



EUMABOIS

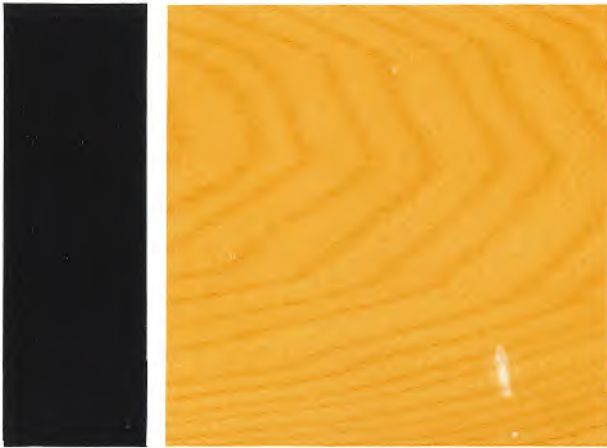
Type CSB2-1050

BREEDBANDSCHUURMACHINES
met twee schuuraggregaten

Sandingmaster

Type CSB 2-1050 - 1300 - 1600 - 1900





Sandingmaster

SANDINGMASTER

Breedbandkontakt-
en fijschuurmachines

Typen CSB 2-1050, CSB 2-1300,
CSB 2-1600 en CBS 2-1900

Dit nieuwe type is uitgerust met 2 schuur-
aggregaten, nl.

- een kontaktwals voor het voorschuren en
- een schuurshoer voor het naschuren.

Deze machines zijn bijzonder geschikt voor
het schuren van:

- **Fineer**
- **Massief hout**
- **Spaanplaten**
- **Verkante spaanplaten**
- **Ramen**
- **Plastics**

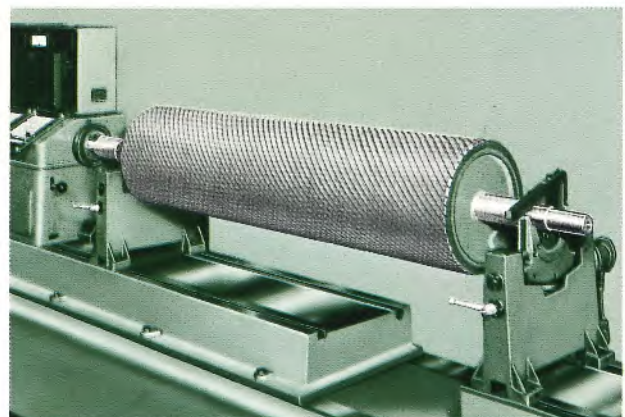
Door de speciale uitvoering van tafel en
voordrukstuk kan men 2 soorten schuurbe-
werkingen uitvoeren, nl.

Egaliseren

(op dikte schuren)

Fineerschuren

(een gelijke hoeveelheid afnemen)



De schuurprincipes bij deze machines

Om een goed schuurresultaat te verkrijgen, moet het schuurpapier zo schoon mogelijk blijven en wel ten eerste om een betere afname te verkrijgen en ten tweede om onnodige krassen te voorkomen.

Het blijkt dat dit het beste te bereiken is door twee systemen te combineren. Het voorschuren vindt plaats door een kontaktwals, die vrij hard is, nl. 80° Shore. Door de hoge hardheidsgraad van deze kontaktwals, is de afvlakking gering, waardoor de duur van het contact tussen het schuurpapier en het te schuren materiaal maar zeer kort is (zie fig. 1).

Het schuurstof dat bij het snijden ontstaat, komt tussen de korrels te zitten en wordt onmiddellijk na het contact losgelaten en door de afzuiging weggezogen (zie fig. 2). Wanneer het schuurpapier toch vol gaat zitten wordt er of te fijn schuurpapier gebruikt, of men neemt te veel af.

Doordat de kontaktwals zeer hard is, wordt het materiaal aan de randen niet afgerond. De harde jaarringen daarentegen worden wel volkomen glad geschuurd. De kontaktwals dient dus voor grote verspaning.

Voor het naschuren wordt een vlakke schoen gebruikt die op het werkstuk drukt. Hierdoor ontstaat een groot schuurvlak, zodat er veel schuurkorrels met het materiaal in contact komen. Omdat men bovendien met fijn schuurpapier werkt, zal het aantal korrels per cm² contact veel groter zijn dan bij de kontaktwals.

De afname bij het naschuren is zeer gering, omdat alleen de groeven van de kontaktwals weggeschuurd behoeven te worden. Hierdoor is de schuurdruk laag – ca. 10 keer lager als bij de kontaktwals – en dit is zeer gunstig voor goede oppervlaktebewerking (zie fig. 3).

Met de schuurshoem mag niet te veel verspaand worden, omdat het papier dan te snel vol gaat zitten, en dit kan brandplekken en krassen veroorzaken.

De bovenstaande gegevens resumerend, komen wij tot de volgende vergelijking:

VOORSCHUREN

- harde kontaktwals
- grote schuurdruk
- grof schuurpapier
- hoge snelheid van schuurband
- groot motorvermogen
- veel afname
- geschuurd oppervlak

NASCHUREN

- schuurshoem
- lage schuurdruk
- fijn schuurpapier
- lage snelheid van schuurband
- klein motorvermogen
- weinig afname
- glad oppervlak

Elk van de aggregaten is een geheel zelfstandige schuureenheid; beide hebben ze nl.:

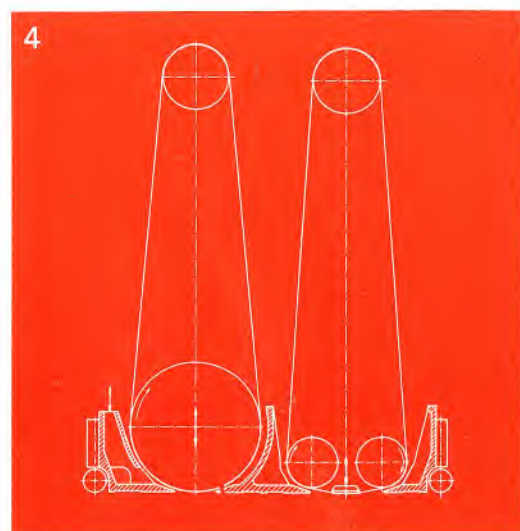
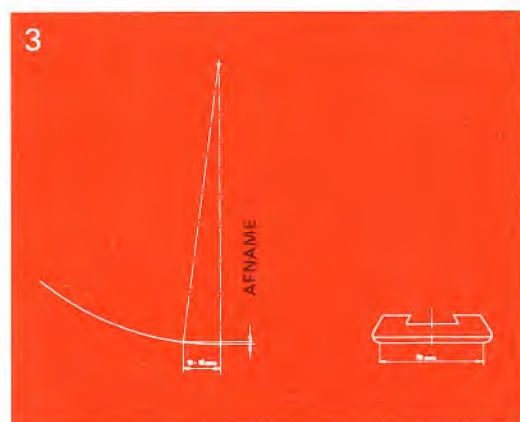
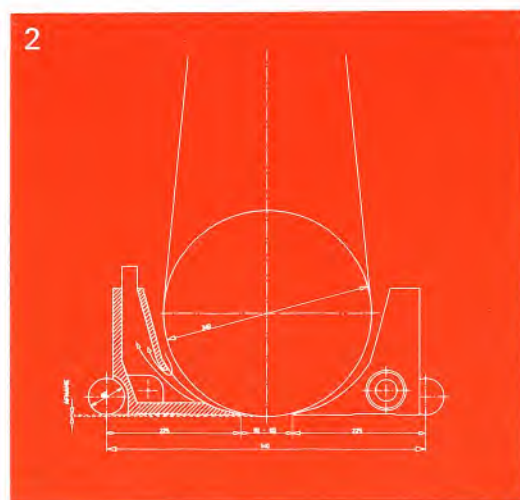
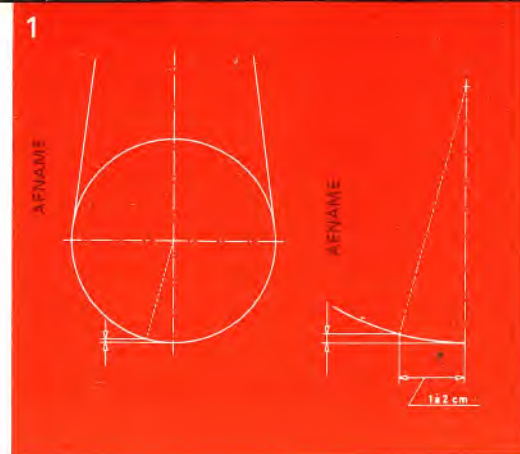
1. eigen aandrijfmotor van verschillend vermogen, met bijbehorende schakelaars
2. eigen ampèremeter ter controle van de belasting van de motor, en aan de hand hiervan kan de grootte van de afname afgeleid worden
3. eigen afzuiging ter plaatse waar het stof vrijkomt
4. eigen bandbesturing
5. elk aggregaat is apart instelbaar op de gewenste afname
6. voor, tussen en na de schuuraggregaten zitten drukstukken, die het werkstuk voor doortransport op de transportband gedrukt houden
7. de afmetingen van de schuurbanden van beide aggregaten zijn gelijk nl. 1080×2620 mm voor de 1050 mm machines, 1330×2620 mm voor de 1300 mm machines, 1630×2620 mm voor de 1600 mm machines, en 1930×2620 mm voor de 1900 mm machines.
8. de banden zijn extra lang voor een zo lang mogelijke standtijd

De verschillende elementen nader bezien

DE KONTAKTWALS

De kontaktwals is een stalen cilinder waaromheen een dikke laag rubber ge vulcaniseerd is. In deze rubber zijn spiraalvormig groeven aangebracht, die zorgen voor een goede koeling, waardoor de schuurdruk zonder bezwaar drastisch verhoogd kan worden, en er dus een betere afname tot stand gebracht kan worden.

De wals is na het vulcaniseren en het aanbrengen van de groeven zuiver uitgebalanceerd. Deze kontaktwals is in hoogte instelbaar.



DE SCHUURSCHOEN

Het fijnschuuraggregaat bestaat uit een aluminium schuur schoen, die in een stalen houder geschoven wordt. Deze houder kan parallel in hoogte versteld worden. Op de aluminium schuur schoen is een laag vilt aangebracht, die eerst parallel met de schuur schoen geslepen wordt. Over dit vilt is een grafietdoek aangebracht, om de wrijving tussen de rug van het schuur papier en het vilt zo gering mogelijk te houden en de warmte-ontwikkeling te beperken.

DE TAFEL

De hoogte-instelling wordt geregeld door het bedienen van een drukknopschakelaar, door middel waarvan een kleine elektromotor in werking gesteld wordt. De tafel staat op draadspillen en is zodanig gekonstrueerd, dat hij ook parallel kan veren.

Bij fineerschuren moet de tafel verend staan, bij egaliseren daarentegen moet hij vast staan. Dit los- en vastzetten geschiedt door twee knoppen onder de tafel.

De veerspanning in de tafel is instelbaar.

Om de tafel loopt de transportband, die door een variator wordt aangedreven. Deze transportband is van een hoge kwaliteit en heeft een speciaal blokprofiel.

De snelheid van de band kan men variëren tussen 6-30 m/min.

DE DRUKBALKEN

In de machine zitten 3 drukbalken (zie fig. 4) waarvan de eerste in hoogte verstelbaar is. Deze voorste drukbalk kan door middel van een hendel ingesteld worden. Een schaalverdeling dient daarbij als richtlijn. Het hoogteverschil tussen de eerste en de tweede drukbalk is bepalend voor de afname.

Het midden- en achterdrukstuk zijn niet in hoogte te verstellen, en staan op gelijke hoogte omdat het fijnschuuraggregaat, dient om de sporen van de contactwals weg te schuren (polijsten), en niet om grote afname te verkrijgen.

De contactwals moet ca. 0,05 tot 0,2 mm onder het middendrukstuk gesteld worden, omdat door de druk van het materiaal tegen de contactwals afvlakking ontstaat en de onderkant van deze wals dus in één lijn komt te staan met het middendrukstuk, zodat het materiaal gemakkelijk kan passeren! Ook is in de drukbalken de afzuigmond gebouwd (Zie fig. 5).

De voorste drukbalk kan men zowel vast als verend instellen.

Men kan hierbij als regel stellen:

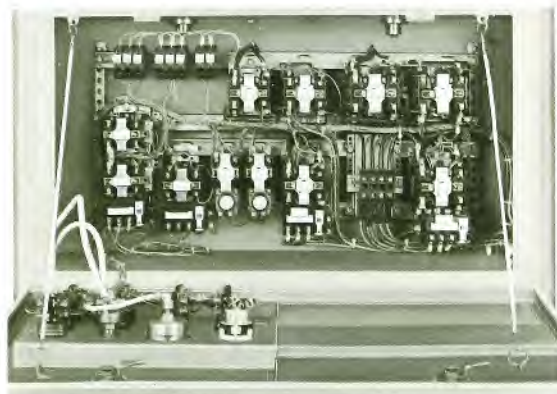
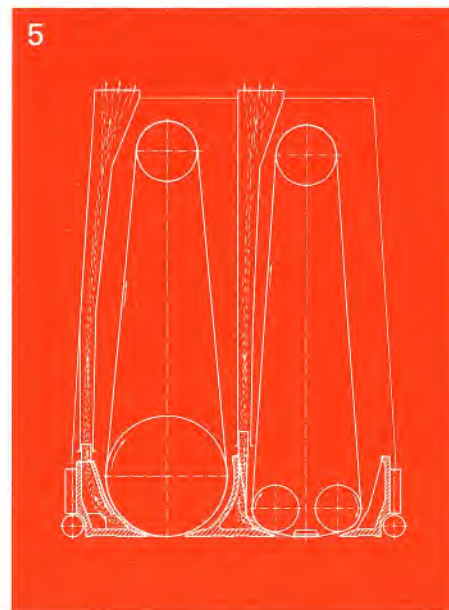
- BIJ FINEERSCHUREN, VOORSTE DRUKSTUK VAST
- BIJ EGALISEREN, VOORSTE DRUKSTUK LOS

SCHUURBANDEN

De eerste schuurband loopt over de contactwals en een pneumatisch geveerde spanrol. Deze schuurband is meestal twee tot drie graden grover dan de tweede schuurband, die over de schuur schoen en de spanrol loopt. Ook deze tweede band wordt pneumatisch gespannen.

De schuursnelheid van de eerste band is 25 m/sec. en die van de tweede 18 m/sec.

Door de lucht uit de cylinder te laten ontsnappen, zakt de spanrol een stuk en indien dan het steunblok verwijderd wordt, kan de schuurband verwisseld worden. Indien de spanrol niet gespannen staat, kan de machine niet starten.



BEVEILIGING

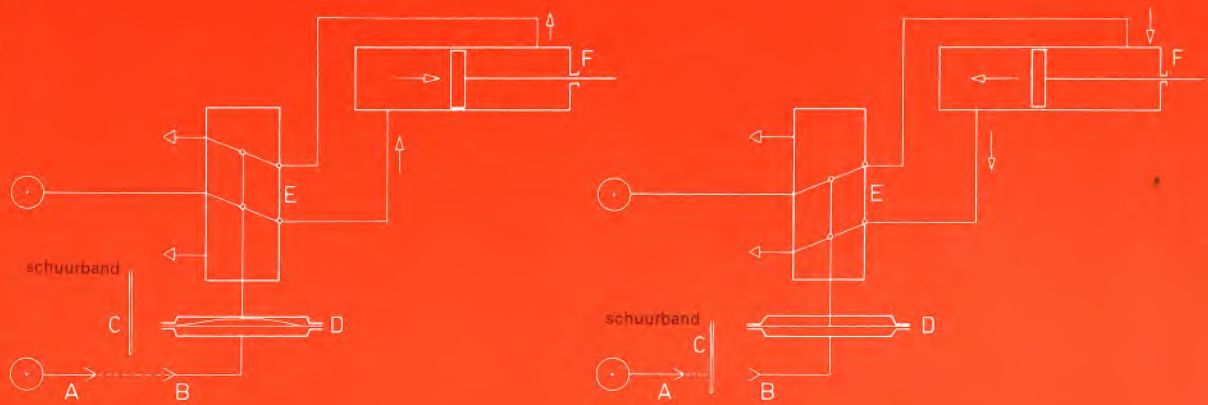
De schuurbanden worden pneumatisch bestuurd. Indien deze besturing door één of andere oorzaak gestoord wordt, zal de band te veel verlopen en dan tegen de pneumatische eindaanslagen aankomen. Bij aanraking van deze aanslagen worden de motoren uitgeschakeld en worden de remmen welke in de snaarschijven van de contactwals en het fijnschuurapparaat gebouwd zijn, in werking gesteld. Binnen twee à drie seconden staan de banden still. Alle motoren zijn geschakeld met magneetschakelaar en thermisch beveiligd.

Ook bij bandbreuk stopt de machine automatisch binnen twee à drie seconden.

Indien de compressorlucht niet op de machine ingeschakeld staat ter besturing van de schuurbanden, kan men niet starten.

Rechts beneden op de machine zitten de magneetschakelaars voor de bediening. Deze schakelaars zijn zodanig geplaatst, dat de machine ook in een schuurstraat gemakkelijk te bedienen blijft.

Voorts zit er een uretteller op de machine, die het aantal gewerkte uren registreert.



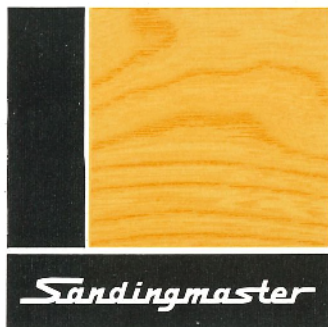
Stuurinrichting voor de schuurband

Van A wordt een luchtstroom naar ontvangstpunt B geblazen. Hierdoor ontstaat in de membraan (D), aan de kant waar de lucht ingeblazen wordt, een kleine druk, die de membraan naar binnen drukt, wat de omschakeling van de vierwegklep (E) tot gevolg heeft. Nu wordt de lucht (F) achter de cilinder geblazen, zodat de zuigerstang naar buiten loopt. De zuigerstang is met de spanwals

van de schuurband verbonden die nu de andere richting uitloopt en de straal van A naar B onderbreekt. (zie fig. 6). De membraan wordt uitgeschakeld, waarna weer een omschakeling van de wals volgt, zodat de schuurband weer de andere richting uitloopt.

TECHNISCHE GEGEVENS

	CSB 2-1050	CSB 2-1300	CSB 2-1600	CSB 2-1900
Schuurbreedte	1050 mm	1300 mm	1600 mm	1900 mm
Schuurhoogte	150 mm	150 mm	150 mm	150 mm
Schuurbandbreedte	1080 mm	1330 mm	1630 mm	1930 mm
Schuurbandlengte	2620 mm	2620 mm	2620 mm	2620 mm
Diameter kontaktwals	340 mm	340 mm	340 mm	340 mm
Breedte schuurschoen	70 mm	70 mm	70 mm	70 mm
Aandrijfmotor kontaktwals	40 PK	40 PK	54 PK	54 PK
Aandrijfmotor schuurschoen	25 PK	25 PK	30 PK	30 PK
Tafelverstellingsmotor	0,3 PK	0,3 PK	0,3 PK	0,3 PK
Aanvoermotor	3 PK	3 PK	3 PK	3 PK
Aanvoersnelheid	6-40 m/min.	6-40 m/min.	6-40 m/min.	6-40 m/min.
Schuursnelheid 1e band	25 m/sec.	25 m/sec.	25 m/sec.	25 m/sec.
Schuursnelheid 2e band	18 m/sec.	18 m/sec.	18 m/sec.	18 m/sec.
Diameter afzuigmond	280 mm	280 mm	350 mm	350 mm
Vacuum in mm waterkolom	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Luchtafzuiging	3000 m ³ /uur	3500 m ³ /uur	4500 m ³ /uur	5000 m ³ /uur
Benodigde luchtdruk	6 Atm.	6 Atm.	6 Atm.	6 Atm.
Hoeveelheid compressorlucht	120 L/min.	120 L/min.	120 L/min.	120 L/min.
Nettogewicht	4300 kg	5000 kg	6300 kg	7500 kg
Brutogewicht	4700 kg	5450 kg	6800 kg	8050 kg
Afmetingen				
	l 2620	2870	3200	3500
	b 1730	1730	1730	1730
	h 2440	2440	2440	2440
Kistvolume	11 m ³	12 m ³	13,2 m ³	15 m ³



Machinefabriek A.VAN DER LINDEN NV

GOES/HOLLAND • FRUITLAAN 20 • TEL. 01100-8410 • TELEGRAMADRES: MALINRO • TELEX: 55065