l/min.	700
Saugleistung pro Absaughaube	m ³ /h	2500
Nettogewicht	Kg.	4900
Bruttogewicht mit seemässiger Verpackung	Kg.	5300
Abmessungen mit seemässiger Verpackung	mm.	2280x3700x2300

<i>Largeur utile de travail</i>	<i>mm.</i>	<i>1300</i>
<i>Hauteur utile de travail</i>	<i>mm.</i>	<i>160</i>
<i>Longueur développée de la bande abrasive</i>	<i>mm.</i>	<i>2620x1315</i>
<i>Vitesse de la bande abrasive</i>	<i>m/sec.</i>	<i>22</i>
<i>Puissance du moteur 1er groupe</i>	<i>CH</i>	<i>25 (18,5 kW)</i>
<i>Puissance du moteur 2ème groupe</i>	<i>CH</i>	<i>20 (14,8 kW)</i>
<i>Puissance du moteur 3ème groupe</i>	<i>CH</i>	<i>15 (11 kW)</i>
<i>Puissance du moteur de l'avance du tapis</i>	<i>CH</i>	<i>3 (2,2 kW)</i>
<i>Vitesse d'avance du tapis</i>	<i>m/min.</i>	<i>de 4,5 à 23</i>
<i>Pression d'exercice air comprimé</i>	<i>ATN</i>	<i>6</i>
<i>Consommation d'air comprimé (général)</i>	<i>m/min.</i>	<i>350</i>
<i>Consommation d'air comprimé pour chaque souffleur</i>	<i>m/min.</i>	<i>700</i>
<i>Consommation d'air aspiré pour chaque bande d'aspiration</i>	<i>m³/h</i>	<i>2500</i>
<i>Poids net</i>	<i>Kg.</i>	<i>4900</i>
<i>Dimensions emballage maritime</i>	<i>Kg.</i>	<i>5300</i>
<i>Poids brut emballage maritime</i>	<i>mm.</i>	<i>2280x3700x2300</i>

GRUNDAUSSTATTUNG

1. Schleifaggregat mit gummierter Kontaktwalze 85 Grad SH / 2. Schleifaggregat mit gummierter Kontaktwalze 65 Grad SH / 3. Schleifaggregat mit gummierter Kontaktwalze 45 Grad SH / (Ausführung RR) / 3. Schleifaggregat mit Gliederluftschleifschuh und mit hartem Schleifschuh (Ausführung RRT) / Elektronische Programmsteuerung des Schleifschuhes (Ausführung RRT) / Elektronische Massanzeige der Arbeitshöhe / Automatische Tischhöhenverstellung / Stufenlos regelbare Vorschubgeschwindigkeit per Drucktaster mit Leuchtanzeige direkt auf dem Schaltputz / Automatische Stern-Dreieck-Schaltung der Arbeitsaggregate / Leuchtanzeige für Amperemeter / Vom Schleifautomaten getrennter Steuerschrank / Schwingend gelagerte Druckschuhe u. gummierte Kontaktwalzen / Rollenaufлагetische im Ein- und Auslauf / Motorbremsen für schnellen Stillstand der Aggregate / Autom. Teppichzentrierung / Motorisierter Tischhub / Programmwählschalter / Funktionsprüftest / Not-Ausvorrichtungen zur Unfallverhütung im Ein- und Auslauf / Not-Ausvorrichtungen an den Türen / Hinterer Not-Aus-Pilzkopfschalter / Schleifbandschutz / Motorschutzschalter / Hauptschalter abschliessbar.

DOTATION STANDARD

1er groupe avec rouleau caoutchoucté 85 Sh / 2ème groupe avec rouleau caoutchoucté 65 Sh / 3ème groupe avec patin élastique sectionné et patin rigide (version RRT) / Programmation électronique pour l'intervention automatique du patin (version RRT) / Indicateur électronique à diodes lumineuses de la hauteur de travail / Positionnement automatique de la table / Vitesse variable du tapis avec réglage de la vitesse au moyen de boutons poussoirs directement du tableau de commandes, et avec visualisation à diodes lumineuses / Emperemètres à diodes lumineuses / Tableau de commandes séparé du bâti de la machine / Mise en route par commutateur étoile-triangle automatique des groupes d'usinage / Presseurs à sabot flottant et rouleaux presseurs recouverts de caoutchouc / Tables à rouleaux avant et arrière / Centrage du tapis automatique, seulement de la table motorisée / Freins automatiques pour l'arrêt rapide des groupes d'usinage / Sélection par la mise en service - hors service indépendant des groupes d'usinage en cours de travail / Test du contrôle pour vérifier le fonctionnement / Arrêt d'urgence contre les accidents en entrée et sortie de machines / Arrêt d'urgence sur les portillons / Arrêt d'urgence "coup de poing" à l'arrière / Arrêt d'urgence sur les bandes abrasives / Protection magnétothermique / Interrupteur général verrouillable.

HAUPTSÄCHLICHES SONDERZUBEHÖR

Elektronische Programmierung über Mikroprozessoren mit Bildschirm und Tastatur / Gliederfloatingtisch / Elektronisch geregelter Gliederschleifschuh (Ausführung RRT) / Vakuumtisch mit Motorleistung 7,4 kW (10 PS) (11 kW (15 PS) für Gliederfloatingtisch) / Stufenlos regelbare Schleifbandgeschwindigkeit per Tastendruck mit Leuchtanzeige / Oszillierende Bandreinigung mit Zeitkontakt mit minimierten Druckluftverbrauch / Elektronisch geregelte Oszillationsbewegungen des Schleifbandes / Oszillierende Satinierwalze mit eigenem 2,2 kW starken Motorantrieb / Bürstenwalze mit eigenem 0,75 kW starken Motorantrieb / Zwei Schleifbandgeschwindigkeiten / verstärkte Motorleistung für das 1. und 2. Schleifaggregat bis 30 kW, beim 3. Schleifaggregat bis 18,5 kW / Gummibeschichtete Kontaktwalze mit Shore Härten von 85 bis 20 Grad / Tischverlängerung für Rollenauflage im Ein- und Auslauf für lange Werkstücke / Konstante Höhenverstellung des Arbeitstisches bei Maschinenverkettung innerhalb von Fertigungsstrassen.

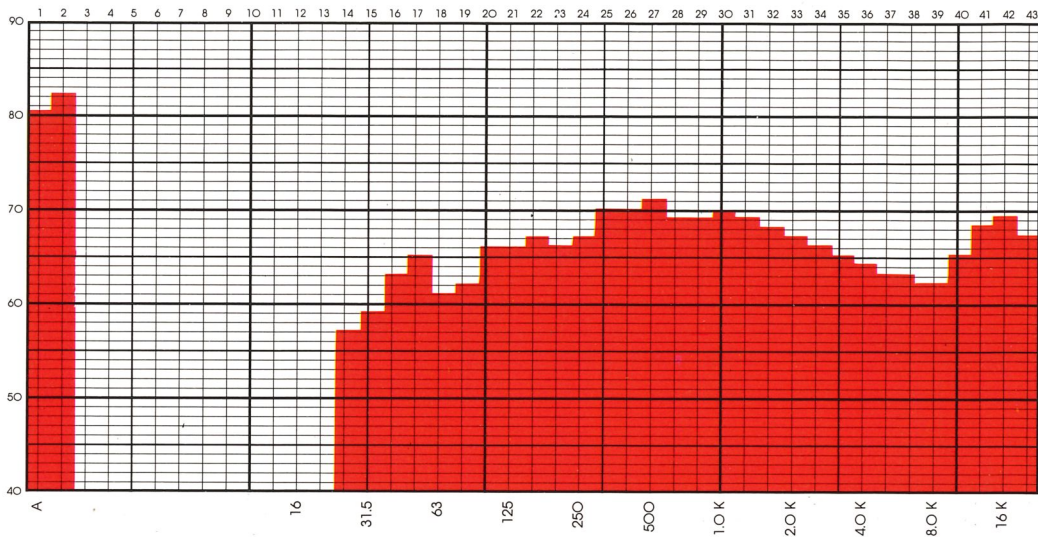
OPTIONS PRINCIPALES

Programmation électronique à microprocesseur avec clavier et écran vidéo / Table flottante sectionnée / Patin sectionné électronique (version RRT) / Table à dépression d'air 10 CH (15 CH avec table flottante sectionnée) / Vitesse variable sur les bandes abrasives avec réglages au moyen de bouton poussoir directement du tableau de commande et visualisation électronique / Souffleurs oscillants temporisés pour économiser l'air comprimé / Système électronique pour oscillation des bandes / Rouleau satiné brillant avec moteur indépendant de 3 CH / Brosse de nettoyage avec moteur indépendant 1 CH / 2 vitesses aux bandes abrasives / Puissances moteurs du 1er et 2ème groupes jusqu'à 40 CH / Puissance du moteur du 3ème groupe jusqu'à 25 CH / Dureté du caoutchouc des rouleaux calibre de 85 à 20 Sh / Tables à rouleaux longues à l'avant et à l'arrière pour les pièces Longues / Agrégat spécial pour l'introduction de la machine dans une ligne d'usinage permettant de monter la table de travail à hauteur constante.

LÄRMFORSCHUNG. Vom Entwurf bis zur Produktion der Maschinen verfolgt SCM mit besonderen Anstrengungen die Geräuschentwicklung mit dem Ziel, den Geräuschpegel zu reduzieren. Zu diesem Zweck wurde ein Lärmforschungsverband gegründet, dessen technologische Strukturen auf diesem Gebiet der Zeit weit voraus sind.

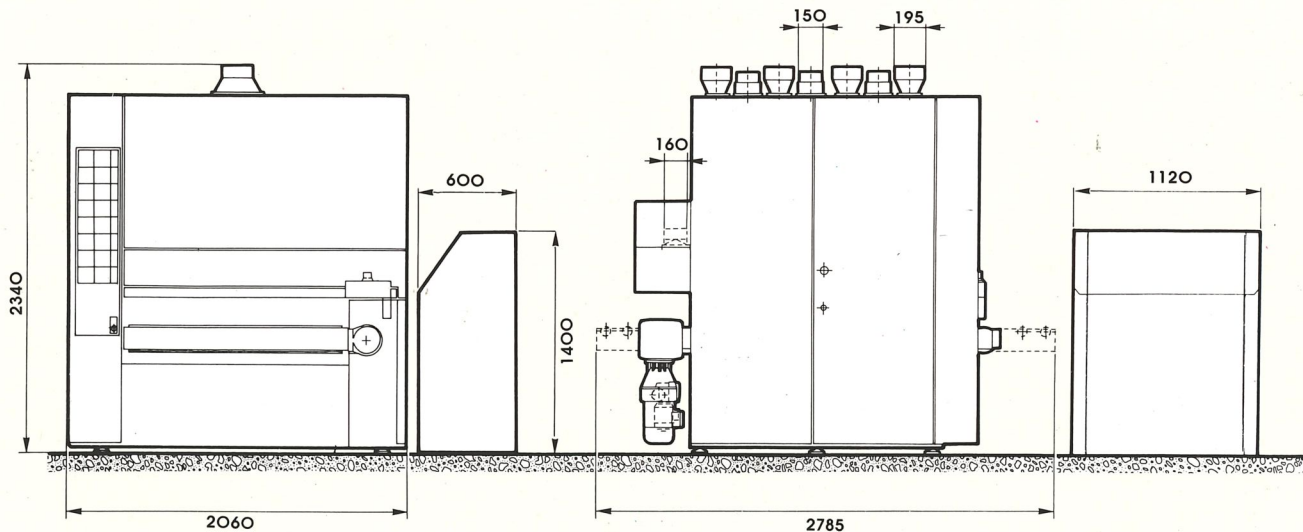
BRUIT. À partir du projet jusqu'à la phase de production, la SCM dédie le maximum de ses efforts à l'insonorisation des machines. Pour obtenir ces résultats, la SCM se sert de la "CSR" (Coopérative De Recherches sur le Bruit) hautement spécialisée et avec une structure technologique d'avant-garde dans le secteur.

GERÄUSCHPEGEL dB (A) 80
NIVEAU DE BRUIT dB (A) 80



Grafische Studie (A) des Mittelwertes des Geräuschpegels it. der DIN Norm 45635/1651.
Etude sur graphique (A) du niveau sonore moyen sur la base de mesure selon la Norme DIN 45635/1651.

**ABMESSUNGEN
DIMENSIONS**



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 die Maschinen bestimmt sind.

Les illustrations et les données contenues dans le présent dépliant ne nous engagent pas. La SCM se réserve le droit d'apporter des modifications par suite d'exigences de caractère technique, commercial et organisationnel, les principales caractéristiques des machines demeurant inchangées. En outre, les parties jointes, comme les protections, les accessoires, etc. peuvent être différentes conformément aux lois et exigences particulières des pays auxquels les machines sont destinées.

SCM INTERNATIONAL spa
Via Casale, 384 · 47040 Villa Verucchio · Rimini · Italy
Tel. 0541/677061-677272 · Telex 550142

 **scm**