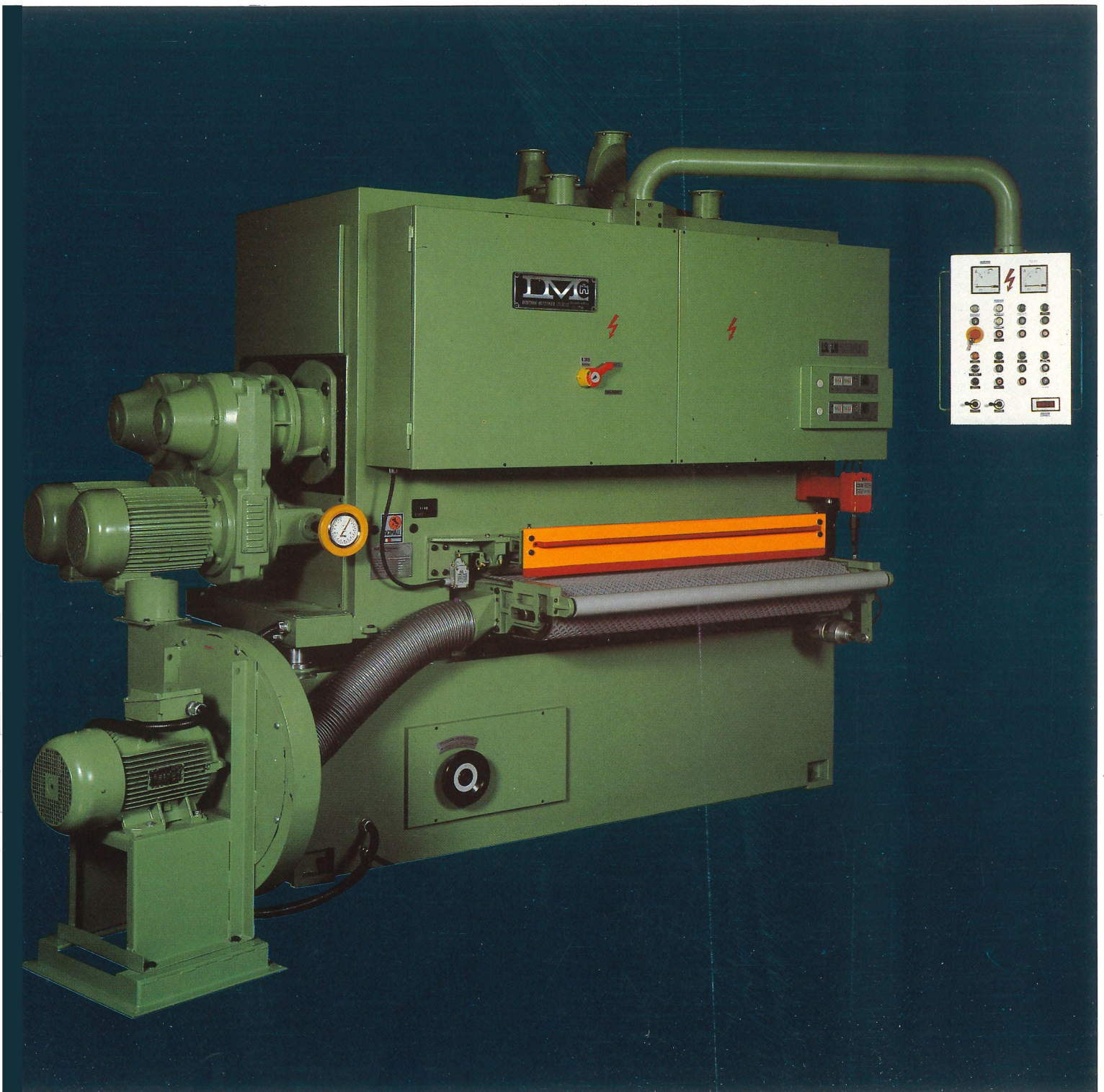
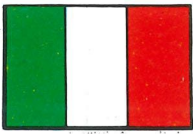


DIVISIONE MECCANICA CASTELLI

LSL/130 E





SATINATRICE LSL/130 ELETTRONICA

MB2 - AGGREGATO BASE A STRUTTURA PORTANTE

Base della macchina, completa di tappeto trasportatore, sul quale vengono piazzati i vari aggregati operatori.

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Larghezza di lavoro mm. 1300.

E - Potenza motore avanzamento Hp. 2 - 4 poli.

Velocità avanzamento tappeto trasportatore 4,5 ÷ 22 m/min.

Passaggio utile mm. 110.

Centraggio automatico del tappeto.

Piano di lavoro fisso ad altezza mm. 900.

Rullini di pressione motorizzati con frizione antislittamento.

Consumo aria compressa con centraggio automatico tappeto 20 l/min.

ACCESSORI A RICHIESTA

Posizionatore automatico della parte superiore della macchina in funzione dello spessore del pannello.

H - Dispositivo a depressione sul tappeto trasportatore con elettroventilatore Hp. 7,5.

E - Azionamento avanzamento con variatore di velocità idrostatico Hp. 2 - 4 poli con velocità 2 ÷ 30 m/min.

Spazzola pulizia tappeto.

ARS/E - AGGREGATO RULLO SATINATORE ELETTRONICO

Gruppo levigatore e satinatore particolarmente adatto per la satinatura di qualsiasi tipo di vernice, con dispositivo elettronico di contatto frazionato in due settori.

Dotato di variatore meccanico della velocità di taglio del nastro abrasivo.

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Rullo satinatore Ø mm. 300 durezza 18-20 shore.

A-B - Potenza motore rullo Hp. 10.

Velocità nastro abrasivo 3 ÷ 18 m/sec.

Sviluppo nastro abrasivo 2620 mm.

Aria aspirata con velocità 28 m/sec. 8478 m³/h.

Soffiatori per pulizia nastro abrasivo.

Consumo aria compressa con soffiatori 450 l/min.

Regolazione micrometrica della pressione di lavoro.

Contatto di lavoro mediante doppio rullo eccentrico a comando elettronico indipendente.

Invertitore senso di rotazione nastro.

ACCESSORI A RICHIESTA

A-B - Potenza motore rullo Hp. 12,5

APL/E - AGGREGATO PATTINO LEVIGATORE ELETTRONICO

Gruppo levigatore pattino con dispositivo elettronico di contatto frazionato in due settori. Dotato di variatore meccanico della velocità di taglio del nastro abrasivo per rendere la macchina adatta per legno e vernice.

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Pattino di contatto molleggiato a superficie raggiata.

A-B - Potenza motore nastro Hp. 10.

Velocità nastro abrasivo 2 ÷ 12 m/sec.

Sviluppo nastro abrasivo 1350x2620 mm.

Aria aspirata con velocità 28 m/sec. 8478 m³/h.

Soffiatori per pulizia nastro abrasivo.

Consumo aria compressa con soffiatori 450 l/min.

Regolazione micrometrica della pressione di lavoro.

Contatto di lavoro mediante doppio rullo eccentrico a comando elettronico indipendente.

ACCESSORI A RICHIESTA

A-B - Potenza motore nastro Hp. 12,5.

APL/E - AGGREGATO PATTINO LEVIGATORE ELETTRONICO

Gruppo levigatore con pattino di lavoro mobile ad alta capacità di adattamento. Dispositivo elettronico di contatto. Dotato di variatore meccanico della velocità di taglio del nastro per levigare legno e vernice. Predisposto per la levigatura di pannelli per porte, anche non calibrati.

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Pattino levigatore intero molleggiato a superficie piana.

A-B - Potenza motore nastro Hp. 10.

Velocità nastro abrasivo 2 ÷ 12 m/sec.

Sviluppo nastro abrasivo 1350x2620 mm.

Aria aspirata con velocità 28 m/sec. 8478 m³/h.

Soffiatori per pulizia nastro abrasivo.

Consumo aria compressa con soffiatori 450 l/min.

Regolazione della pressione di lavoro.

Regolazione della corsa di lavoro.

Contatto di lavoro mediante discesa del pattino a comando elettronico.

ACCESSORI A RICHIESTA

A-B - Potenza motore nastro Hp. 12,5.

APL/ES - AGGREGATO PATTINO LEVIGATORE ELETTRONICO A SETTORI

Gruppo levigatore con dispositivo di discesa elettronica del pattino frazionato in 22 settori a comando e corsa indipendente. Adatto per levigatura o satinatura di pezzi finestrati. Idoneo alla levigatura di pannelli non calibrati. Variatore della velocità di taglio

del nastro per levigare legno e vernice.

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Pattini levigatori a comando e corsa indipendente.

A-B - Potenza motore nastro Hp. 10.

Velocità nastro abrasivo 2 ÷ 12 m/sec.

Sviluppo nastro abrasivo 1350x2620 mm.

Aria aspirata con velocità 28 m/sec. 8478 m³/h.

Soffiatori per pulizia nastro abrasivo.

Consumo aria compressa con soffiatori 450 l/min.

Regolazione della pressione di lavoro.

Contatto di lavoro mediante discesa dei pattini a comando elettronico.

Rulli comando nastro abrasivo con ricopertura in gomma.

ACCESSORI A RICHIESTA

A-B - Potenza motore nastro Hp. 12,5.

ARSB - AGGREGATO RULLO SCOTCH-BRIGHT

Gruppo satinatore e pulitore a rullone lamellare in agglomerato di fibre di nylon con legante e abrasivo fine. Particolarmente adatto alla superfinitura delle superfici prelevigate sia su vernice che su legno.

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Rullo satinatore a sezione lamellare Ø 300 mm.

B - Potenza motore rullo Hp. 3 - 6 poli.

Aria aspirata con velocità 28 m/sec. 7770 m³/h.

ASB - AGGREGATO SCOTCH-BRIGHT

Gruppo satinatore e pulitore a rullone lamellare in agglomerato di fibre di nylon con legante e abrasivo fine. Particolarmente adatto alla superfinitura delle superfici prelevigate sia su vernice che su legno.

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Rullo satinatore a sezione lamellare Ø 160 mm.

C - Potenza motore rullo Hp. 1,5 - 2 poli.

Aria aspirata con velocità 28 m/sec. 2160 m³/h.

AST - AGGREGATO SPAZZOLA IN TAMPICO

Gruppo pulitore con spazzola in strip di tampico (vegetali) adatta per la pulizia di pannelli verniciati.

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Spazzola con strip in tampico a settori elicoidali Ø 160 mm.

C - Potenza motore spazzola Hp. 1 - 4 poli.

Aria aspirata con velocità 28 m/sec. 2160 m³/h.

ASN - AGGREGATO SPAZZOLA IN NYLON

Gruppo pulitore con spazzola in strip di nylon adatta per pannelli di legno e non adatta per pannelli verniciati causa la forte elettrostaticità del materiale.

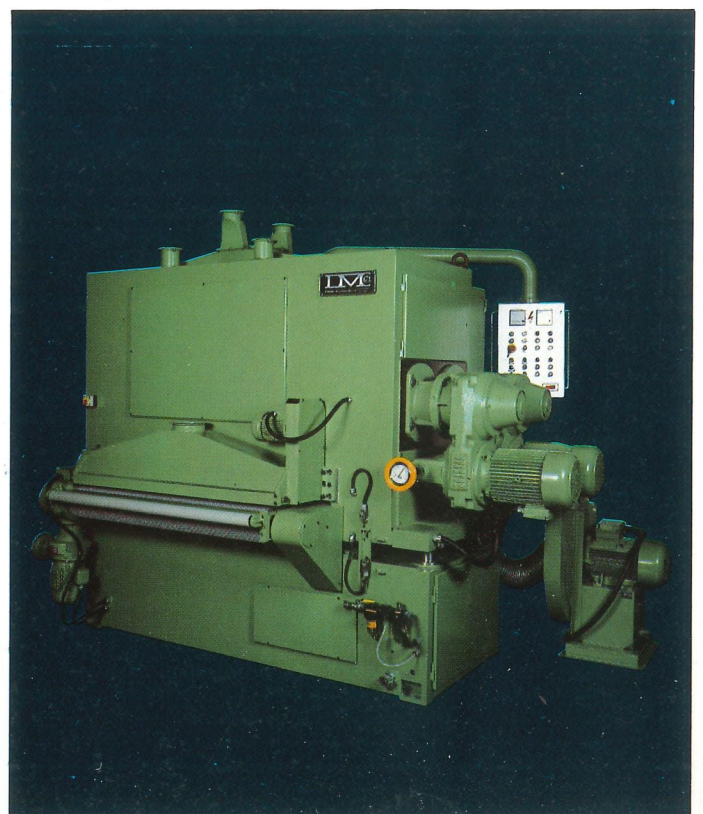
CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI

Spazzola con strip in nylon a settori elicoidali Ø 160 mm.

C - Potenza motore spazzola Hp. 1 - 4 poli.

Aria aspirata con velocità 28 m/sec. 2160 m³/h.

N.B. - Per l'allacciamento dell'impianto di aspirazione prevedere tubi mobili e flessibili.





SATINING MACHINE LSL/130 ELECTRONIC

MB2 - BASIC GROUP AS CARRYING STRUCTURE

Base of the machine, complete with conveyor belt, on which will be placed the different operating groups.

MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Working width mm. 1300.

E - Motor power of feeding speed variator HP 2 - 4 poles.

Conveyor belt feeding speed 4,5 ÷ 22 m/min.

Work opening mm. 110.

Conveyor belt automatic centering device.

Fix work-top, height 900 mm.

Motorized pressure needles with skidding-proof friction.

Compressed air consumption with conveyor belt automatic centering 20 l/min.

OPTIONALS

Automatic panel thickness regulation for the upper part of the machine.

H - Vacuum device for conveyor belt, fan motor 7,5 HP.

E - Hydrostatic feeding speed variator HP 2 - 4 poles with speed 2 ÷ 30 m/min.

Brushing device for conveyor belt.

ARS/E - ELECTRONIC SATINING ROLLER GROUP

Sanding and satinizing group, particularly suitable for satinizing of each lacquer type, with two-sectioned electronic contact device.

Equipped with mechanical rotation speed variator for abrasive belts.

MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Satinizing roller Ø mm. 300, hardness 18-20 Shore.

A-B - Roller speed variator power HP 10.

Abrasive belt speed 3 ÷ 18 m/sec.

Abrasive belt length 2620 mm.

Volume of sucked air at a speed of 28 m/sec.: 8478 cu.m/h.

Blowers for abrasive belt cleaning.

Compressed air consumption with blowers: 450 l/min.

Micrometric regulation of working pressure.

Working contact by means of an electronically controlled, independent, double eccentric roller.

Belt rotation direction reverser.

OPTIONALS

A-B - Roller speed variator power HP 12,5.

APS/E - ELECTRONIC SATINING PAD GROUP

Sanding pad group with two-sectioned electronic contact device. Equipped with mechanical rotation speed variator for the abrasive belt in order to make the machine suitable for wood and lacquers.

MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Sprung contact pad with radial surface.

A-B - Belt speed variator power HP 10.

Abrasive belt speed 2 ÷ 12 m/sec.

Abrasive belt development 1350x2620 mm.

Volume of sucked air at speed of 28 m/sec.: 8478 cu.m/h.

Blowers for abrasive belt cleaning.

Compressed air consumption with blowers: 450 l/min.

Micrometric regulation of working pressure.

Working contact by means of an electronically controlled, independent, double eccentric roller.

OPTIONALS

A-B - Belt speed variator power HP 12,5.

APL/E - ELECTRONIC SANDING PAD GROUP

Sanding pad group with a movable working pad, having a high adaptability degree. Electronic contact device. Equipped with mechanical belt rotation speed variator for wood and lacquer sanding. Prearranged for sanding of door panels, also of not calibrated ones.

MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Sprung, whole, sanding pad with flat surface.

A-B - Belt speed variator power HP 10.

Abrasive belt speed 2 ÷ 12 m/sec.

Abrasive belt development 1350x2620 mm.

Volume of sucked air at a speed of 28 m/sec.: 8478 cu.m/h.

Blowers for abrasive belt cleaning.

Compressed air consumption with blowers: 450 l/min.

Regulation of working pressure.

Regulation of working stroke.

Working contact through lowering of the electronically controlled pad.

pad.

OPTIONALS

A-B - Belt speed variator power HP 12,5.

APL/ES - SECTIONED ELECTRONIC SANDING PAD GROUP

Sanding group with electronic lowering device of the pad, divided in 22 sectors, with independent control and stroke. Suitable for sanding and satinizing sash pieces and for sanding of not calibrated panels. Equipped with belt rotation speed variator for sanding of wood and lacquers.

MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Sanding pads with independent control and stroke.

A-B - Belt speed variator power HP 10.

Abrasive belt speed 2 ÷ 12 m/sec.

Abrasive belt development 1350x2620 mm.

Volume of sucked air at a speed of 28 m/sec.: 8478 cu.m/h.

Blowers for abrasive belt cleaning.

Compressed air consumption with blowers: 450 l/min.

Regulation of working pressure.

Working contact through lowering of the electronically controlled pads.

Rubber-covered control rollers for abrasive belt.

OPTIONALS

A-B - Belt speed variator power HP 12,5.

ARSB - SCOTCH BRIGHT GROUP

Satinizing and brushing group with lamellar roller in nylon fibre agglomerate with binder and fine abrasive. Particularly suitable for super-finishing of pre-sanded surfaces both on lacquers and wood.

MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Satinizing roller with lamellar sections Ø 300 m.

B - Roller motor power HP 3 - 6 poles.

Volume of sucked air at a speed of 28 m/sec.: 7770 cu.m/h.

ASB - SCOTCH BRIGHT GROUP

Satinizing and brushing group with lamellar roller in nylon fibre agglomerate with binder and fine abrasive. Particularly suitable for super-finishing of pre-sanded surface both on lacquers and wood.

MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Satinizing roller with lamellar sections Ø 160 mm.

C - Roller motor power HP 1,5 - 2 poles.

Volume of sucked air at a speed of 28 m/sec.: 2160 cu.m/h.

AST - TAMPICO BRUSH GROUP

Brushing group with brush in tampico (vegetal) strip suitable for cleaning of lacquered panels.

MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Brush with strip in tampico placed in helicoidal sectors Ø 160 mm.

C - Brush motor power HP 1 - 4 poles.

Volume of sucked air at a speed of 28 m/sec.: 2160 cu.m/h.

ASN - NYLON BRUSH GROUP

Brushing device with brush in nylon strip suitable for wooden panels, but not suitable for lacquered panels due to the high electrostatic level of the material.

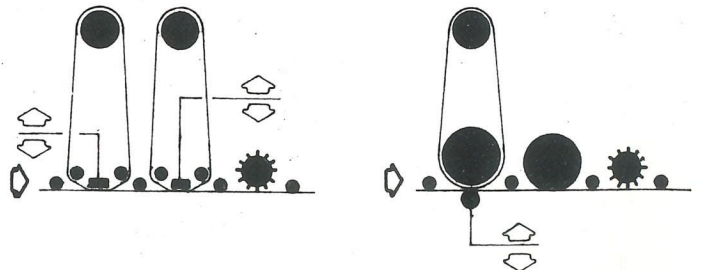
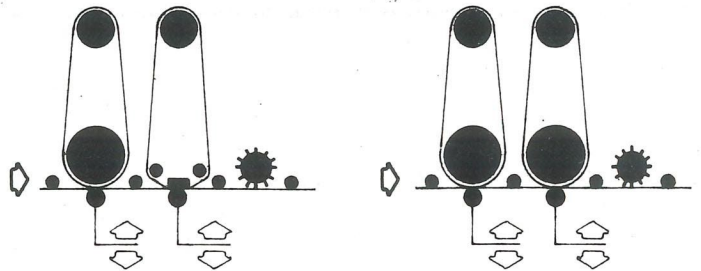
MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS

Brush with strip in nylon placed in helicoidal sectors Ø 160 mm.

C - Brush motor power HP 1 - 4 poles.

Volume of sucked air at a speed of 28 m/sec.: 2160 cu.m/h.

NB. Movable and flexible tubes are to be foreseen for the connection to the exhaust system.





EGRENEUSE LSL/130 ELECTRONIQUE

MB2 - AGREGAT DE BASE A STRUCTURE PORTANTE

Base de la machine, complète de tapis d'entraînement, sur laquelle les différents agrégats opérateurs sont placés.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Largeur de travail 1300 mm.

E - Puissance motovariateur d'entraînement 2 CV - 4 pôles.

Vitesse d'entraînement tapis 4,5 ÷ 22 m/min.

Hauteur de passage 110 mm.

Centrage automatique du tapis.

Plan de travail fixe - hauteur 900 mm.

Galets presseurs motorisés à friction anti-glissement.

Consommation air comprimé, centrage automatique du tapis compris, 20 l/min.

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

Placement automatique de la partie dessus de la machine par rapport à l'épaisseur du panneau.

H - Table à dépression pour le tapis d'entraînement - électroventilateur 7.5 CV.

E - Actionnement de l'entraînement à l'aide de variateur de vitesse hydrostatique 2 CV - 4 pôles, vitesse 2 ÷ 30 m/min.

Dispositif brossier pour le nettoyage des tapis.

ARS/E - AGREGAT ROULEAU EGRENEUR ELECTRONIQUE

Groupe ponceur-égrenneur spécialement adapté pour l'égrenage de tout type de vernis, avec dispositif électronique de contact en deux secteurs. Equipé de variateur mécanique de la vitesse de rotation de la bande abrasive.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Rouleau égrenneur Ø 300 mm. dureté 18-20 Shore.

A-B - Puissance motovariateur rouleau 10 CV.

Vitesse bande abrasive 3 ÷ 18 m/sec.

Longueur bande abrasive 2620 mm.

Air aspiré - vitesse 28 m/sec. - 8478 m³/h.

Soufflettes pour nettoyage de la bande abrasive.

Consommation air comprimé soufflettes comprises, 450 l/min.

Réglage micrométrique de la pression de travail.

Contact de travail au moyen d'un double rouleau excentrique à commande électronique indépendante.

Inverseur du sens de rotation de la bande.

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

A-B - Puissance motovariateur rouleau 12,5 CV.

APS/E - AGREGAT PATIN EGRENEUR ELECTRONIQUE

Groupe patin ponceur avec dispositif électronique de contact en deux secteurs. Equipé de variateur mécanique de la vitesse de rotation de la bande abrasive pour rendre la machine adaptée au travail de bois et vernis.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Patin de contact à ressorts, à surface radiée.

A-B - Puissance motovariateur bande 10 CV.

Vitesse bande abrasive 2 ÷ 12 m/sec.

Longueur bande abrasive 1350x2620 mm.

Air aspiré - vitesse 28 m/sec. - 8478 m³/h.

Soufflettes pour nettoyage de la bande abrasive.

Consommation air comprimé, soufflettes comprises: 450 l/min.

Réglage micrométrique de la pression de travail.

Contact de travail au moyen d'un double rouleau excentrique à commande électronique indépendante.

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

A-B - Puissance motovariateur bande 12,5 CV.

APL/E - AGREGAT PATIN PONCEUR ELECTRONIQUE

Groupe ponceur équipé de patin de travail mobile à grande capacité d'adaptation. Dispositif électronique de contact. Equipé de variateur mécanique de la vitesse de rotation de la bande pour le ponçage de bois et vernis. Prévu pour le ponçage de bois et vernis. Prévu pour le ponçage de panneaux pour portes, même non calibrés.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Patin ponceur en bloc unic, à ressorts, à surface plate.

A-B - Puissance motovariateur bande 10 CV.

Développement bande abrasive 1350x2620 mm.

Vitesse bande abrasive 2 ÷ 12 m/sec.

Air aspiré - vitesse 28 m/sec. - 8478 m³/h.

Soufflettes pour nettoyage bande abrasive.

Consommation air comprimé, soufflettes comprises, 450 l/min.

Réglage de la pression de travail.

Réglage de la course de travail.

Contact de travail avec descente du patin commandée électriquement.

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

A-B - Puissance motovariateur bande 12,5 CV.

APL/ES - AGREGAT PATIN PONCEUR ELECTRONIQUE, A SECTEURS

Groupe ponceur équipé de dispositif de descente électronique du patin divisé en 22 secteurs à commande et course indépendantes. Apte au ponçage ou égrenage de pièces defoncées et également au ponçage de panneaux non calibrés. Variateur de la vitesse de

rotation de la bande pour poncer bois et vernis.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Patins ponceurs à commande et course indépendantes.

A-B - Puissance motovariateur bande 10 CV.

Vitesse bande abrasive 2 ÷ 12 m/sec.

Développement bande abrasive 1350x2620 mm.

Air aspiré - vitesse 28 m/sec. - 8478 m³/h.

Soufflettes pour nettoyage bande abrasive.

Consommation air comprimé, soufflettes comprises, 450 l/min.

Réglage de la pression de travail.

Contact de travail avec descente des patins à commande électronique.

Rouleaux de commande bande abrasive revêtus en caoutchouc.

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

A-B - Puissance motovariateur bande 12,5 CV.

ARSB - AGREGAT ROULEAU SCOTCH-BRIGHT

Groupe égrenneur et brossier à grand rouleau chevrons en aggloméré de fibres nylon avec liant et abrasif fin. Spécialement adapté pour super-finition des surfaces pre-poncées sur vernis et bois.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Rouleau égrenneur à section lamellaire Ø 300 mm.

B - Puissance moteur rouleau 3 CV - 6 pôles.

Air aspiré - vitesse 28 m/sec. - 7770 m³/h.

ASB - AGREGAT ROULEAU SCOTCH BRIGHT

Groupe égrenneur et brossier à grand rouleau lamellaire en aggloméré de fibres nylon avec liant et abrasif fin.

Il est particulièrement adapté pour super-finition des surfaces ennoblies soit sur vernis que sur bois.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Rouleau égrenneur à section lamellaire Ø 160 mm.

C - Puissance moteur rouleau 1,5 CV - 2 pôles.

Volume air aspiré avec vitesse 28 m/sec. 2160 m³/h.

AST - AGREGAT BROSSEUR AVEC BROSSE « TAMPICO »

Groupe brossier avec brosse avec balais « Tampico » (fibre végétale) pour nettoyage de panneaux vernis.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Brosse à balais « Tampico » à secteurs hélicoïdales Ø 160 mm.

C - Puissance moteur brosse 1 CV - 4 pôles.

Volume air aspiré avec vitesse 28 m/sec. 2160 m³/h.

ASN - AGREGAT BROSSE EN NYLON

Groupe brossier avec brosse ayant balais en nylon, adapté pour panneaux en bois mais pas pour panneaux vernis à cause de l'électrostatisme élevé du matériel.

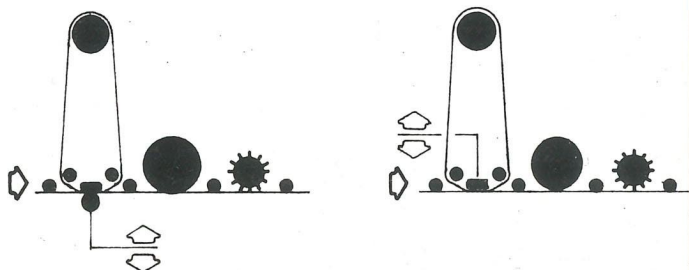
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Brosse avec balais en nylon à secteurs hélicoïdales Ø 160 mm.

C - Puissance moteur brosse 1 CV - 4 pôles.

Air aspiré avec vitesse 28 m/sec. - 2160 m³/h.

N.B.: Pour le raccordement de l'installation d'aspiration il faut prévoir des tuyaux mobiles et flexibles.





LACKSCHLEIFMASCHINE MODELL LSL/130 ELEKTRONISCH MB2 - GRUNDAUFSÜHRUNG MIT TRÄGERUNTERLAGE
Grundaufbau der Maschine, komplett mit dem Förderband, auf welches die verschiedenen Aggregate eingebaut werden.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Arbeitsbreite 1300 mm.

E - Vorschub-Getriebe PS 2 - 4 polig.

Vorschubgeschwindigkeit des Förderbandes 4,5 ÷ 22 m/Min.

Durchlasshöhe 110 mm.

Automatische Zentrierung des Förderbandes.

Fester Arbeitstisch, Höhe mm. 900.

Motorisierte Druckwalzen mit Kupplung zur Schlupfverhinderung.

Druckluftverbrauch mit der Förderband-Zentrierung, 20 lt/Min.

ZUBEHÖRE AUF ANFRAGE

Automatische Stärkeneinstellung der Maschinen-Oberteil jenach der Plattenstärke.

H - Vakuumeinrichtung auf dem Förderband mit Elektroventilator PS 7,5

E - Vorschubantrieb mit hydrostatischem Geschwindigkeitsgetriebe PS 2 - 4 polig bei Geschwindigkeit 2 ÷ 30 mt/Min.

Förderbandreinigungsbürste.

ARS/E - ELEKTRONISCHES SATINIERWALZE-AGGREGAT

Schleif- und Satiniergruppe, die besonders zum Lackschleifen jeglicher Lackart geeignet ist und die mit einer elektronischen, und in zwei Sektoren verteilten Kontaktvorrichtung ausgerüstet ist. Dieses Aggregat besteht aus einem mechanischen Schnittgeschwindigkeitsregler des Schleifbandes.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Satinierwalze Ø mm. 300 - Härte 18-20 Shore.

A-B - Walze-Regelgetriebe PS 10.

Schleifband-Geschwindigkeit 3 ÷ 18 mt/sek.

Schleifbandlänge mm. 2620.

Abgesaugte Luft bei Geschwindigkeit 28 mt/sek., 8478 cbm/St.

Gebläse zur Schleifband-Reinigung.

Druckluftbedarf mit Gebläsen: 450 lt/Min.

Mikrometrische Verstellung der Betriebsdruck.

Arbeitskontakt mittels exzentrischer Doppelwalze mit elektronischer unabhängiger Steuerung.

Schleifbandumdrehung-Umformer.

ZUBEHÖRE AUF ANFRAGE

A-B - Walze-Regelgetriebe PS 12,5.

APS/E - ELEKTRONISCHES SATINIERSCHUH-AGGREGAT

Schleifschuh-Gruppe mit elektronischer Kontaktvorrichtung, die in zwei Sektoren verteilt ist. Dank eines mechanischen Schnittgeschwindigkeitsregelgetriebe ist die Maschine zum Schleifen sowie der Holz wie auch der Lack geeignet.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Gefederter Kontaktschuh mit gerundeter Oberfläche.

A-B - Schleifband-Regelgetriebe PS 10.

Schleifband-Geschwindigkeit 2 ÷ 12 mt/sek.

Schleifband-Masse 1350x2620 mm.

Abgesaugte Luft Geschwindigkeit 28 mt/sek., cbm/St. 8478.

Gebläse zur Reinigung des Schleifbandes.

Druckluftbedarf mit Gebläse: 450 lt/Min.

Mikrometrische Verstellung der Betriebsdruck.

Arbeitskontakt mittels exzentrischer Doppelwalze mit elektronischer, unabhängiger Steuerung.

ZUBEHÖRE AUF ANFRAGE

A-B - Schleifband-Regelgetriebe PS 12,5.

APL/E - ELEKTRONISCHES SCHLEIFSCHUHAGGREGAT

Schleifgruppe mit beweglichem, anpassungsfähigem Schuh und elektronischer Kontaktvorrichtung. Ein mechanischer Regelgetriebe der Schnittgeschwindigkeit des Schleifbandes ermöglicht das vollkommen problemlose Schleifen sowie des Holzes wie auch der Lack. Dieses Aggregat ist besonders geeignet zum Schleifen von Türenplatten, auch wenn nicht kalibriert.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Gefederter, ebenflächiger Schleifschuh.

A-B - Schleifband-Regelgetriebe PS 10.

Schleifbandgeschwindigkeit 2 ÷ 12 mt/sek.

Schleifband-Masse 1350x2620 mm.

Abgesaugte Luft bei Geschwindigkeit 28 mt/sek., 8478 cbm/St.

Gebläse zur Reinigung des Schleifbandes

Abgesaugte Luft-Bedarf mit Gebläsen: 450 lt/Min.

Verstellung der Betriebsdruck.

Verstellung der Arbeitslauf.

Arbeitskontakt mittels Schuhsenkung mit elektronischer Steuerung.

ZUBEHÖRE AUF ANFRAGE

A-B - Schleifband-Regelgetriebe PS 12,5.

APL/ES - ELEKTRONISCHES SCHLEIFSCHUH-AGGREGAT MIT SEKTOREN

Schleifgruppe mit elektronischer Senkvorrichtung des Schuhs, die in 22 Sektoren mit unabhängiger Steuerung und Lauf verteilt ist. Dieses Aggregat ist besonders geeignet zum Schleifen oder Lackschleifen von geschlitzten Stücken, sowie zum Schleifen von nicht kalibrierten Platten. Ein zweckmäßiger Geschwin-

digkeits-Regler des Schleifbandes ermöglicht das Holz- und Lackschleifen.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Schleifschuhe mit unabhängiger Steuerung und Lauf.

A-B - Schleifband-Regelgetriebe PS 10.

Schleifband-Geschwindigkeit 2 ÷ 12 mt/sek.

Schleifband-Masse 1350x2620 mm.

Abgesaugte Luft bei Geschwindigkeit 28 mt/sek., 8478 cbm/St.

Gebläse zur Reinigung des Schleifbandes.

Druckluft-Bedarf mit Gebläsen: 40 lt/Min.

Verstellung der Betriebsdruck.

Arbeitskontakt mittels elektronisch gesteueter Schuhsenkung.

Schleifbandsteuer-Walze mit Gummiverkleidung.

ZUBEHÖRE AUF ANFRAGE

A-B - Schleifband-Regelgetriebe PS 12,5.

ARSB - SCOTCH-BRIGHT-WALZE-AGGREGAT

Reinigungs- und Satiniergruppe mit Lamellenwalze aus Scotch-Bright. Dieses Aggregat ist besonders geeignet zum Feinhonen der vorgeschliffenen Flächen, sowie auf Holz wie auch auf Lack.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Satinierwalze mit Lamellendurchschnitt Ø 300 mm.

B - Walze-Motor PS 3 - 6 polig.

Abgesaugte Luft bei Geschwindigkeit 28 mt/sek., 7770 cbm/St.

ASB - SCOTCH-BRIGHT-AGGREGAT

Reinigungs- und Satiniergruppe mit Lamellenwalze aus Scotch-Bright. Dies ist besonders geeignet zum Feinhonen der vorgeschliffenen Flächen, sowie auf Lack wie auch auf Holz.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Satinierwalze mit Lamellendurchschnitt Ø 160 mm.

C - Walze-Motor PS 1,5 - 2 polig.

Abgesaugte Luft bei Geschwindigkeit 28 mt/sek., 2160 cbm/St.

AST - TAMPICO BÜRSTE-AGGREGAT

Reinigungsgruppe mit Bürste mit Tampico-Leisten, die zur Reinigung der lackierten Platten geeignet ist.

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Bürste mit Tampico-Leisten mit schraubförmigen Sektoren, Ø 160 mm.

C - Bürstenmotor PS 1 - 4 polig.

Abgesaugte Luft bei Geschwindigkeit 28 mt/sek., 2160 cbm/St.

ASN - NYLON-BÜRSTE-AGGREGAT

Reinigungsgruppe mit Nylon-Bürste, die zu Holzplatten geeignet ist, jedoch ungeeignet zu lackierten Platten und dies, auf grund der starken Elektrostatikfähigkeit des Materials.

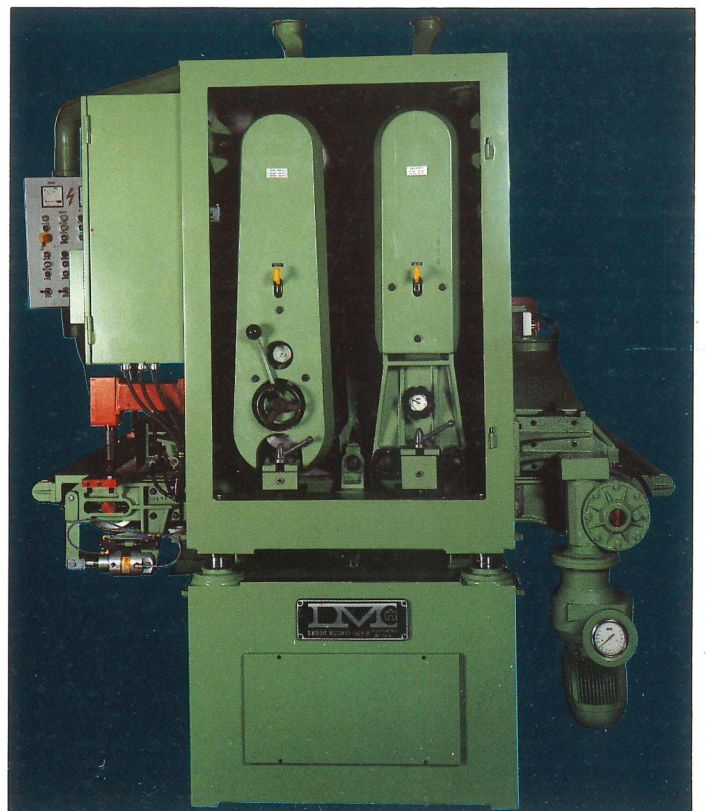
TECHNISCHE HAUPTDATEN

Bürste mit Nylon-Leisten mit schraubförmigen Sektoren, Ø 160 mm.

C - Bürstenmotor PS 1 - 4 polig.

Abgesaugte Luft bei Geschwindigkeit 28 mt/sek., 2160 cbm/St.

N.B. Man muss bewegliche und biegsame Röhre zum Anschluss an die Absauganlage berücksichtigen.





SATINADORA MODELO LSL/130 ELECTRONICA

MB2 - UNIDAD BASE CON ESTRUCTURA PORTANTE LAS DEMAS UNIDADES

Bastidor de la máquina con tapiz transportador sobre el cual se colocan todas las demás unidades operadoras.

PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Ancho de trabajo mm. 1300.

E - Motovariador avance CV 2 - 4 polos.

Velocidad avance tapiz transportador 4,5 ÷ 22 mts/1'.

Paso útil de lija mm. 110.

Centraje automático tapiz.

Plano de trabajo fijo, altura mm. 900.

Rolos prensos motorizados con fricción antirezbalamiento.

Gasto aire comprimido con centraje automático tapiz 20 l/1'.

ACCESORIOS BAJO PEDIDO

Ajuste automático parte superior de la máquina según el grueso del tablero.

H - Dispositivo de vacío sobre el tapiz transportador con electroventilador CV 7,5.

E - Motor avance con variador de la velocidad hidroestático CV 2 - 4 polos con velocidad 2 ÷ 30 mts/1'.

Cepillo limpieza tapiz transportador.

ARS/E - UNIDAD ROLO SATINADOR ELECTRONICO

Conjunto lijador y satinador adecuado por lo más para satinar cualquier tipo de barniz a través del dispositivo electrónico de contacto dividido en dos sectores. Equipado por un variador mecánico de la velocidad de corte de la banda de lija.

PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Rolo satinador Ø mm. 300 - dureza 18-20 Shore.

A-B - Motovariador rolo CV 10.

Velocidad banda de lija 3 ÷ 18 mts/seg.

Largo banda de lija 2620 mm.

Aire aspirado con velocidad 28 mts/seg., 8478 m³/h.

Sopladores para limpieza banda de lija.

Gasto aire comprimido con sopladores: 450 l/1'.

Ajuste micrométrico de la presión de trabajo.

Contacto de trabajo a través de un doble rolo excéntrico con mando electrónico independiente.

Inversor del sentido de rotación de la banda.

ACCESORIOS BAJO PEDIDO

A-B - Motovariador rolo CV 12,5.

APS/E - UNIDAD PATIN SATINADOR ELECTRONICO

Conjunto lijador patin con dispositivo electrónico de contacto dividido en dos sectores. Equipado por un variador mecánico de la velocidad de corte de la banda de lija, que permite que la máquina trabaje madera y barniz.

PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Patín de contacto molleado con superficie redondeada.

A-B - Motovariador banda CV 10.

Velocidad banda de lija 2 ÷ 12 mts/seg.

Medidas banda 1350x2620 mm.

Aire aspirado con velocidad 28 mts/seg., 8478 m³/h.

Sopladores para limpieza banda de lija.

Gasto aire comprimido con sopladores: 450 l/1'.

Ajuste micrométrico de la presión de trabajo.

Contacto de trabajo a través de un doble rolo excéntrico con mando electrónico independiente.

ACCESORIOS BAJO PEDIDO

A-B - Motovariador banda CV 12,5.

APL/E - UNIDAD PATIN LIJADOR ELECTRONICO

Conjunto lijador con patin móvil sumamente adaptable a la chapa. Dispositivo electrónico de contacto. Equipado por un variador mecánico de la velocidad de corte de la banda para lijar madera y barniz. Adecuado para lijar tableros para puertas, aunque no calibrados.

PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Patín lijador molleado y plano.

A-B - Motovariador banda CV 10.

Velocidad banda 2 ÷ 12 mts/seg.

Medidas banda de lija 1350x2620 mm.

Aire aspirado con velocidad 28 mts/seg., 8478 m³/h.

Sopladores para limpieza banda de lija.

Gasto aire comprimido con sopladores: 450 l/1'.

Ajuste de la presión de trabajo.

Ajuste desplazamiento.

Contacto de trabajo a través de la bajada del patin con mando electrónico.

ACCESORIOS BAJO PEDIDO

A-B - Motovariador banda de lija CV 12,5.

APL/ES - UNIDAD PATIN LIJADOR ELECTRONICO CON SECTORES

Conjunto lijador equipado por un dispositivo para la bajada electrónica del patin dividido en 22 sectores con mando y desplazamiento independientes. Adecuado para lijar o satinar piezas guarnecidas de ventanas. Idóneo para lijar tableros aún sin calibrar. Equipado por un variador de la velocidad de corte de

la banda para lijar madera y barniz.

PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Patines lijadores con mando y desplazamiento independientes.

A-B - Motovariador banda CV 10.

Velocidad banda de lija 2 ÷ 12 mts/seg.

Medidas banda de lija 1350x2620 mm.

Aire aspirado con velocidad 28 mts/seg., 8478 m³/h.

Sopladores para limpieza banda de lija.

Gasto aire comprimido con sopladores: 450 l/1'.

Ajuste de la presión de trabajo.

Contacto de trabajo a través de la bajada de los patines con mando electrónico.

Rolos mando banda de lija recauchutados.

ACCESORIOS BAJO PEDIDO

A-B - Motovariador banda CV 12,5.

ARSB - UNIDAD ROLO SCOTCH-BRIGHT

Conjunto satinador con rolo lamelar constituido por aglomerado de fibra de nylon con aglutinante y abrasivo fino. Adecuado por lo más para el supercabo de las superficies prelijadas sea sobre barniz así como sobre madera.

PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Rolo satinador con sección lamelar Ø 300 mm.

B - Motor rolo CV 3 - 6 polos.

Aire aspirado con velocidad 28 mts/seg., 7770 m³/h.

ASB - UNIDAD SCOTCH-BRIGHT

Conjunto satinador y limpiador con rolo de laminillas constituido por aglomerados de fibras de nylon con aglutinante y abrasivo fino. Adecuado por lo más al supercabo de las superficies prelijadas sea sobre barniz así como sobre madera.

PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Rolo satinador con sección lamelar Ø 160 mm.

C - Motor rolo CV 1,5 - 2 polos.

Aire aspirado con velocidad 28 mts/seg., 2160 m³/h.

AST - UNIDAD CEPILLO DE TAMPICO

Conjunto limpiador con cepillo con escobillas de tampico adecuada para la limpieza de tableros barnizados.

PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Cepillo con escobillas de tampico con sectores helicoidales Ø 160 mm.

C - Motor cepillo CV 1 - 4 polos.

Aire aspirado con velocidad 28 mts/seg., 2160 m³/h.

ASN - UNIDAD CEPILLO DE NYLON

Unidad pulidora con cepillo con escobillas de nylon adecuada para tableros de madera, sin embargo no adecuada para tableros barnizados y esto por la fuerte capacidad electrostática del material.

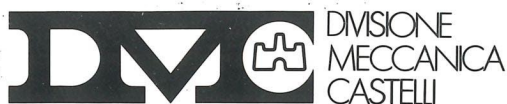
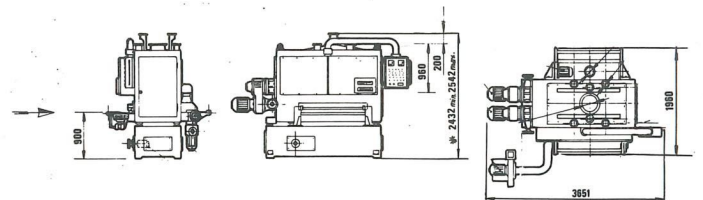
PRINCIPALES DATOS TECNICOS

Cepillo con escobillas de nylon con sectores helicoidales Ø 160 mm.

C - Motor cepillo CV 1 - 4 polos.

Aire aspirado con velocidad 28 mts/seg., 2160 m³/h.

N.B. Hay que prever tubos móviles o flexibles para la conexión a la instalación de aspiración polvo.



Stabilimento e Uffici: 40060 Toscanella di Dozza (Bologna) Piazza Giovanni XXIII, 2
Tel. (0542) 82392 (3 linee) 82525 - p.o. Box 31 - Telex 511586 diemmedi

