METAL

dmc metal system

Sbavatrice-satinatrice a secco
Dry deburring-finishing machine



Cms your technology partner

CMS fa parte di SCM Group, leader mondiale nelle tecnologie per la lavorazione di una vasta gamma di materiali: legno, plastica, vetro, pietra, metallo e materiali compositi. Le società del Gruppo sono, in tutto il mondo, il partner solido e affidabile delle principali industrie manifatturiere in vari settori merceologici: dall'arredamento all'edilizia, dall'automotive all'aerospaziale, dalla nautica alle lavorazioni delle plastiche. SCM Group supporta e coordina lo sviluppo di un sistema di eccellenze industriali in tre grandi poli produttivi specializzati, impiegando più di 3.300 addetti e con una presenza diretta nei 5 continenti. SCM Group rappresenta nel mondo le più avanzate competenze nella progettazione e costruzione di macchine e componenti per le lavorazioni industriali.

CMS is part of SCM Group, a technological world leader in processing a wide range of materials: wood, plastic, glass, stone, metal and composites. The Group companies, operating throughout the world, are reliable partners of leading manufacturing industries in various market sectors, including the furniture, construction, automotive, aerospace, ship-building and plastic processing industries. SCM Group coordinates, supports and develops a system of industrial excellence in 3 large highly specialized production centres employing more than 3,300 workers and operating in all 5 continents. SCM Group: the most advanced skills and know-how in the fields of industrial machinery and components.

Fondata nel 1969, C.M.S. SpA è presente a livello globale grazie a cinque filiali estere e a una rete di vendita ed assistenza tecnica attiva in tutto il mondo. I Centri di lavoro CMS vengono impiegati per la lavorazione di una vasta gamma di materiali: plastiche e compositi, leghe leggere, alluminio, metallo, pietra, vetro e legno. CMS rappresenta il marchio specializzato del Gruppo SCM in queste lavorazioni. Grazie all'enorme varietà di soluzioni tecniche e alla sua vocazione specialistica, CMS SpA è in grado di soddisfare le necessità di svariati settori industriali. Le macchine CMS rappresentano l'eccellenza per l'industria aerospaziale, l'aviazione militare e civile, il settore automobilistico, la Formula 1, la nautica, la costruzione di imbarcazioni destinate all'America's Cup, la produzione di turbine eoliche, l'edilizia, l'architettura, la metalmeccanica, l'occhialeria e tanti altri settori. Il marchio CMS è celebre in tutto il mondo grazie alla precisione, all'efficienza e alla qualità dei suoi prodotti.

Founded in 1969, CMS SpA includes five foreign branches and a worldwide sales and assistance network. CMS machining centres are used in the processing of a wide range of materials: plastics and composite materials, light alloys, aluminium, metal, stone, glass and wood. CMS is the specialized brand of SCM Group dedicated to the machining of such materials. Thanks to the extensive variety of solutions and its customized approach CMS SpA is in a position to meet the requirements of a wide range of industrial sectors satisfactorily, including: aerospace, military and civil aviation, automotive industry and Formula 1 racing, America's Cup sail racing, yachting, energy production (wind turbines), building, mechanics, eyewear manufacturing and many others. Such sectors have made CMS known all over the world, thanks to the accuracy, efficiency and overall quality of its products.

scm group | *a team of excellence*

Cms | *your technology partner*



dmc metal system

APPLICAZIONI *APPLICATIONS* 4-5
BENEFICI TECNOLOGICI *TECHNOLOGY BENEFITS* 6-7
TOPTECH *TOPTECH* 8-9
GRUPPI OPERATORI *WORKING UNITS* 10-15
T4 1350 RDDD *T4 1350 RDDD* 16-17
T2 1350 RD *T2 1350 RD* 18-19
SOFTWARE & DATI TECNICI *SOFTWARE & DATA* 20-21
DIMENSIONI *OVERALL DIMENSIONS* 22-23



a company of scm group

APPLICATIONS

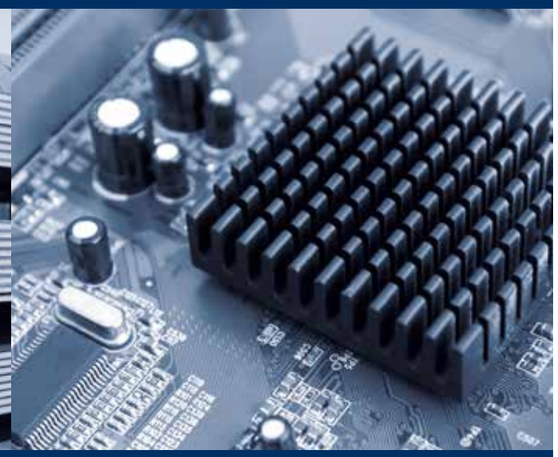




elettronica *electronics* **architettura d'esterni** *exterior design* **industria oleodinamica** *fluid power industry*

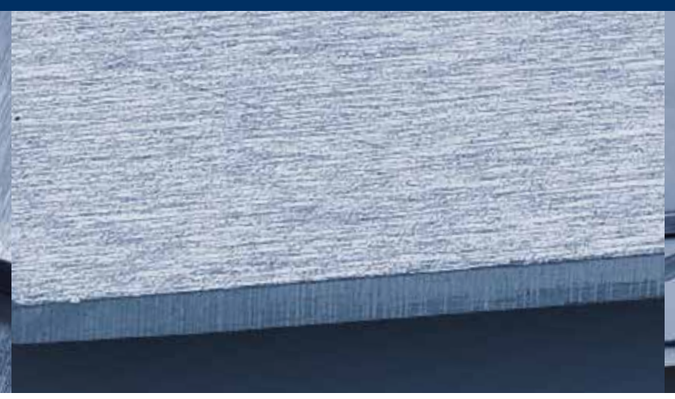






strutture in metallo *metal constructions* **macchine operatrici** *heavy duty machines* **lavorazioni metalli** *metals processing*









DMC METAL SYSTEM TECHNOLOGY BENEFITS









DMC METAL SYSTEM
Dall'esperienza maturata in più di 50 anni di attività nella produzione di macchine ad abrasivo flessibile, nasce una gamma innovativa di macchine a secco per la lavorazione del metallo.
- Soluzioni tecnologiche all'avanguardia
- Massima praticità d'uso
- Meccanica potente ed affidabile

DMC METAL SYSTEM
From our 50 years' experience in the design and manufacturing of machines using flexible abrasives we have developed a new and innovative line of dry surface processing machines for metal.
- Cutting-edge technology solution
- Maximum user-friendliness
- Powerful and reliable design

DMC METAL SYSTEM

DMC METAL SYSTEM TOPTECH

GRUPPO OPERATORE PLANETARIO DI NUOVA GENERAZIONE
L'esclusivo gruppo planetario ad ingranaggi in bagno d'olio, con velocità dei platorelli indipendente da quella dei dischi planetari, garantisce i migliori risultati nella sbavatura, nella rimozione degli ossidi dai bordi, nella rifinitura in genere.

A NEW GENERATION OF WORKING GROUP – THE PLANETARY UNIT
An exclusive planetary unit using gears, with brush rotation speed independent of the planetary discs speed thus guaranteeing the best results for deburring, oxide removal, as well as general finishing.





SISTEMA DI SOSTITUZIONE RAPIDA DEI DISCHI ABRASIVI
Gli innesti conici permettono di allestire rapidamente la macchina per qualsiasi tipologia di applicazione, garantendo nello nello stesso tempo la massima sicurezza del bloccaggio.

QUICK ABRASIVE DISC REPLACEMENT SYSTEM
The conical coupling system allows the operator to change the abrasives of the planetary unit for any kind of application while at the same time providing the maximum safety thanks to the unique locking system.

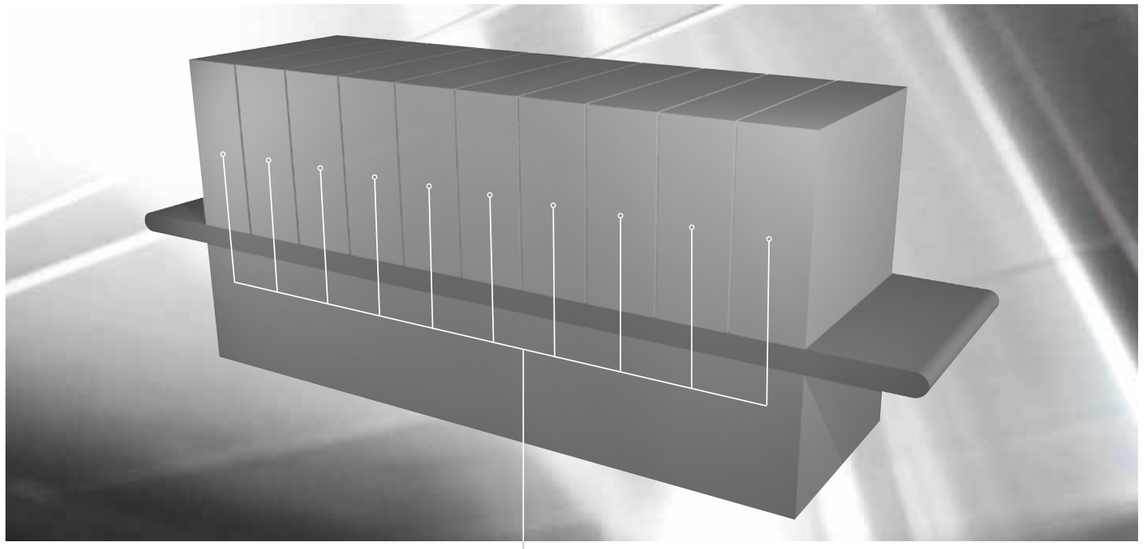
SISTEMA DI TRASMISSIONE DELLA POTENZA CON CINGHIE POLI-V
L'adozione di cinghie multigola con sistema di autotensionatura assicura una trasmissione della potenza estremamente efficace e silenziosa, anche nelle condizioni di lavoro più gravose.

TRANSMISSION SYSTEM DRIVEN BY POLI-V BELTS
The utilization of multi-groove belts with a self-tensioning system ensures an extremely powerful, efficient and silent transmission, even in the most extreme processing conditions.

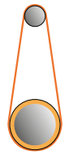


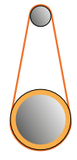
STRUTTURE MODULARI PER LA MASSIMA COMPONIBILITÀ
Dmc Metal System è disponibile con strutture portanti in grado di ospitare fino a 10 gruppi operatori, per soddisfare alla perfezione qualsiasi esigenza di sbavatura e satinatura. La struttura modulare della macchina ed i gruppi operatori di nuova concezione (ciascuno dei quali incorpora la propria componentistica elettronica e pneumatica) consentono di mantenere sempre la composizione macchina allineata alle mutevoli esigenze di produzione: è infatti possibile sostituire i singoli gruppi operatori (o semplicemente modificarne l'ordine all'interno della macchina) in modo rapido ed economico.

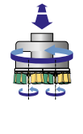
MODULAR STRUCTURES FOR MAXIMUM CUSTOMIZATION
Dmc Metal System is available with base structures capable of holding up to 10 working units in order to perfectly perform any deburring or graining application. The modular structure of the machine along with the newly designed working units (each incorporating its own electronic and pneumatic elements) allows for maximum flexibility within the machine in order to meet the changing needs of production. In fact any single working unit can be replaced quickly and economically (or simply swapping the position inside the machine).




Rullo di contatto ø 250 mm
Contact roller ø 250 mm


Rullo di contatto ø 320 mm
Contact roller ø 320 mm


Rullo di contatto ø 400 mm
Contact roller ø 400 mm


Gruppo planetario con spazzole verticali
Planetary unit with disc brushes


Gruppo traslante con doppie spazzole verticali
Oscillating unit with double discs brushes


Rullo spazzola oscillante in panno abrasivo
Oscillating non-woven abrasive drum


Rullo spazzola pulizia pezzi
Workpiece cleaning unit with brush roller


Turbo soffiatori pulizia pezzi
Workpiece cleaning unit with turbo blowers

DMC METAL SYSTEM

DMC METAL SYSTEM WORKING UNITS



R - GRUPPO RULLO DI CONTATTO

Per la nuova Dmc Metal System sono disponibili numerose tipologie di rulli di contatto, in funzione delle specifiche esigenze di sbavatura o satinatura.

- Diametri disponibili: 250, 320, 400 mm
- Superficie con scanalature elicoidali, per un miglior raffreddamento ed una efficace espulsione delle polveri di lavorazione
- Rivestimento in gomma resistente all'olio e al calore, con durezze da 20 sh fino a 90 sh
- Cilindro pneumatico di ON/OFF, per la posizione di lavoro controllata elettronicamente e per l'esclusione rapida del gruppo in caso di emergenza (standard)
- Perno eccentrico maggiorato, per poter allestire sia nastri abrasivi tradizionali che nastri in panno abrasivo "surface conditioning" (standard)
- Grit-set elettronico, per la regolazione da quadro comandi della posizione di lavoro del rullo (opzionale)
- Regolazione manuale della posizione del rullo, con visualizzatore digitale della quota (standard per macchine prive di grit-set elettronico)
- Soffiatore oscillante temporizzato, per la pulizia ed il raffreddamento del nastro abrasivo (opzionale)

R - CONTACT ROLLER UNIT

A wide range of rollers are available for the new Dmc Metal System to meet any specific deburring or graining application.

- Diameters available: 250, 320, 400 mm
- Helical grooving surface for better cooling and for the efficient removal of dust
- Oil and heat resistant rubber coating, with hardness ranging from 20 sh to 90 sh
- ON/OFF pneumatic cylinder to set the roller in the working position via the electronic control and for the quick exclusion in case of an emergency (standard)
- Increased eccentric hub, to mount both traditional abrasive belts or "surface conditioning" belts (standard)
- Electronic grit-set for fine adjustment of the working position of the roller through the electronic control (optional)
- Manual adjustment of the position of the roller with digital read-out of the working height (standard for machines without electronic grit-set)
- Timed oscillating blowers, for abrasive belt cleaning and cooling (optional)

La regolazione elettronica della posizione dei gruppi operatori viene realizzata con motori lineari passopasso, gestiti dal PLC di governo della macchina mediante collegamento CAN BUS: è questa la soluzione migliore per garantire posizionamenti dei gruppi veloci e puntuali, con precisione costante nel tempo. La posizione dei rulli può essere memorizzata nei singoli programmi di lavoro: è così possibile richiamare la posizione più adatta per ogni tipologia di lavorazione, in funzione dello spessore dei nastri abrasivi utilizzati e della pressione di lavoro desiderata.

Electronic adjustment of the working units is achieved by linear stepper motors, managed by the machine control PLC via CAN BUS connection thus ensuring fast and precise positioning of the units with constant accuracy over time. The positioning of the rollers can be saved inside the single work programs making it possible to recall the most suitable positioning of the units for every type of application, depending on the thickness of the abrasive belts used as well as the necessary working pressure.



La trasmissione della potenza motore al rullo di contatto viene realizzata mediante una cinghia di tipo "Poli-V", per massimizzare l'efficienza e ridurre al minimo la rumorosità. É inoltre presente un sistema di tensionamento automatico della cinghia, per garantire sempre le condizioni di traino ideali. Quest'ultima caratteristica, unitamente al rullo di contatto con perno eccentrico maggiorato, permette di allestire il gruppo anche con nastri di grosso spessore, in particolare quelli di tipo "surface conditioning" (panno abrasivo).

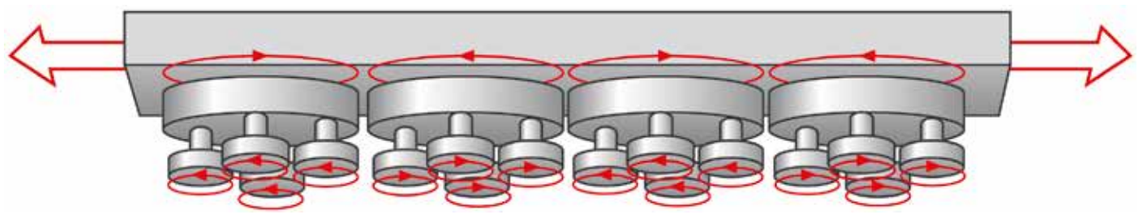
The transmission of the motor power to the contact roller is carried out by a "Poli-V" belt, to maximize efficiency and reduce noise levels to a minimum. In addition, the automatic tensioning system of the "Poli-V" belt guarantees that the tension remains constant regardless of stress. This last feature, together with the increased eccentric hub for the contact roller shaft, allows to setup the group with thicker abrasive belt, in particular the "surface conditioning" type (abrasive cloth).

DMC METAL SYSTEM WORKING UNITS



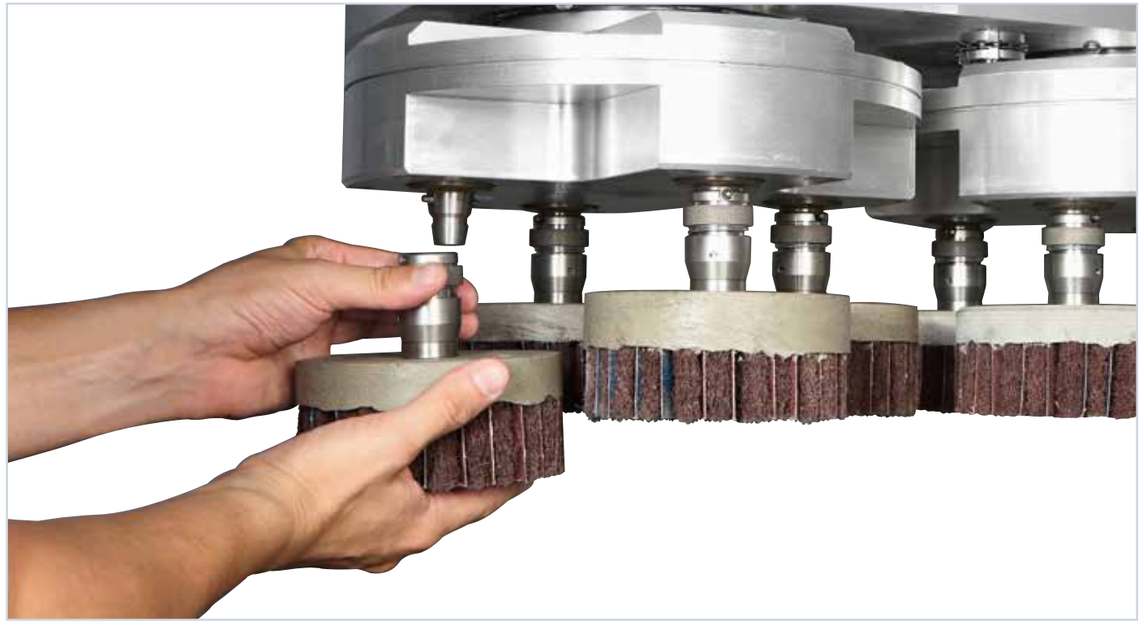
DP - GRUPPO PLANETARIO CON SPAZZOLE VERTICALI
L'innovativo gruppo planetario DP è stato sviluppato per rispondere alle più complesse esigenze di sbavatura e di arrotondamento degli spigoli. Tutte le trasmissioni del moto all'interno del gruppo avvengono mediante ingranaggi con ruote dentate in bagno d'olio, e non con cinghie: si tratta quindi di un gruppo ad elevato contenuto tecnologico, in grado di lavorare con coppie elevate, anche su 3 turni di lavoro. Le esclusive caratteristiche costruttive del gruppo consentono di garantire elevatissimi livelli di affidabilità, ed una rumorosità minima in lavorazione.

DP - PLANETARY UNIT WITH DISC BRUSHES
The innovative DP Planetary unit was developed in response to the more complex needs of deburring and rounding of workpiece edges. All of the motor transmissions in the unit are driven by sealed and splash lubricated gears (NO DRIVE BELTS ARE USED!), thus ensuring the unit is capable of working with high torque even on 3 shifts per day. These exclusive construction features of the unit guarantee high levels of reliability as well as minimal noise levels during operation.



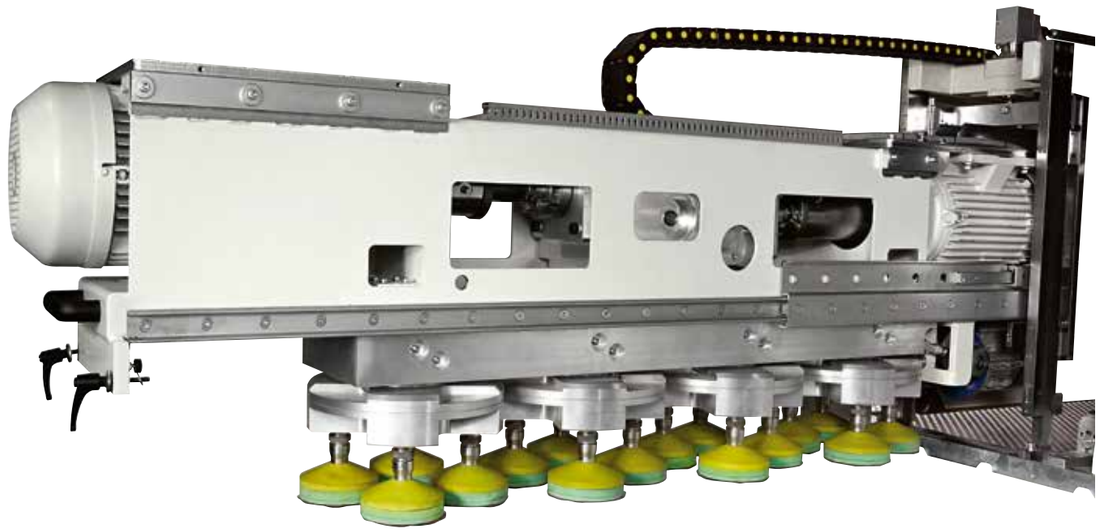
Ciò che rende unico e particolarmente efficace il gruppo DP è l'assoluta multidirezionalità della sua azione. I tre movimenti del gruppo (rotazione delle spazzole, rotazione dei dischi portaspazzole e traslazione laterale della testa) sono gestiti da motori indipendenti, tutti controllati da inverter: è così possibile selezionare la combinazione di velocità più idonea, in funzione della specifica tipologia di operazione da svolgere.

The multi-directional action is what makes the DP unit unique and, especially, efficient. The three movements of the unit (rotation of the abrasive brushes, counter-rotation of the brush holder discs and lateral movement of the head) are driven by independent motors, all controlled by inverters making it possible for the operator to choose the most suitable combination of speeds according to the specific type of application.



Il sistema di bloccaggio rapido delle spazzole con innesto conico di ampio diametro permette di esercitare una notevole pressione di lavoro anche nella lavorazione di pezzi di grandi dimensioni.

The fast locking system of the brushes with large diameter conical coupler allows a considerable working pressure even when machining large pieces.



La mancanza di una direzione di abrasione preferenziale, oltre ad ottimizzare tutte le operazioni di sbavatura e rimozione del tagliente, permette di utilizzare il gruppo planetario DP anche per ottenere finiture estremamente omogenee, con indici di rugosità non raggiungibili con i tradizionali gruppi operatori. Inoltre, equipaggiando il gruppo con opportuni set di dischi ed intervenendo sui molteplici parametri di lavoro, è possibile realizzare una vasta gamma di esclusivi effetti di finitura superficiale.

The absence of directional scratch, in addition to deburring and rounding edges, enables the planetary DP unit to be used to obtain an extremely homogenous finish with an index of roughness unmatched by traditional operating units. Furthermore, by equipping the unit with the appropriate set of discs while adjusting various working parameters, it makes possible to achieve a vast range of exclusive surface finish effects.

DMC METAL SYSTEM WORKING UNITS



Il sistema di innesto rapido dei dischi spazzola a lungo testato, permette di attrezzare rapidamente la macchina, garantendo nello stesso tempo massima affidabilità e sicurezza del bloccaggio.

The quick-coupling system for the brush discs, long tested, at the same time provides maximum reliability and safety of the locking mechanism.



D - GRUPPO TRASLANTE CON DOPPIE SPAZZOLE VERTICALI

Equipaggiato con le opportune tipologie di spazzole abrasive, il gruppo D garantisce eccellenti risultati in una vasta gamma di operazioni, in particolare:

- Rimozione del filo tagliente ed arrotondamento degli spigoli
- Rimozione della bava dai fori
- Rimozione degli ossidi dai bordi tagliati termicamente

D - OSCILLATING UNIT WITH DOUBLE DISCS BRUSHES

Equipped with the appropriate types of abrasive brushes, the D unit guarantees excellent results throughout a wide range of applications, in particular:

- Rounding of sharp edges
- Removal of burrs from holes
- Removal of oxide



L'estrazione laterale del gruppo, necessaria per la sostituzione delle spazzole e per le attività di manutenzione ordinaria, avviene per mezzo di un sistema telescopico su guide a sfere, per garantire massima stabilità ed affidabilità nel tempo. Per ottenere i migliori risultati anche nella sbavatura di pezzi di grandi dimensioni, il movimento di oscillazione del gruppo è affidato ad un motore trasversale e ad una trasmissione con doppia biella.

The side extraction of the unit, required to replace the brushes and for regular maintenance, is carried out by a telescoping system on linear bearing guides, ensuring maximum stability and reliability. To achieve the best results in deburring pieces of large dimensions the oscillating movement of the unit is operated by a transversal motor coupled with double connecting rods.



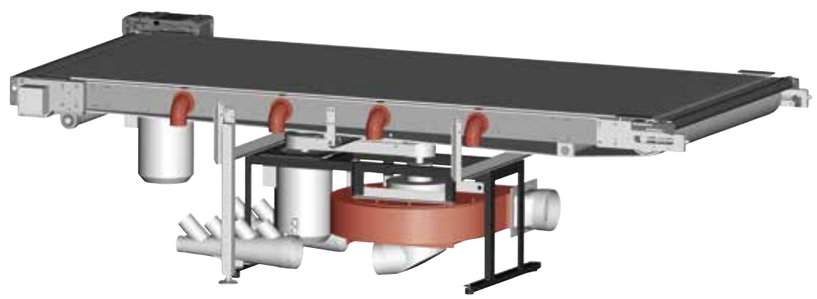
DMC METAL SYSTEM T4 1350 RDDD



Grazie all'esclusiva combinazione di un rullo di contatto di diametro 320 mm, un gruppo planetario "DP" e due gruppi traslanti con spazzole verticali, la nuova Dmc Metal System T4 1350 RDDD si configura come un centro di lavoro ad alta produttività per soddisfare le più impegnative esigenze di sbavatura delle lamiere.

Thanks to the exclusive combination of a contact roller, 320 mm in diameter, a planetary unit "DP" and two oscillating units with disc brushes, the new Dmc Metal System T4 1350 RDDD is configured to be a highly productive working center designed to accomplish the most demanding requirements in deburring metal sheets.





METAL SYSTEM T4 1350 RDDD

La sbavatrice Dmc Metal System T4 1350 RDDD è la soluzione heavy-duty dedicata alle aziende industriali ed ai terzisti evoluti, per i quali è indispensabile coniugare produttività, affidabilità e flessibilità di impiego. In un unico passaggio in macchina, è infatti possibile:

- eliminare le bave da taglio
- rimuovere efficacemente gli spigoli taglienti
- pulire ed addolcire i bordi dei fori, anche di piccole dimensioni
- asportare gli ossidi generati dal taglio, sia sul perimetro esterno del pezzo che all'interno dei fori.

METAL SYSTEM T4 1350 RDDD

The Dmc Metal System T4 1350 RDDD deburring machine is a heavy-duty solution dedicated to the medium and large industrial companies, as well as experienced contractors, who seek a combination of productivity, reliability and flexibility necessary to complete often changing work orders. In a single pass through the machine, you have the possibility to:

- remove large burrs from cutting
- efficiently remove sharp edges while creating a radius
- deburr and radius the edges of holes, even of a small diameter
- efficiently remove oxide generated while cutting, whether on the external perimeter of a piece or inside a hole.



1. Il rullo di avvolgimento ha la funzione di aumentare la superficie di contatto tra rullo di traino e tappeto trasportatore: è così possibile garantire un avanzamento pezzi particolarmente efficace, anche nelle applicazioni più gravose.
2. L'elettroventilatore per l'azionamento del banco a depressione può essere collocato all'interno del basamento, per ridurre gli ingombri totali della macchina e per abbattere il livello delle emissioni acustiche.
3. L'esclusivo sistema di canalizzazione della depressione sotto ogni gruppo operatore, con estrazione dell'aria da entrambi i lati del banco di lavoro, permette di conseguire molteplici vantaggi:
   - Maggiore efficacia nella lavorazione di pezzi molto piccoli
   - Possibilità di utilizzare elettroventilatori di potenza inferiore rispetto ai sistemi tradizionali
   - Possibilità di prevenire l'accumulo di polveri di lavorazione all'interno del banco di lavoro.
4. Il nuovo sistema di centraggio tappeto con rullo tangenziale permette di mantenere il tappeto in posizione anche in caso di impieghi pesanti (forti asportazioni su pezzi di grandi dimensioni) e di velocità di avanzamento molto elevate.

1. The winding roller increases the contact surface area between the drive roller and the conveyor belt thus guaranteeing efficient feeding of work pieces even in the most demanding applications.
2. The electro fan for the vacuum of table is positioned inside the base to reduce the footprint of the machine as well as to decrease the level of acoustic emissions.
3. The concentration of the vacuum below every working unit, with air extraction from both sides of the working table, has the following advantages:
   - Increased efficiency when working very small pieces
   - Possibility to use smaller fan motors, compared to traditional systems
   - Possibility of preventing dust particles from accumulating inside the working table.
4. The new conveyor belt centering system with pivoting tensioning roller enables the conveyor belt to keep proper positioning, even in the cases of heavy workpieces (strong removal on pieces of large dimensions) and high feed speed.

T4 1350 RDDD

DMC METAL SYSTEM T2 1350 RD

METAL SYSTEM T2 1350 RD
Compatta e versatile, la sbavatrice Dmc Metal System T2 1350 RD è stata progettata pensando alle mutevoli esigenze di lavorazione dei produttori di macchine e dei terzisti. La completa dotazione di dispositivi e le avanzate soluzioni tecnologiche adottate rendono la macchina estremamente sicura e semplice da utilizzare.

METAL SYSTEM T2 1350 RD
Compact and flexible, the Dmc Metal System T2 1350 RD deburring machine was designed to meet the changing demands of machine manufacturers and contractors. The complete range of working units along with advanced technological solutions make the machine extremely safe and simple to use.



La versione RD è equipaggiata con un rullo di contatto diametro 250 mm in prima posizione, ed un gruppo traslante con spazzole verticali “D” in seconda posizione: è così possibile sbavare i pezzi ed eliminare gli spigoli taglienti con un unico passaggio in macchina. La possibilità di equipaggiare il gruppo rullo anche con nastri di finitura (compresi i nastri in panno abrasivo di tipo “surface conditioning”) permette di utilizzare la macchina anche per ottenere finiture di tipo satinato o spazzolato.

The RD version is equipped with a contact roller, 250 mm in diameter, in first position, and an oscillating unit with vertical brushes “D” in second position: thus, the machine can deburr pieces and round edges in a single pass. The possibility of equipping the roller unit with finishing abrasive belts as well (including the “surface conditioning” type), enables the machine to also be used to create a satin or brushed effect finish.



Il nuovo sistema di bloccaggio dei gruppi al basamento ed il visualizzatore digitale della quota di lavoro con risoluzione centesimale rendono il settaggio della macchina estremamente rapido e preciso.

The new system for fastening the units at the base frame and the digital read-out of the working height with centesimal resolution makes setting the machine extremely fast and precise.





T2 1350 RD

DMC METAL SYSTEM SOFTWARE

Tutti i software di gestione macchina sono proprietari, appositamente creati dagli ingegneri CMS 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.)

All the machine management software is proprietary, developed specifically by CMS engineers and perfected with feedback provided by its customers. The result is an extremely simple and reliable user interface, able to perfectly fulfill the requirements of the most demanding operators.

HYDRA CONTROL MAIN FEATURES:
- Management of working thickness
- Speed management of conveyor belt, abrasive belts and brushes rotation
- Working height adjustment of the disc units
- Cascade automatic starting of main motors
- Timed activation of cleaning blowers for abrasive belts and unloaded workpieces
- Operational report (working hours / running hours)
- Machine trouble-shooting and fault diagnosis of the electronic boards
- Histograms graphics for tracking abrasive belt wear (opt)



CONSOLLE CON PC INTEGRATO "EYE-M": 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 21.5"
- 1999 programmi di lavoro
- Manualistica e gestione ricambi
- Schemi elettrici e pneumatici
- Elaborazione avanzata dei reports di produzione.
- Connessione di rete
- Teleassistenza opzionale

CONSOLLE WITH INTEGRATED PC "EYE-M": ADVANCED REPORT AND MONITORING

Optional advanced control with more information of production data.
FEATURES:
- 21.5" touch-screen display
- 1999 working programs
- Onboard manual and management of spare parts
- Electric and pneumatic drawings
- Advanced processing of production reports
- LAN Connection
- Optional remote service

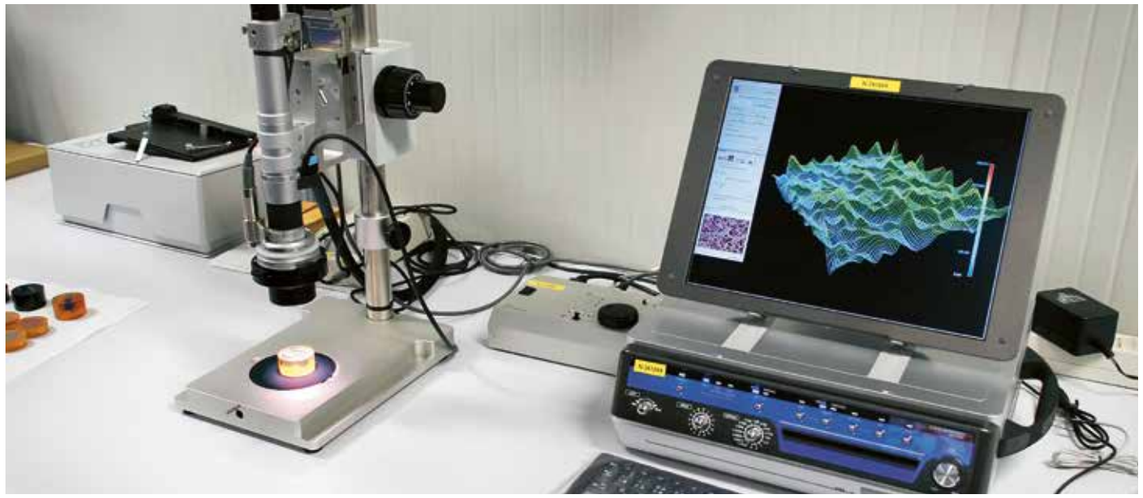
HYDRA V-PAD CONTROL PANEL, STANDARD DEVICE ON THE MACHINE:

The Hydra V-Pad control is used to set all the operating parameters on the touch screen.
Features:
- 10.4" touch-screen display
- 120 configurable working programs by the operator
- real time monitoring of correct machine operation

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.



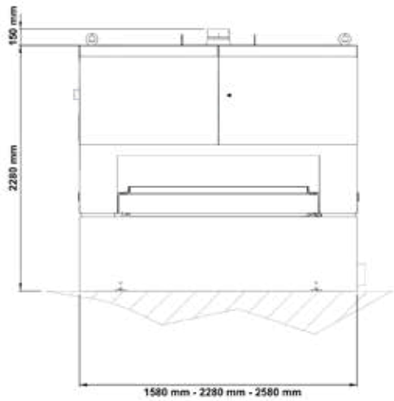


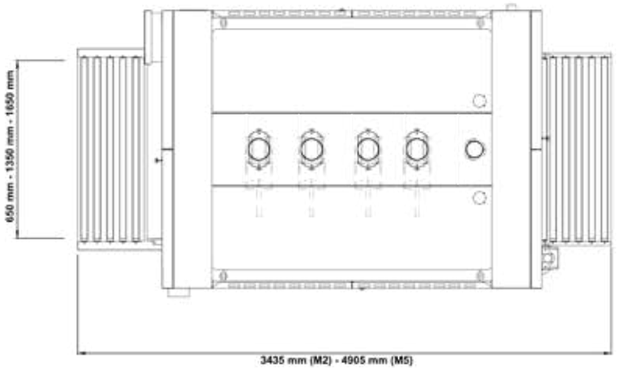
Struttura di eccellenza nata per fare ricerca sugli abrasivi e sui materiali processati dalle macchine ad abrasivo flessibile, ma anche per le finiture su materiali innovativi fra cui il Corian®, i materiali inerti, i quarzi, i poliuretani, le lane di roccia, il fibrocemento, eccetera. L'unità operativa 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, 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.

Centre of excellence carries out research on abrasive equipment and processed material using flexible abrasive machines. We also research surface finishes on innovative materials such as Corian®, composite materials, quartz, polyurethane, stone wool, fiber-reinforced concrete, etc. The operational unit is managed by highly specialized personnel and it is fitted with sophisticated instruments to analyze the materials being processed and the various types of abrasive materials. Multiple demonstration machines can perform any machining test to provide clients with fast and detailed information on the best way to solve issues with processes using flexible abrasive machines and how to achieve the latest finishes demanded by the market.

DMC METAL SYSTEM OVERALL DIMENSIONS







DMC METAL SYSTEM DATI TECNICI *DMC METAL SYSTEM TECHNICAL DATA*			
MODELLO *MODEL*	650	1350	1650
Numero gruppi operatori - *Number of operating units*	2 ÷ 5	2 ÷ 10	2 ÷ 10
Larghezza utile di lavoro - *Working width*	650 mm	1350 mm	1650 mm
Spessore min / max lavorabile standard - *Min / max standard working thickness*	0,5 ÷ 170 mm	0,5 ÷ 170 mm	0,5 ÷ 170 mm
Dimensione nastri abrasivi - *Sanding belt dimensions*	670 ÷ 2620 mm	1370 ÷ 2620 mm	1370 ÷ 2620 mm
Potenza max installabile per gruppo operatore - *Max motor power per operating unit*	22 kW	45 kW	55 kW
Altezza piano di lavoro fissa da terra (opz.)* - *Fixed height of worktable from the ground (opt.)**	900 mm	900 mm	900 mm

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.

The technical data can vary according to the requested machine composition. In this catalogue, machines are shown with options. The company reserves the right to modify technical specifications without prior notice; the modifications do not influence the safety foreseen by the CE Norms.

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.

Maximum noise levels measured according to the operating conditions established by EN 1870-13:2012
Acoustic pressure in process 89 dbA (measured according to EN ISO 11202:2010, uncertainty K = 4 dB)
Acoustic power in process 103 dbA (measured according to EN ISO 3746:2010, uncertainty K = 4 dB)

Even if there is a correlation between above mentioned “conventional” noise emission values and average levels of personal exposure over eight hours of operators, these last also depend on the real operating conditions, duration of exposure, acoustic conditions of the working environment and presence of further noise sources, this means the number of machines and other adjacent processes.

TCMSYST-0318IE KOMMA

I dati tecnici non sono impegnativi e possono essere modificati da CMS senza preavviso.
Technical data are not binding and may be changed by CMS without prior notice.

C.M.S. SPA
via A. Locatelli, 123 - 24019 Zogno (BG) - IT
Tel. +39 0345 64111
info@cms.it
cms.it

a company of scmgroup