

scmgroup

SCM GROUP SPA DMC - Via Casale, 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italia
tel. +39 0541 674111 - fax. +39 0541 674274 - dmc@scmgroup.com - www.scmgroup.com

dmc



00L0379806L

REV. N. 00 - 05.2017 - MIC STUDIO - KOMMA

eurosystem md
sbavatrice satinatrice automatica

Soluzioni all'avanguardia per il trattamento delle superfici metalliche

Eurosystem MD è la sbavatrice satinatrice per lavorazioni a secco, in grado di coniugare l'elevata qualità delle lavorazioni con la capacità di soddisfare le più diverse esigenze produttive. La ricca dotazione standard e gli innumerevoli dispositivi opzionali rendono questa macchina ideale per le medie imprese moderne e dinamiche.

SICUREZZA

Tappeto ad elevata aderenza e dispositivo di depressione del banco per la tenuta dei pezzi piccoli

PRATICITÀ

Controllo touch "Hydra V-Pad" per la gestione e la memorizzazione dei programmi di lavoro

MODULARITÀ

Soluzioni specifiche per ogni esigenza

AFFIDABILITÀ

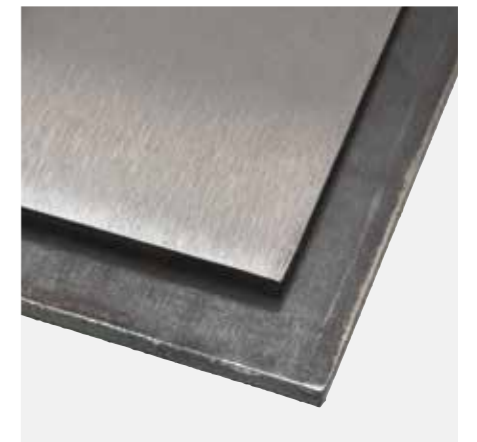
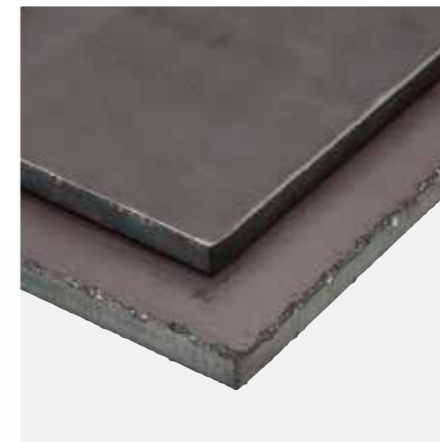
Trasmissione efficiente tramite cinghie Poly-V

PRODUTTIVITÀ

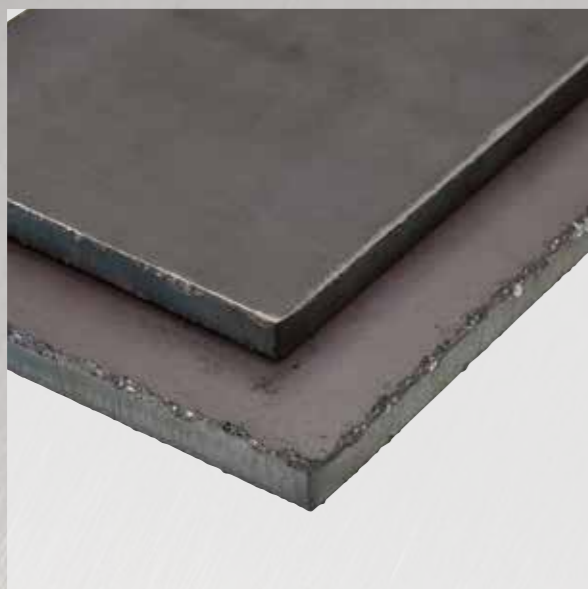
Nastri a lungo sviluppo 2.620 mm e larghezza di lavoro 1.350 mm

VERSATILITÀ

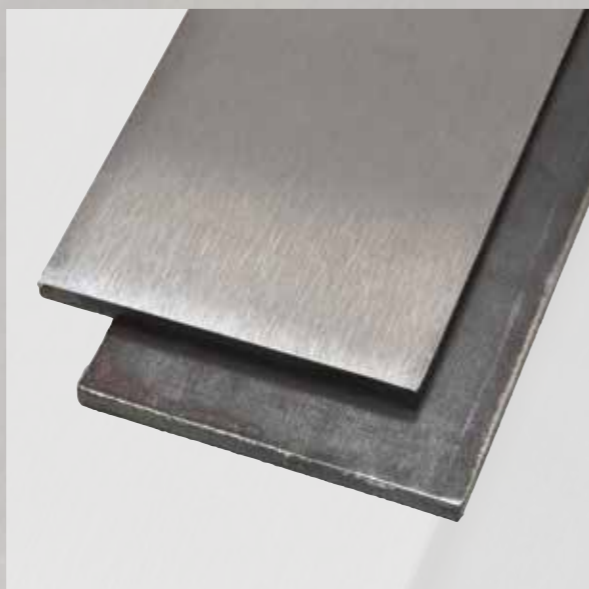
Sistemi rapidi di cambio utensile e set up gruppi



RIMOZIONE DELLA BAVA PRIMARIA



RIMOZIONE DELLA CALAMINA



SBAVATURA CON FILM PROTETTIVO



SATINATURA - FINITURA



GRUPPO RULLO

Sono disponibili numerose tipologie di rulli di contatto, in funzione delle specifiche esigenze di sbavatura o finitura della superficie:

- diametri disponibili: 250 e 320 mm
- superficie con scanalature elicoidali
- rivestimento in gomma resistente all'olio e al calore
- elevate potenze disponibili (fino a 22 kW)

NASTRI CON SVILUPPO 2620 mm

Maggior produttività e qualità

AMPIA POSSIBILITÀ DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI LAVORO

Possibilità di lavorare con nastri di grosso spessore

CINGHIA DI TIPO POLY-V

Trasmissione efficiente e silenziosa

SISTEMA DI AUTOTENSIONAMENTO DELLA CINGHIA

Massima potenza disponibile

VISUALIZZATORE DIGITALE

Rapidità e precisione di posizionamento



ARROTONDAMENTO DELLO SPIGOLO



RIMOZIONE DELL'OSSIDO DAI BORDI



GRUPPO DISCHI

Il gruppo a doppia fila di dischi può essere allestito con diverse tipologie di spazzole, in funzione della particolare lavorazione da svolgere, dall'arrotondamento dello spigolo alla rimozione dell'ossido dai bordi.

PRECISIONE DI POSIZIONAMENTO E MEMORIZZAZIONE NEI PROGRAMMI DI LAVORO

Parametri di lavorazione sempre aggiornati

MOTORE DA 15 KW REGOLATO DA INVERTER

Potenze e velocità per ogni operazione

OSCILLAZIONE LATERALE REGOLATA DA INVERTER (opz)

Combinazione della velocità più idonea in funzione della lavorazione

ESTRAZIONE LATERALE DEL GRUPPO

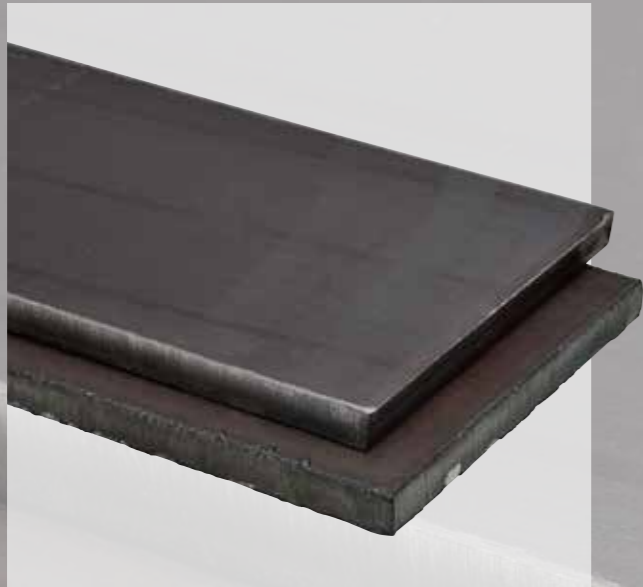
Manutenzione semplice e veloce

DOPPIA FILA DI DISCHI CONTROROTANTI

Maggior efficacia di lavorazione



SATINATURA E SBAVATURA DI SUPERFICI IRREGOLARI

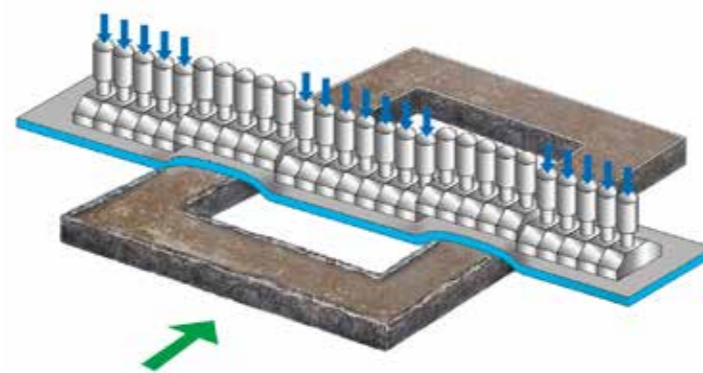


SPAZZOLATURA



GRUPPO PATTINO

Il gruppo pattino sezionato "EPICS" è costituito da una speciale traversa monolitica all'interno della quale sono alloggiati i cilindri di attivazione dei singoli settori che consentono di effettuare operazioni di sbavatura o finitura satinata su qualsiasi superficie, anche le più irregolari.



Grazie all'ampia escursione dei pistoncini ed al sistema a doppio effetto (spinta e controspinta pneumatiche regolabili), il pattino "EPICS" garantisce in ogni punto la massima sensibilità e precisione.

GRUPPO IN PANNO ABRASIVO

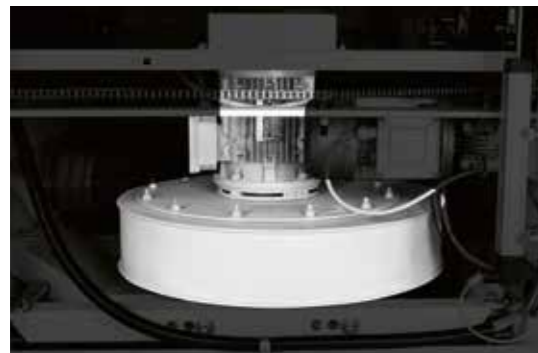
Il gruppo rullo in panno abrasivo di diametro 200 mm permette di ridurre le creste di rugosità, consentendo un migliore risultato di finitura.

Sistema di oscillazione laterale della spazzola

Questa funzione consente di ottenere una finitura più uniforme su tutta l'area del pezzo.



eurosystem md



Elettroventilatore interno

L'elettroventilatore posizionato sotto il banco di lavoro consente di ridurre lo spazio occupato dalla macchina e di abbattere le emissioni di rumore.



Sistema di sostituzione rapida dei dischi abrasivi

Gli innesti conici permettono di **allestire rapidamente la macchina** per qualsiasi tipologia di applicazione, garantendo allo stesso tempo la **massima sicurezza del bloccaggio**.



Sistema di centraggio del nastro abrasivo

Il sistema è gestito da una **fotocellula** a "soppressione di sfondo" **estremamente precisa ed affidabile** che assicura il corretto posizionamento del nastro abrasivo.



Dispositivo centra tappeto automatico

Un sistema elettropneumatico mantiene costantemente il tappeto nelle **migliori condizioni di utilizzo** senza nessun intervento da parte dell'operatore.



Il **tappeto in gomma naturale** a profilo liscio con **elevato effetto aderente**, abbinato al dispositivo di depressione del banco di lavoro, permette la lavorazione di pezzi piccoli e sottili.

La rulliera in ingresso e uscita alla macchina costituita da rulli folli, ottenuti da barre trafilate in acciaio e accostati tra loro, consente di **resistere alla corrosione da oli e ai pesanti carichi di lavoro**.

controlli hydra

Tutti i software di gestione macchina sono proprietari, appositamente creati dagli ingegneri DMC e perfezionati sulla base delle indicazioni ricevute dai clienti. Il risultato è un'interfaccia utente estremamente semplice ed affidabile, in grado di soddisfare alla perfezione anche le necessità dell'operatore più esigente.

Principali funzioni dei controlli Hydra:

- gestione dello spessore di lavoro
- gestione della velocità di avanzamento del tappeto, di rotazione dei nastri abrasivi e delle spazzole
- regolazione dell'altezza di lavoro del gruppo a dischi
- accensione automatica in sequenza dei motori principali
- attivazione e controllo della temporizzazione dei soffiatori pulizia nastri e dei soffiatori pulizia pezzi
- report di operatività macchina (ore di lavoro/ore di accensione)
- gestione degli allarmi di avaria macchina e diagnosi di guasto sulle schede elettroniche
- visualizzazione, mediante grafici ad istogrammi, dell'usura dei nastri abrasivi (opz.)



Controllo elettronico HYDRA V-PAD di serie:

Il controllo "Hydra V-Pad", permette di impostare da monitor tutti i parametri di lavorazione.

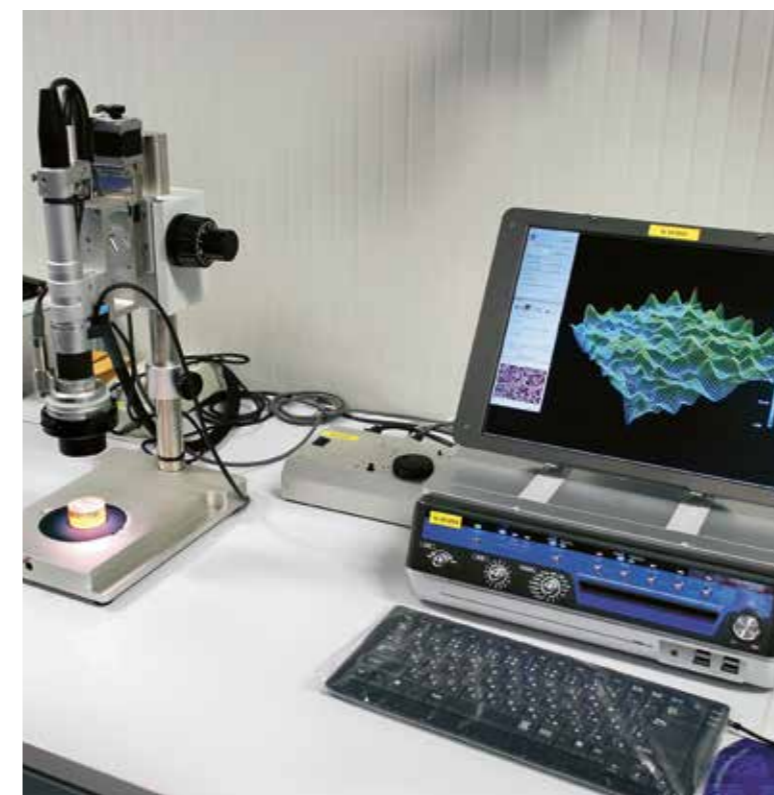
- Caratteristiche :
- touch screen 10.4"
 - 120 programmi configurabili dall'utente
 - verifica in tempo reale del corretto funzionamento della macchina.

Controllo elettronico HYDRA PC opzionale SUPERVISIONE E REPORTISTICA AVANZATA

È possibile dotare la macchina di un controllo più avanzato in grado di fornire un numero maggiore di informazioni sui dati di produzione.

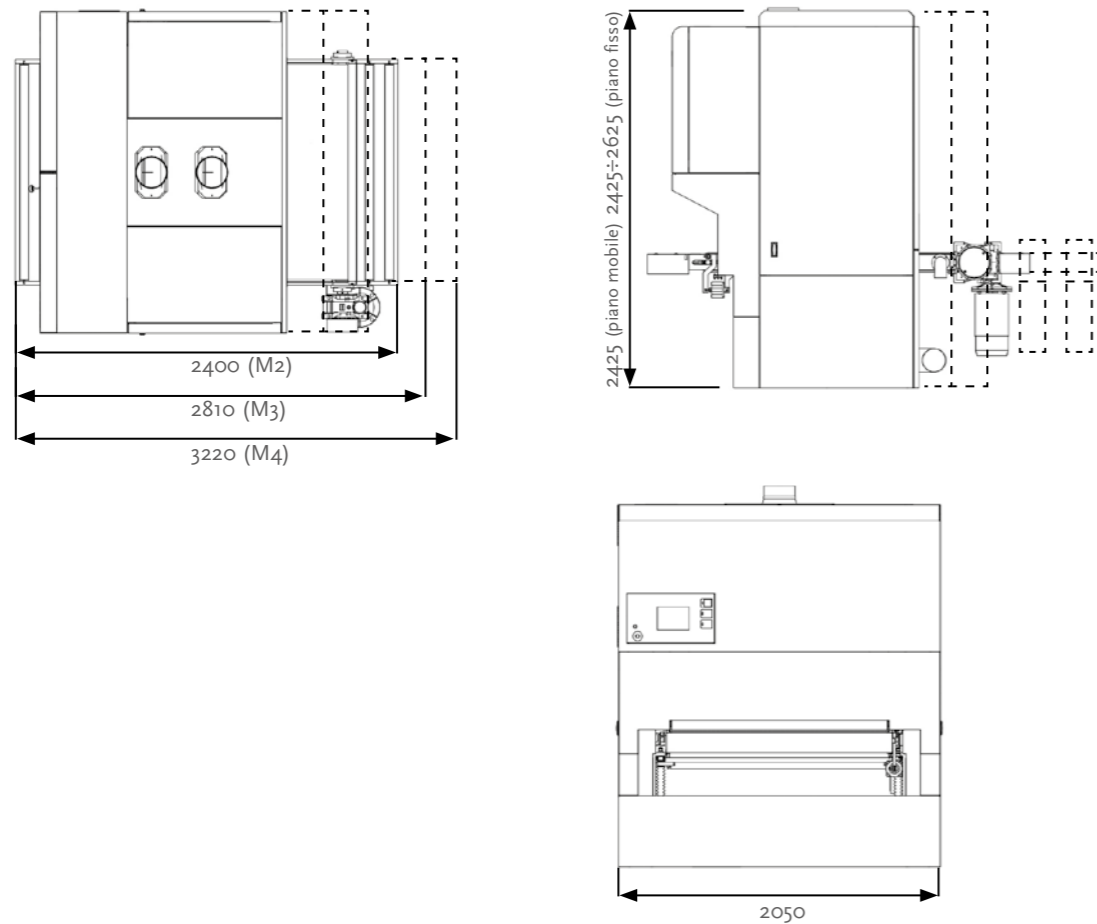
Caratteristiche :

- Monitor touch screen 17"
- 1999 programmi di lavoro
- Manualistica e gestione ricambi
- Schemi elettrici e pneumatici
- Elaborazione avanzata dei reports di produzione.
- Connessione di rete
- Teleassistenza opzionale



Dmc Hi Tech è una struttura di eccellenza nata per fare ricerca sugli abrasivi e sui materiali processati dalle macchine ad abrasivo flessibile, ma anche per le finiture su materiali innovativi fra cui il Corian, i materiali inerti, i quarzi, i poliuretani, le lane di roccia, il fibrocemento, eccetera. L'unità operativa è gestita da personale altamente specializzato, ed è fornita di una sofisticata strumentazione di analisi dei materiali da processare e delle varie tipologie di abrasivi. Grazie alle numerose macchine in dimostrazione, il centro è in grado di eseguire qualsiasi test di lavorazione, per fornire ai clienti informazioni rapide e dettagliate sul modo migliore di affrontare qualsiasi problematica riguardante un processo in cui è impegnata una macchina ad abrasivo flessibile, ed ottenere le nuove finiture richieste dal mercato.

dimensioni di ingombro



EUROSYSTEM MD

Dati tecnici

Larghezza utile di lavoro	mm	1.350
Spessore min/max lavorabile (piano mobile)	mm	0,5 - 170
Spessore min/max lavorabile (piano fisso)	mm	0,5 - 200
Dimensione nastri abrasivi longitudinali	mm	1.370 x 2.620
Velocità avanzamento tappeto	m/min	0,5 - 10



I dati tecnici possono variare in funzione della composizione scelta. Per esigenze dimostrative alcune foto riproducono macchine complete di accessori. Senza nessun preavviso i dati tecnici possono essere modificati, le modifiche non influenzano la sicurezza prevista dalle norme CE.

Livelli di emissione sonora massimi rilevati in base alle condizioni di funzionamento stabilite dalla norma EN 1870-13:2007+A1:2009:
 Pressione acustica in lavorazione 89 dbA (misurata secondo EN ISO 11202:1995, incertezza K = 4 dB)
 Potenza acustica in lavorazione 101 dbA (misurata secondo EN ISO 3746:1995, incertezza K = 4 dB)

Pur se esiste una correlazione tra valori di emissione sonora "convenzionali" sopra indicati ed i livelli medi di esposizione personale sulle 8 ore degli operatori, questi ultimi dipendono anche dalle effettive condizioni di funzionamento, dalla durata dell'esposizione, dalle caratteristiche acustiche del locale di lavoro e dalla presenza di ulteriori fonti di rumore, cioè del numero di macchine ed altri processi adiacenti.



65 anni di storia
 3 principali poli produttivi in Italia
 300.000 metri quadrati di sedi e stabilimenti nel mondo
 17.000 macchine prodotte annualmente
 90% di export
 20 filiali estere
 350 agenti e distributori
 500 tecnici di assistenza
 500 brevetti registrati

scmgroup

www.scmgroup.com