CALIBRATRICE LEVIGATRICE CON RULLO DI CONTATTO E TAMPONE FINITORE
WIDE BELT SANDER WITH CONTACT ROLLER AND FINISHING PAD
CALIBREUSE-PONCEUSE A LARGE BANDE AVEC ROULEAU DE CONTACT ET PATIN FINISSEUR
BREITBANDSCHLEIFMASCHINE MIT KONTAKTWALZE UND SCHLEIFSCHUH

cls/d -1000 -1100 -1300



sac

cls/d
1000
1100
1300

CALIBRATRICE LEVIGATRICE CON RULLO DI CONTATTO E TAMPONE FINITORE
WIDE BELT SANDER WITH CONTACT ROLLER AND FINISHING PAD
CALIBREUSE-PONCEUSE A LARGE BANDE AVEC ROULEAU DE CONTACT ET PATIN FINISSEUR
BREITBANDSCHLEIFMASCHINE MIT KONTAKTWALZE UND SCHLEIFSCHUH



La CALIBRATRICE-LEVIGATRICE A CONTATTO CLS/D della SAC è a due nastri larghi con rullo e tampone finitore. Permette la calibratura di pannelli in agglomerato, di paniforti, di legno massiccio in pannelli e telai, di pannelli tamburati; la levigatura a contatto di pannelli in truciolato con impiallacciatura, di pannelli con all'interno nido d'api in cartone ed impiallacciati, di pannelli in legno massiccio. La levigatura a contatto avviene tramite il rullo levigatore contemporaneamente al tampone a camera d'aria con inserto flessibile, oppure con l'uso del solo tampone (per pannelli non preventivamente calibrati).

La caratteristica di poter effettuare la levigatura a contatto su pannelli impiallacciati, con rullo levigatore contemporaneamente al tampone finitore è di notevole importanza, specialmente quando si hanno pannelli impiallacciati con scalfiture, con carta adesiva o avanzi di colla.

A richiesta (con opportune lievi modifiche) la macchina può essere fornita per la levigatura anche di fondi poliuretanici o poliesteri. Nel secondo gruppo levigante (tampone), il nastro abrasivo avvolge tre rulli, due rulli in basso con in mezzo il tampone, ed in alto il rullo di tensione nastro.

La tensione del nastro abrasivo avviene con dispositivo pneumatico, tale sistema permette di assorbire tutte le dilatazioni o deformazioni dovute alla lavorazione o ad una conicità del nastro abrasivo medesimo. Inoltre i nastri abrasivi vengono fatti oscillare con sistema completamente pneumatico, senza nessun contatto meccanico.

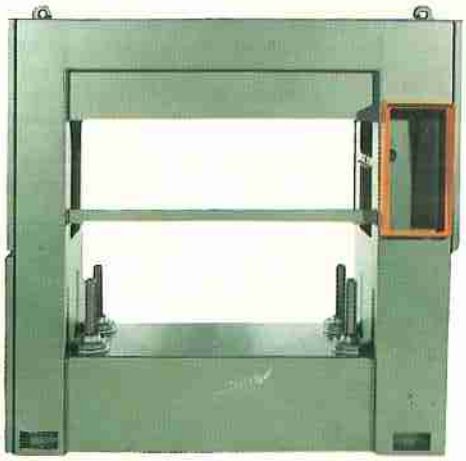
Il cambio dei nastri abrasivi è molto semplice e rapido.

La variazione da calibratrice a levigatrice a contatto avviene in modo facile e rapido:
per calibrare, si dovrà avere il piano rigido (regolando a O un regolatore di pressione pneumatica) ed avere il primo pressoio flottante (sbloccando le due leve sugli eccentrici di regolazione); come levigatrice invece si dovrà avere il piano flottante (che si ottiene regolando la pressione pneumatica nell'apposito regolatore) e bloccare tramite due leve il primo pressoio.

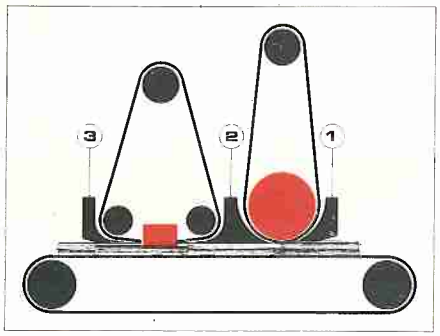
Tutte le calibratrici-levigatrici SAC sono provviste delle seguenti protezioni:

- protezione termica di tutti i motori principali;
- pulsante emergenza per arresto completo della macchina:
- dispositivo per impedire l'avviamento della macchina se la pressione pneumatica è insufficiente;

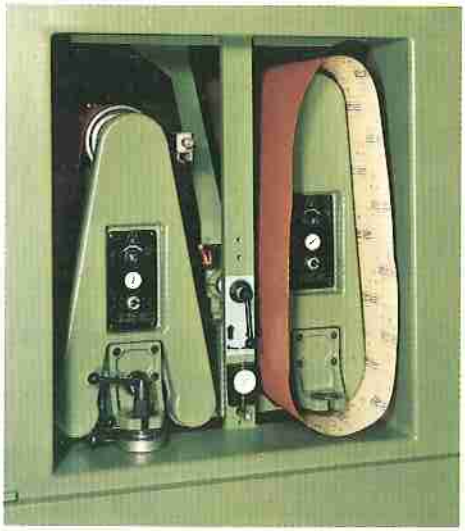
sac



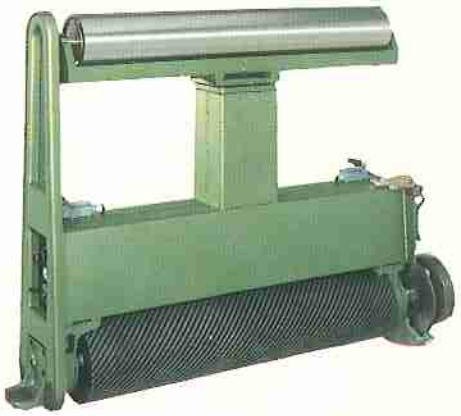
- arresto istantaneo in caso di mancata oscillazione del nastro abrasivo;
- inversione di marcia del tappeto in caso di inserimento di pezzi troppo alti;
- non avviamento della macchina in caso di nastro abrasivo non sufficientemente teso.



Notre calibreuse-ponceuse CLS/D possède deux larges bandes avec un cylindre de contact et un patin de finition. Elle permet avec le cylindre de contact, de caliber le bois massif et les panneaux d'agglomeré ou de fibres ainsi que de poncer le bois massif et les panneaux plaqués de particules où avec nid d'abeilles en carton.
Le ponçage se fait soit successivement avec cylindre de contact et le patin à élément inférieur mobile où bien uniquement avec le patin en cas d'absence de pré-calibrage. Pouvoir effectuer le ponçage sur du panneau plaqué avec un cylindre de contact et un patin de finition est estrêmement utile lorsque celui-ci présente des éclats, de restes de colle où du papier de jointage.
Moyennant quelques petites modifications, la machine peut poncer les panneaux polyuréthane où polyester.
Dans le second aggrégat de ponçage (patin) la bande abrasive tourne autour de trois rouleaux: deux rouleaux en bas avec le patin au milieu et le rouleau tendeur de la bande en haut. La tension de la bande abrasive se fait pneumatiquement ce qui permet d'absorber toute dilatation où déformation de la bande suite à sa conicité. Les bandes abrasives oscillent pneumatiquement, sans aucun contact méchanique. Changer les bandes abrasives est une opération simple et rapide. Il est tout aussi facile de passer du calibrage au ponçage avec le cylindre de contact: pour pouvoir calibrer, la table doit être fixe (mettre sur 0 l'unité de regulation pneumatique) et le premier presseur doit être mobile (déverrouiller les deux manettes de règlage); pour poncer, la table doit être mobile (agir sur l'unité réglant la pression pneumatique) et le premier presseur doit être fixe (verouiller les deux manettes).
Toutes les Calibreuses-Ponceuses à contact SAC sont exécutées avec de nombreuses protections:
- protection thermique des moteurs;
- arrêt d'urgence par bouton poussoir pour arrêter immediatement toutes les opérations;
- démarrage impossible de la machine en cas de pression pneumatique insuffisante;
- arrêt immédiat en cas de rupture de la bande abrasive;
- arrêt immédiat en cas de non oscillation de la bande abrasive;
- inversion du sens de déplacement de la bande transporteuse en cas d'introduction de pièces trop hautes;
- démarrage impossible de la machine en cas de tension insuffisante de la bande abrasive.



SAC's CLS/D WIDE-BELT SANDER has two wide belts with roller and finishing buffer. It is suitable for the gauging of composition boards, laminboards, solid or made up timbers and hollow panels, and the

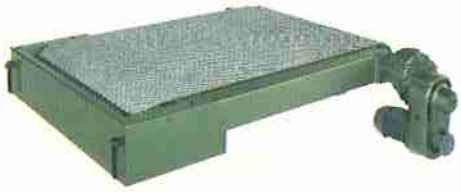


sanding of veneered chipboard panels, veneered panels with honeycomb card-board centres and solid timber panels. Sanding is carried out by the sanding roller and the flexible-insert air-chamber buffer together, or (in the case of panels which have not been previously brought to size) by the buffer alone.
The capacity for sanding veneerd panels with the sanding roller and finishing buffer simultaneously is very important, particularly when surfaces with scratches, adhesive paper or excess glue must be dealt with.
The machine can be slightly modified to provide for the sanding of polyurethane or polyester fillers on request.
In the second sandind group (buffer), the abrasive belt runs around three rollers, two at the bottom on either side the buffer and the third at the top setting the tension of the belt.
The tension of the abrasive belt is pneumatically controlled, guaranteeing absorption of any slackness or loss of shape resulting from the work-piece of from wear of the belt itself.
The oscillation of the abrasive belts is also completely pneumatic, involving no mechanical contact whatsoever.
Abrasive belt replacement is extremely quick and easy, as is conversion from the gauging to sanding function: for gauging, the platform must be rigid (pneumatic pressure switch on "O") and the first clamp floating (the two levers on the control cams disengaged): for sanding the platform must flat (set by regulating the pneumatic pressure) with the first clamp fixed by means of the above levers.
All SAC gauger-sanders are fitted with the following safety mechanisms:
- thermal cut-out all main motors
- emergency STOP button for machine as a whole

- machine-hold at insufficient pneumatic pressure
- cut-out of the machine if the abrasive belt fails to oscillate
- backward movement of feed-belt if pieces too high are used
- machine-hold at incorrect belt-tension.

Die CLS/D der Firma SAC ist eine Breitbandkontaktschleif-und Kalibrier-maschine, mit der Paneele, Paneelplatten, Tafeln, Massivholz und Rahmen kalibriert werden können, darüberhinaus wird sie zum Schleifen von Furnierplatten und Massivholz eingesetzt.
Zum Kontaktschleifen können gleichzeitig Schleifwalze und Luftkissenschleif-schuh mit flexiblem Einsatz benutzt werden. Für bereits kalibrierte Platten kann auch der Schleifschuh allein verwendet werden.
Um Kontaktschleifarbeiten auf Furnierplatten, bei gleichzeitigem Einsatz von Schleifwalze und Schleifschuh, ausführen zu können, ist besonders dann wichtig, wenn das Furnier Ritze aufweist oder den Platten Leimreste und Furnierklebepapier anhaften. Auf Wunsch (geringfügige Änderungen) kann die Maschine auch zum Bearbeiten von Flächen aus Polyurethan oder Polyestern verwendet werden.
In der zweiten Schleifgruppe (Schleifschuh) läuft das Schleifband über drei Bandrollen, je I Rolle vor und hinter dem Schleifschuh und eine oben befestigte Bandspannrolle. Die Spannung des Schleifbandes erfolgt über einen Druckluftzylinder, dessen Druck regelbar ist. Dieses Spannsystem ermöglicht, alle durch die Schleifarbeit bedingten Dehnungen und Verformungen des Schleifbandes auszugleichen.
Die Schleifbandoszillation erfolgt berührungslos durch Druckluftsteuerung. Seitlich in der Maschine befin-





det sich ein Steuerbügel, in welchem ein Luftstrahl erzeugt wird. Läuft das Schleifband in den Steuerbügel, und unterbricht den Luftstrahl, so steuert ein Druckluftzylinder die Bandspannrolle in einen anderen Laufwinkel zu den Bandumlenkrollen und das Schleifband läuft zurück. Wenn das Schleifband aus dem Steuerbügel ausgetreten ist, wird der Luftstrahl wieder frei und eine entgegengesetzte Steuerung setzt ein. Die Schleifbänder sind schnell und einfach auszuwechseln.
Auch die Umschaltung von Kalibrieren auf Kontakschleifen ist rasch und unkompliziert vorzunehmen.
Zum Kalibrieren ist
1. eine starre Arbeitsfläche
2. Ein schwimmend gelagerter Druckbalken erforderlich. Dazu muß man den Druckminderer der Tischfederung auf O-Stellung bringen sowie den Feststellhebel der Druckbalkenklemmung lösen. Zum Ausführen von Schleifarbeiten wird hingegen eine schwimmend gelagerte Arbeitsfläche gebraucht (erfolgt durch Einstellen des Luftdruckes am Druckminderer) und ein starr gestellter Druckbalken, der blockiert wird.

a) Bandspannung
Der Bandlängenausgleich erfolgt pneumatisch, der anliegende Luftdruck ist jederzeit ablesbar.

b) Oszillationsteuerung
Auch bei der Oszillationsteuerung des Schleifbandes leistete Sac Pionierdienste mit der Entwicklung einer pneumatischen Steuerung, die völlig wartungs-und störungsfrei arbeitet.

c) Vollautomatische Notbremsung
Wir wollen ja nicht hervorheben, dass die ersten Scheibenbremsen von SAC entwickelt wurden. Sie sorgen automatisch für blitzschnellen Stillstand der Schleifaggregate bei:
- Betätigung des Notschalters
- Seitlicher Bandablauf
- Maschinenstopp bei Schleifbandriss Zusätzlichen Sicherheiten sind vorhanden:
- Thermoschutz der Hauptmotoren
- Anlasssperre bei abfallendem Luftdruck
- Maschinenstopp bei Überlastung
- Maschinenstopp bei Zuführung von uberstärkem Material.

sac

08 243888 Königsee.

Larghezza utile di lavoro	mm.	1000	1100	1300
Altezza massima di lavoro	mm.	170	170	170
Velocità nastro abrasivo rullo	m/1''.	22	22	22
Velocità nastro abrasivo tampone	m/1''.	22	22	22
Velocità nastro abrasivo tampone (a richiesta)		11/22	11/22	11/22
Larghezza nastri abrasivi	mm.	1030	1130	1330
Sviluppo nastri abrasivi	mm.	1900	1900	1900
Sviluppo nastri abrasivi (a richiesta)	mm.	2620	2620	2620
Diametro rullo levigatore	mm.	254	254	254
Durezza normale rullo levigatore	shore	65°	65°	65°
Potenza motore rullo levigatore	HP.	20	20	25
Potenza motore tampone	HP.	15	15	15
Potenza motore tampone (a richiesta)	HP.	12/15	12/15	12/15
Potenza motore avanzamento	HP.	1,5	1,5	1,5
Potenza motore regolazione piano	HP.	0,75	0,75	0,75
Velocità di avanzamento (regolaz. continua)	m/1'	5-30	5-30	5-30
Pressione di esercizio	atm.	6	6	6
Consumo aria comperssa	nl/1'.	150	150	150
Diametro cappa d'aspirazione	mm.	200	200	200
Capacità impianto d'aspirazione	mc/h.	3000	3000	3000
Peso netto	Kg.	3230	3550	3850

I dati sopra riportati non sono impegnativi e possono essere variati per miglioramenti.

ACCESSORI A RICHIESTA

Selettore automatico tre posizioni tampone (A B C)				
Rullo spazzolatore				
Rullo satinatore (scotch-brite)				
Piano e tappeto a depressione				
Soffiatori per pulitura nastri abrasivi				
Centratore automatico tappeto				
Posizionatore automatico piano				
Motovariatore di velocità per nastro abrasivo				
Tampone sezionato a membrane				
Tampone sezionato a membrane con com. elettronico				
Prolunga posteriore piano (rulliera)				
Aspiratore con filtri				
Motore per rullo levigatore	HP	25	25	30
Motore per tampone	HP	20	20	20
Pressoi con rulli di pressione				

Largeur utile	mm.	1000	1100	1300
Hauteur max. de passage	mm.	170	170	170
Vitesse bande abrasive rouleau	m/l''	22	22	22
Vitesse bande abrasive patin	m/l''	22	22	22
Vitesse bande abrasive patin (sur demande)	m/l''	11/22	11/22	11/22
Largeur bandes abrasives	mm	1030	1130	1330
Longueur bandes abrasives	mm	1900	1900	1900
Longueur bandes abrasives (sur demande)	mm	2620	2620	2620
Diamètre cylindre de contact	mm	254	254	254
Dûreté révêtement caoutchouc	shore	65°	65°	65°
Puissance moteur cylindre ponceur	CV	20	20	25
Puissance moteur patin	CV	15	15	15
Puissance moteur patin (sur demande)	CV	12/15	12/15	12/15
Puissance moteur avancement	CV	1,5	1,5	1,5
Puissance moteur regl. vertical table	CV	0,75	0,75	0,75
Vitesse avancement (variation continue)	m/l'	5-30	5-30	5-30
Pression d'air réquise	atm.	6	6	6
Consummation d'air	nl/l'	150	150	150
Diamètre bouche d'aspiration	mm	200	200	200
Débit néces. à l'aspiration	mc/h	3000	3000	3000
Poids net	Kg.	3230	3550	3850

Les données techniques et les illustrations ne sont pas obbligatoires et peuvent être variées pendant la construction pour des améliorations.

ACCESSOIRES EN OPTION

Selecteur automatique trois positions patin (A B C)				
Rouleau arrière de nettoyage				
Rouleau satinage (Scotch-Brite)				
Tapis de transport à vacuum				
Equipement de souffierie pour nettoyage bandes				
Equipement centrage automatique tapis				
Equipement automatique position de la table				
Motovariateur pour variation continue vitesse bande abrasive				
Patin sectionné à membranes				
Commande electronique pour patin sectionné à membranes				
Rallonge table post. avec rouleaux				
Equipement aspiration avec filtres				
Puissance moteur cylindre ponceur	CV	25	25	30
Puissance moteur patin	CV	20	20	20
Presseurs à rouleaux de pression				

sac

Working capacity		40"	44"	51"
Working piece thickness		6 3/4"	6 3/4"	6 3/4"
Contact roller speed	ft/sec.	73	73	73
Finishing pad speed	ft/sec.	73	73	73
Finishing pad speed (extra)	ft/sec.	36/72	36/72	36/72
Abrasive belts width		40 1/2"	44 1/2"	51 1/2"
Abrasive belts length		75"	75"	75"
Abrasive belts length (extra)		103"	103"	103"
Contact roller diameter		10"	10"	10"
Rubber roller hardness		65°	65°	65°
Contact roller motor	HP	20	20	25
Finishing pad motor	HP	15	15	15
Finishing pad motor (extra)	HP	12/15	12/15	12/15
Feeding motor	HP	1.5	1.5	1.5
Table adjustement motor	HP	0.75	0.75	0.75
Feeding speed	ft/min.	20/100	20/100	20/100
Required pressure	atu	6	6	6
Air consume	nl/1'	150	150	150
Shaving hood diameter		8"	8"	8"
Suction system capacity	mc/h	3000	3000	3000
Net weight	cwt	65	75	77

Technical data are not binding and may be altered during construction for improvements.

EXTRA EXECUTION:

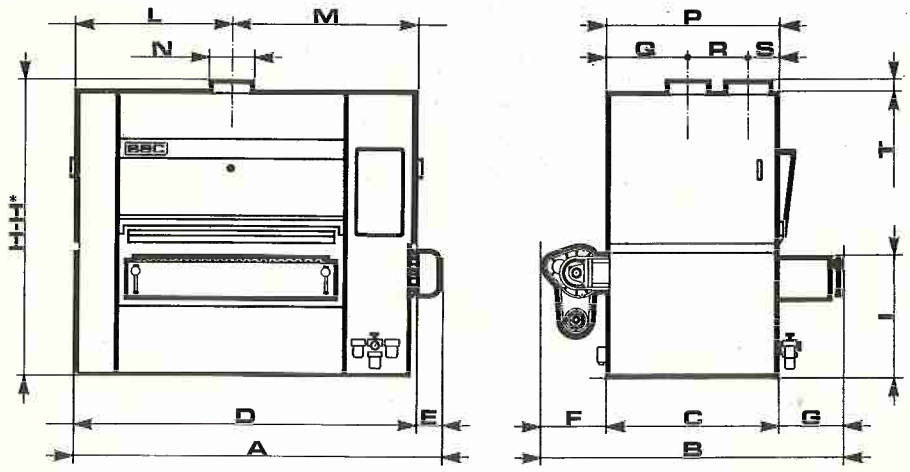
Automatic selector for 3 pad position (A B C)			
Rear pollishing roller			
Satinizing roller (scotch-brite)			
Air suction table			
Abrasive belts cleaners			
Automatic feed belt centering device			
Automatic platform height-setting device			
Stepless speed change gear-motor for abrasive belt			
Sectioned pad with membranes			
Electronic control for membranes sectioned pad			
Back table extension with rollers			
Dust exhaust plant			
Sanding roller motor HP	25	25	30
Finishing pad motor HP	20	20	20
Clamps with pressure rollers			

Arbeitsbreite	mm	1000	1100	1300
Max. Arbeitshöhe	mm	170	170	170
Walze - Schleifbandgeschwindigkeit	m/sec.	22	22	22
Schleifschuh-Schleifbandgeschwindigkeit	m/sec.	22	22	22
Schleifschuh-Schleifbandgeschwindigkeit (auf Wunsch)	m/sec.	11/22	11/22	11/22
Schleifbandbreite	mm	1030	1130	1330
Schleifbandlänge	mm	1900	1900	1900
Schleifbandlänge (auf Wunsch)	mm	2620	2620	2620
Durchmesser der Kontaktwalze	mm	254	254	254
Shorehärte der Kontaktwalze		65°	65°	65°
Kontaktwalzemotor	PS	20	20	25
Schleifschuhmotor	PS	15	15	15
Schleifschuhmotor (auf Wunsch)	PS	12/15	12/15	12/15
Vorschubmotor	PS	1,5	1,5	1,5
Tischhubmotor	PS	0,75	0,75	0,75
Stufenlose Vorschubgeschwindigkeit	m/min	5-30	5-30	5-30
Pneumatischer Betriebsdruck	bar	6	6	6
Luftbedarf	l/min.	150	150	150
Ø Des Absaugstutzens	mm	200	200	200
Absaugkapazität	mc/h	3000	3000	3000
Netto Gewicht	Kg.	3230	3550	3850

Technische Daten und Abbildungen sind unverbindlich.

SONDERAUSSTATTUNG

Selektomat für Schleifschuh (A B C Stellungen)			
Bürstenwalze			
Satinierwalze (Typ Scotch-Brite)			
Vakumtisch			
Ausblasvorrichtung für Schleifbänder			
Pneumatische Anlage für Teppichoszillation			
Werkstückdickeneinstellung			
Stufenlose Schleibandgeschwindigkeit			
Membranengliederschleifschuh			
Elektronische Betätigung für Membranengliederschleifschuh			
Hintere Tischverlägerung			
Absaugunganlage			
Kontaktwalzemotor PS	25	25	30
Schleifschuhmotor PS	20	20	20
Druckbalken mit Druckwalzen			



TIPO	A	B	C	D	E	F	G	H	H°	I min.	I max.	L	M	P	NØ	Q	R	S	T
1000	2220	1835	1070	1845	375	380	385	1900	2260	730	900	890	990	1070	200	495	362	213	40
1100	2320	1835	1070	1945	375	380	385	1900	2260	730	900	940	1040	1070	200	495	362	213	40
1300	2575	1835	1070	2145	430	380	385	1900	2260	730	900	1040	1140	1070	200	495	362	213	40

Stampa - Tipolito Banaldi - Soliera

sueri alfredo spa
COSTRUZIONE MACCHINE PER LEGNO
VIA CARPI RAVARINO 115 - 41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) ITALY
☎ (059) 56.17.50 - TELEX. 510326 SAC

sac