

RTE.1000 - 1100 - 1300



CALIBRATRICE LEVIGATRICE
WIDE BELT SANDER
CALIBREUSE PONCEUSE A LARGE BANDE
BREITBANDSCHLEIFMASCHINE

SAC

RTE 1000 1100 1300

RTE: UNA GRANDE MACCHINA PER LE AZIENDE MEDIO - PICCOLE

La precisione e la qualità di finitura, sono caratteristiche sempre più determinanti. L'azienda medio - piccola, con la sua produzione differenziata, richiede una macchina universale per eseguire in modo sicuro, semplice e perfetto i lavori di calibratura e levigatura di massiccio, di pannelli in truciolato impiallacciato, di telai, di listelli, la levigatura di pannelli tamburati non preventivamente calibrati, la levigatura di pannelli verniciati, ecc. Le macchine serie RTE dispongono di un gruppo di lavoro COMBI utilizzabile nel seguente modo:

CALIBRATURA MASSICCIO	Rullo
LEVIGATURA MASSICCIO	Rullo-tampone
LEVIGATURA PANNELLI IN TRUCIOLATO	Rullo-tampone
LEVIGATURA PANNELLI IMPIALLACCIATI	Tampone

A richiesta la macchina può essere dotata di un dispositivo (SELEKTOMAT A-B-C), per la regolazione automatica del gruppo levigatore:

- solo rullo;
- rullo e tampone;
- solo tampone.

Viene così eliminata ogni regolazione manuale della macchina, evitando perdite di tempo, imperfette regolazioni e consentendo il facile uso anche a personale non specializzato.

Le diverse combinazioni di lavoro si scelgono tramite un solo selettore a tre posizioni.

La RTE ha caratteristiche tecniche che si possono comparare alle macchine destinate alla grande industria:

- ALTA VELOCITA' DEL NASTRO ABRASIVO: 22 m/sec., determinante per la qualità del lavoro. È possibile solamente su macchine estremamente solide.
- GRANDE LARGHEZZA DEL TAMPONE LEVIGATORE: 100 mm. È noto che con tamponi larghi ed alta velocità del nastro abrasivo, è possibile ottenere buone finiture anche con grane relativamente grosse, evitando così problemi di intasamento dei nastri stessi.
- BASSA PRESSIONE SPECIFICA DI LEVIGATURA: variabile da 0,1 a 0,5 Kg/cm² scelta della pressione di levigatura in funzione della durezza del materiale da lavorare e della geometria dei pezzi.
- BASAMENTO AD ANELLO CHIUSO: grande stabilità.
- PIANO DI LAVORO SU 4 COLONNE RETTIFICATE E VITI ALL'INTERNO IMMERSE NEL LUBRIFICANTE: stabilità dei pezzi in lavoro.
- TAMPONE FLESSIBILE E TAMPONE RIGIDO COME DOTAZIONE DI SERIE, AUTOMATISMO ELETTRONICO A MICRO PROCESSORI PER LA DISCESA E LA SALITA DEL TAMPONE SINCRONIZZATO AUTOMATICAMENTE A TUTTE LE VELOCITÀ D'AVANZAMENTO (a richiesta)
- MOTORI ELETTRICI UNIFICATI, CON PROTEZIONE IP 54 SECONDO UNEL 05 515-71 (DIN 40 050, IEC 34.5), COMANDATI DA Teleruttori A BASSA TENSIONE.
- PROTEZIONE TRAMITE RELÈ TERMICI SU TUTTI I MOTORI ELETTRICI.
- RULLI D'AVANZAMENTO PER IL TAPPETO DI GRANDE DIAMETRO: permettono di ottenere un avanzamento veramente uniforme.
- FRENO PNEUMATICO A DISCO: con l'intervento automatico in caso di manovra errata o rottura del nastro abrasivo.

- PRESSOSTATO PNEUMATICO: che permette l'uso della macchina solamente se il nastro abrasivo è teso nella misura corretta.
- LIMITATORE DI PASSATA: provoca l'arresto della macchina se inseriti pezzi di spessore non giusti.
- AMPEROMETRO DI CONTROLLO: permette di utilizzare la macchina al massimo della sua potenza.
- DISPLAY ELETTRONICO PER IL CONTROLLO DELLA POSIZIONE DEL PIANO DI LAVORO.
- OSCILLAZIONE NASTRO ABRASIVO CON SISTEMA ELETTRONICO: limitato consumo d'aria compressa.

ACCESSORI A RICHIESTA

- Motori maggiorati
- Rullo spazzolatore
- Rullo satinatore (scotch-brite)
- Piano e tappeto a depressione
- Soffiatore per pulitura nastro abrasivo
- Centratrice automatica tappeto
- Posizionatore automatico piano
- Motovariatore a variazione continua per avanzamento
- Motovariatore a variazione continua per nastro abrasivo
- Tampone sezionato a membrane
- Tampone sezionato a membrane con comando elettronico
- Tampone elettronico sezionato ad alto assorbimento per compensazioni di tolleranze fino a 2 mm.
- Selettore automatico 3 posizioni tampone A B C.



SAC

RTE: A GREAT MACHINE FOR SMALL AND MEDIUM SIZE MANUFACTURERS

Accuracy and finishing quality are the outstanding features of this machine.

Medium and small industries various production needs require a universal machine for safe, easy and perfect calibration and sanding of solid wood, chipboard, veneered panels, lacquered panels, etc.

The RTE model is composed of a COMBI unit (roller and pad) and can be used in the following ways:

CALIBRATING SOLID WOOD	ROLLER
SANDING SOLID WOOD	ROLLER and PAD
SANDING CHIPBOARD PANELS	ROLLER and PAD
SANDING VENEERED PANELS	PAD

Upon request the machine can be equipped with a device for the automatic adjustment of the sanding unit (A B C Selection system):

- Roller only
- Roller and Pad
- Pad only

All the items mentioned above are to avoid any hand or imperfect adjustment inside the machine, save time and let even unskilled personnel operate the machine.

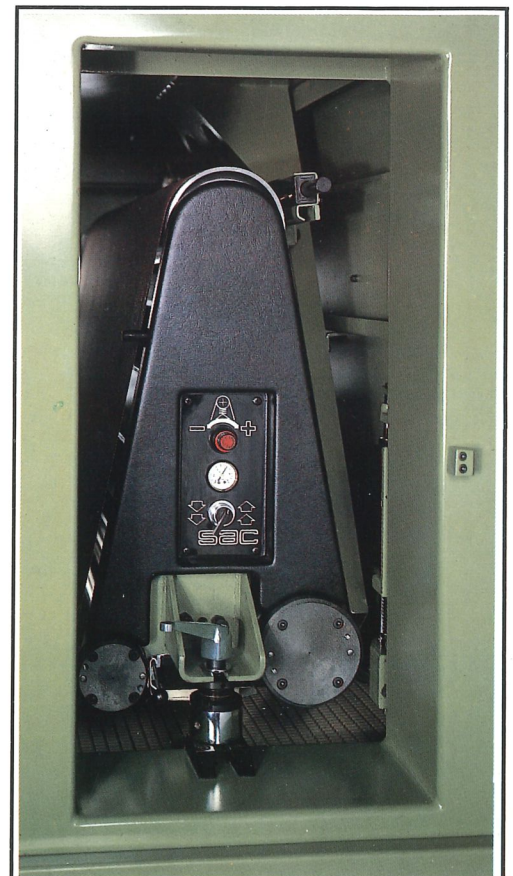
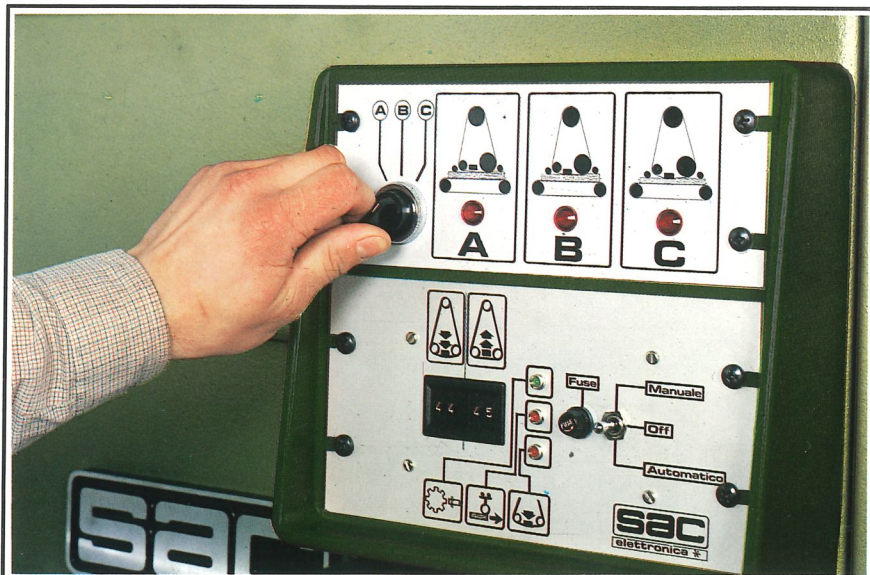
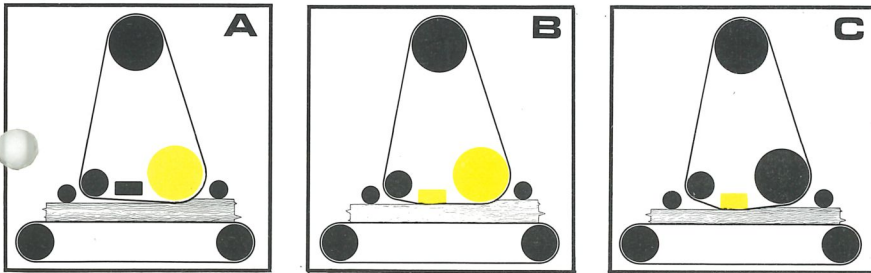
Different working positions can be chosen on the 3 position selector switch.

THE RTE WITH ITS TECHNICAL FEATURES IS COMPARABLE TO LARGER MACHINES:

- ABRASIVE BELT HIGH SPEED: 22 m/sec, determines the finishing quality and is a feature normally found only on heavy duty machines.
- VERY WIDE PAD: It is well known how wide pads along with a high speed abrasive belt give a better finish even if used with relatively rough grits. Belt loading is avoided by using the full width of this pad.
- LOW SANDING SPECIFIC PRESSURE: Variable from 0,1 to 0,5 Kgs/cm². Choice of pressure according to wood hardness and panel shape.
- ONE PIECE FRAME DESIGN: Great stability.
- TABLE SUPPORTED BY 4 LEAD SCREW ENCASED WITHIN A PRECISION GROUND POST.
- FLEXIBLE AND PLATEN BAR FOR PAD: standard on machine.
- MICROPROCESSOR ELECTRONIC CONTROL FOR TIMING OF THE PAD, AUTOMATICALLY SYNCHRONIZED WITH ALL FEEDING SPEEDS (upon request).
- ELECTRIC MOTORS DRIVEN BY LOW VOLTAGE CONTACTORS.
- ALL ELECTRIC MOTORS PROTECTED BY THERMAL RELAYS.
- LARGE DIAMETER FEED BELT ROLLERS: To get uniformed feeding.
- PNEUMATIC DISC BRAKE: Automatic braking in case of operator error or the breaking of the abrasive belt.
- PNEUMATIC PRESSURE SWITCH: A Safety Device which allow the machine to start up only if the abrasive belt has been pneumatically set.
- SAFETY STOP BAR: When incorrect thickness pieces are used this stops the machine.
- MOTOR CONTROL AMMETER: Motors can be used at their maximum power.
- ELECTRONIC DIGITAL DISPLAY: For reading the feed table exact position.
- ELECTRONIC CONTROL FOR BELT OSCILLATION: Less compressed air required.

EXTRA EXECUTION

- Up rated main motors
- Rear polishing roller
- Satinizing roller (type Scotch-Brite)
- Air suction table
- Abrasive belt cleaner
- Automatic feed belt centering device
- Electronic platform height setting device
- Variable feed belt speed
- Variable abrasive belt speed
- Sectioned pad with membranes
- Electronic drive for sectioned pad
- Great absorption electronic sectioned pad for compensation of tolerances up to 2 mm.
- Automatic selector for 3 pad positions A B C.



RTE: EINE GROSSE MASCHINE FÜR KLEINE UND MITTLERE BETRIEBE

Die Genauigkeit und Oberflächen-Qualität sind die entscheidenden Merkmale.

Der mittlere und kleine Betrieb, mit seiner differenzierten Fertigung, verlangt eine vielseitige Maschine für einfache, sichere und perfekte Arbeiten zum Kalibrieren, Massivholzsleifen, Spannplatten, furnierte Paneelen, Rahmen, Leisten, unkalibrierte Wabenpaneelen, lackierte Paneelen u.s.w.

Die Maschinen der Reihe RTE verfügen über ein Kombi Aggregat, das folgende Einsatzmöglichkeiten bietet:

KALIBRIEREN	WALZE
SCHLEIFEN VON MASSIVHOLZ	WALZE-SCHLEIFSCHUH
SCHLEIFEN VON SPANNPLATTEN	WALZE-SCHLEIFSCHUH
SCHLEIFEN VON FURNIERTEN PANEELN	SCHLEIFSCHUH

Auf Wunsch ist die Maschine komplett mit Selektomat (A-B-C) für die automatische Einstellung folgender Einsatzmöglichkeiten lieferbar:

- nur Walze
- Walze und Schleifschuh
- nur Schleifschuh

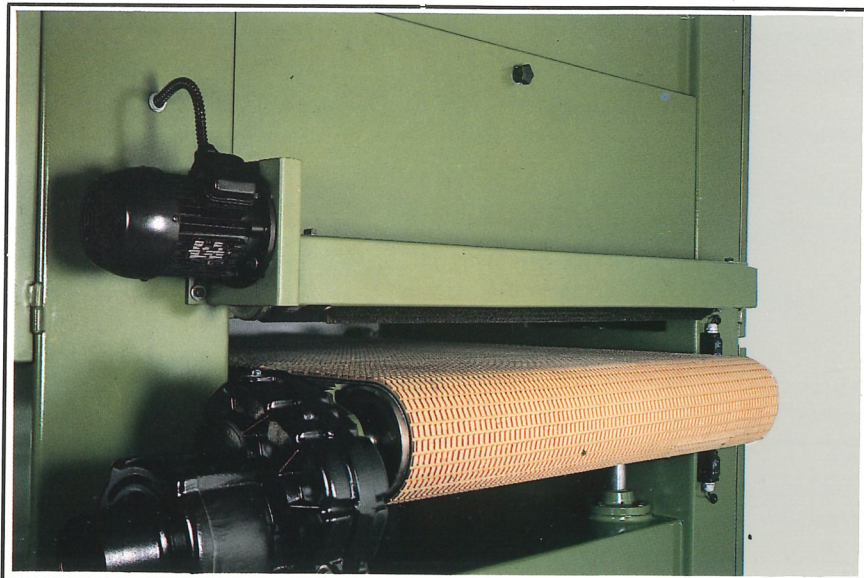
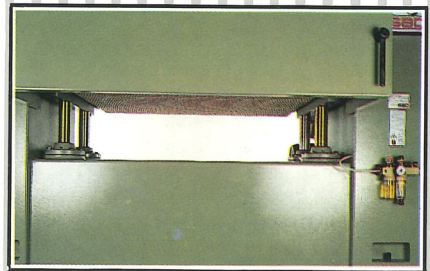
Die verschiedenen Arbeitsmöglichkeiten werden durch einen Wahlschalter (3 Stellungen) erreicht. Dadurch werden alle manuelle und auch falsche Einstellungen in der Maschine vermieden. Das bedeutet Zeitersparnis. Die Bedienung ist sehr einfach, so dass kein Fach-arbeiter benötigt wird.

Die RTE hat technische Merkmale, die mit Industrie-Maschinen zu vergleichen sind.

- HOHE SCHLEIFBANDGESCHWINDIGKEIT 22 m/sec, bestimmend für die Schleif-qualität, ist nur auf extrem schwerer Maschine möglich.
- GROSSE BREITE DES SCHLEIFSCHUHES 100 mm. Es ist bekannt, dass bei breiten Schleifschuhen und hoher Geschwindigkeit des Schleifbandes eine feinere Oberfläche (auch mit relativ groben Körnungen) erzielt wird. Das Zusetzen der Bänder ist weitaus geringer.
- NIEDRIGER, SPEZIFISCHER SCHLEIFDRUCK: regelbar von 0,1 bis 0,5 Kg/Kubik-Zentimeter - Wahl des Schleifdruckes auf Grund der Materialhärte und Werkstückeform (Geometrie)
- STÄNDER: ringförmige Ausführung, daher grosse Stabilität.
- ARBEITSTISCH auf 4 geschliffenen Säulen mit inneren Schrauben im Schmierbad, daher exakte Führung vom Tisch.
- FLEXIBLE UND STARRE SCHLEIFSCHUHE ALS STANDARDZUBEHÖR. ELEKTRONISCHE MIKRO-PROZESSOREN BETÄTIGUNG FÜR SCHUH MIT VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT SYNCHRONISIERT (auf Wunsch).
- ELEKTRISCHE MOTOREN NACH UNEL MEC - UNIFIZIERTES MODELL - VON UNTERSCHÜTZEN BETÄTIGT.
- THERMOSCHUTZ DER HAUPTMOTOREN.
- UMLENKWALZEN FÜR DEN TEPPISCH VON GROSSEM DURCHMESSER: für regelmässigen Vorschub.
- PNEUMATISCHE SCHEIBENBREMSE: automatischer Einsatz bei falscher Betätigung oder Schleifbandriss.
- PNEUMATISCHER DRUCKWÄCHTER: Bei Druckabfall schaltet die Maschine aus bzw. läuft erst gar nicht an.
- SICHERHEITSLISTE: Maschinenstopp bei Zuführung von zu dickem Material.
- KONTROLLAMPEREMETER: erlaubt die Ausnützung der maximalen Motorstärke
- ELEKTRONISCHE DIGITALANZEIGE FÜR DIE KONTROLLE DER WERKSTÜCKEINSTELLUNG.
- ELEKTRONISCHE SCHLEIFBANDOSZILLATION: geringer Druckluftbedarf.

SONDERAUSSTATTUNG

- Stärkere Hauptmotoren
- Bürstenwalze
- Satinierwalze (Type Scotch Brite)
- Vakuumtisch
- Ausblasvorrichtung für Schleifband
- Pneumatische Anlage für Teppichzentrierung
- Werkstückdickeneinstellung
- Stufenlose Vorschubgeschwindigkeit
- Stufenlose Schleifbandgeschwindigkeit
- Membranengliederschleifschuh
- Elektronische Betätigung für Membranengliederschleifschuh
- Mikroprozessor-gesteuerter Gliederschleifschuh zum Ausgleich von Stärkertenanzen bis 2 mm.
- Selektomat für Schleifschuh A B C.



RTE: UNE MACHINE PERFORMANTE POUR LES MOYENNES ET PETITES ENTREPRISES DU TRAVAIL DU BOIS

La précision et la qualité du ponçage se retrouvent au plus haut niveau dans cette machine. La moyenne ou petite entreprise, avec sa production diversifiée, recherche une machine universelle pour exécuter d'une manière sûre, simple et parfaite les travaux de calibrage et ponçage du massif, des panneaux d'aggloméré, du placage, ainsi que les travaux de ponçage, sans pré-calibrage, des panneaux avec nid d'abeilles en carton, le ponçage des panneaux vernis, etc...

Les machines série RTE disposent d'un groupe de travail Combi, utilisable de la manière suivante:

CALIBRAGE MASSIF	CYLINDRE
PONÇAGE MASSIF	CYLINDRE-PATIN
PONÇAGE PANNEAUX D'AGGLOMERE	CYLINDRE-PATIN
PONÇAGE PANNEAUX PLAQUES	PATIN

Sur demande la machine peut être équipée d'un dispositif Selektomat (A-B-C) pour le réglage automatique du groupe ponceur:

- Cylindre seul
- Cylindre et patin
- Patin seul

De cette façon, aucun réglage manuel de la machine n'est nécessaire, en évitant des pertes de temps et réglages imparfaits, permettant ainsi l'utilisation aisée de la machine par un personnel non spécialisé.

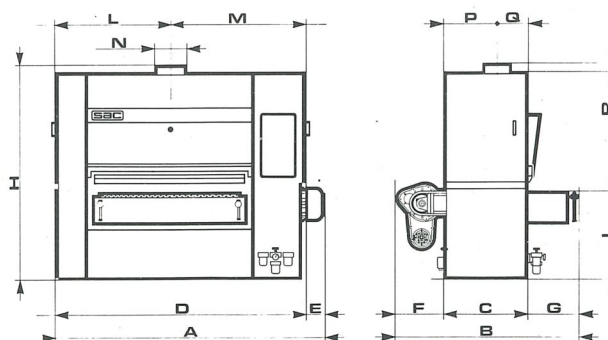
Les différentes combinaisons de travail sont choisies par un seul selecteur à trois positions.

LA RTE A DES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES QUI PEUVENT ETRE COMPAREES A CELLES DE MACHINES DESTINEES A LA GRANDE INDUSTRIE:

- VITESSE ELEVEE DE LA BANDE ABRASIVE: 22m/sec., déterminante pour la qualité de travail et possible seulement sur des machines très robustes.
- GRANDE LARGEUR DU PATIN PONCEUR: 100 mm. Avec des patins larges et vitesse élevée, il est possible d'obtenir de bonnes finitions, même avec des grains relativement gros, en évitant de la sorte les problèmes de saturation des bandes abrasives.
- PRESSION SPECIFIQUE DE PONÇAGE BASSE: Variable de 0,1 à 0,5 Kg par cm carré avec possibilité d'un choix de la pression de ponçage en fonction de la dureté du matériel à travailler et de la forme des pièces.
- BÂTI D'UN SEULE PIÈCE: grande stabilité.
- TABLE DE TRAVAIL GUIDÉE SUR 4 COLONNES RECTIFIÉES AVEC VIS LOGÉES A L'INTERIEUR DANS UN BAIN DE GRAISSE: Stabilité des pièces à travailler.
- PATIN DOUBLE, FLEXIBLE ET RIGIDE, PREVU DANS L'EQUIPEMENT STANDARD.
- COMMANDE ELECTRONIQUE A MICROPROCESSEURS POUR LA DESCENTE ET LA MONTEE DU PATIN, SYNCHRONISES AUTOMATIQUÉMENT A TOUTES LES VITESSES D'AVANCEMENT (sur demande).
- MOTEURS ELECTRIQUES DU TYPE UNEL MEC COMMANDES PAR DES TELERUPTEURS A BASSE TENSION.
- PROTECTION PAR RELAIS THERMIQUES SUR TOUS LES MOTEURS.
- ROULEAUX DE GRANDE DIAMETRE POUR L'ENTRAINEMENT DU TAPIS: Permettant un avancement vraiment uniforme.
- FREIN PNEUMATIQUE A DISQUE: Avec intervention automatique en cas de fausse manoeuvre ou rupture de la bande abrasive.
- PRESSOSTAT PNEUMATIQUE: Permettant l'utilisation de la machine uniquement si la tension de la bande est correcte.
- LIMITEUR DE PASSE: Provoquant l'arrêt de la machine en cas d'introduction de pièces trop épaisses.
- AMPEREMETRE DE CONTROLE: Permet d'utiliser la machine au maximum de sa puissance.
- VISUALISATEUR ELECTRONIQUE POUR LE CONTROLE DE LA POSITION DE LA TABLE DE TRAVAIL.
- OSCILLATION DE LA BANDE ABRASIVE PAR SYSTEME ELECTRONIQUE: D'où consommation limitée d'air comprimé.

ACCESSOIRES EXTRA

- Puissance moteur principal majorée
- Rouleau arrière de nettoyage
- Rouleau de satinage (type Scotch-Brite)
- Tapis de transport à vacuum
- Equipement de soufflerie pour nettoyage bande abrasive
- Equipement centrage automatique tapis
- Equipement automatique position de la table
- Motovariateur pour variation continue vitesse avancement
- Motovariateur pour variation continue vitesse bande abrasive
- Patin sectionné à membranes
- Commande électronique pour patin sectionné à membranes
- Patin électronique sectionné à haute absorption pour compensation de tolérances jusqu'à 2 mm.
- Selecteur automatique 3 positions patin A B C.



TIPO	A	B	C	D	E	F	G	H	I min	I max	L	L	P	Q	N	R
1000	1980	1385	600	1820	160	360	425	1900	730	900	860	960	430	170	200	40
1100	2080	1530	600	1920	160	360	425	1900	730	900	940	1010	430	170	200	40
1300	2280	1530	600	2120	160	360	425	1900	730	900	1010	1110	430	170	200	40

DATI TECNICI	TECHNISCHE DATEN
TECHNICAL DATA	DONNÉES TECHNIQUES

Larghezza utile di lavoro Working capacity	1000	1100	1300	mm	Arbeitsbreite Largeur utile
Altezza massima di lavoro Max. working piece thickness	170	170	170	mm	Max. Arbeitshöhe Hauteur max. de passage
Altezza minima di lavoro Min. working piece thickness	3	3	3	mm	Min. Arbeitshöhe Hauteur min. de passage
Velocità nastro abrasivo Abrasive belt speed	22	22	22	m/sec	Schleifbandgeschwindigkeit Vitesse bande abrasive
Larghezza nastro abrasivo Abrasive belt width	1030	1130	1330	mm	Schleifbandbreite Largeur bande abrasive
Sviluppo nastro abrasivo Abrasive belt length	2200	2200	2200	mm	Schleifbandlänge Longueur bande abrasive
Durezza normale rullo calibratore Calibrating roller - rubber hardness	90	90	90	shore	Shorehärte der Kontaktwalze Dûreté revêtement rouleau
Potenza motore principale Main motor	10 7,5	15 11	20 15	HP kW	Hauptmotor Puissance moteur principal
Potenza motore avanzamento Feeding motor	1,1/1,5 0,75/1,1	1,1/1,5 0,75/1,1	1,1/1,5 0,75/1,1	HP kW	Vorschubmotor Puissance moteur avancement
Potenza motore regolazione piano Table adjustment motor	0,5 0,37	0,5 0,37	0,5 0,37	HP kW	Tischhubmotor Puissance moteur réglage table
Velocità d'avanzamento Feeding speed	5,5/11	5,5/11	5,5/11	m/min	Vorschubgeschwindigkeit Vitesse d'avancement
Pressione d'esercizio Required pressure	6	6	6	atm	Pneumatischer Betriebsdruck Pression d'air requise
Consumo aria compressa Air consume	100	100	100	nl/min	Luftbedarf Consommation d'air
Diametro cappa d'aspirazione Shaving hood diameter	200	200	200	mm	Ø des Absaugstutzens Diamètre buse d'aspiration
Capacità impianto d'aspirazione Suction system capacity	1500	1500	1500	m³/h	Absaugkapazität Débit nécessaire à l'aspiration
Peso netto Net weight	1800	2000	2300	Kg	Netto Gewicht Poids net

A RICHIESTA PER ESECUZIONE MASSICCIO/IMPIALLACCIATO
ON DEMAND FOR MASSIVE WOOD + VENEERED PANELS EXECUTION

AUF WUNSCH AUSFÜHRUNG FÜR MASSIVHOLZ UND FUNIERTE SPANNPLATTEN
SUR DEMANDE EXECUTION POUR MASSIF ET PLACAGE

Velocità nastro abrasivo Abrasive belt speed	22/11	22/11	22/11	m/sec	Schleifbandgeschwindigkeit Vitesse bande abrasive
Potenza motore principale Main motor	10/12 7,5/9	12/15 9/11	17/20 12,5/15	HP kW	Hauptmotor (2 Geschwindigkeiten) Puissance moteur principal à 2 vitesses
Comando elettronico tampone sincronizzato con la velocità d'avanzamento + elemento flessibile per tampone Electronic drive for pad synchronized with feeding speed + flexible bar for pad					Elektronische Einrichtung für autom. Schleifschuhverstellung mit Vorschubgeschwindigkeit synchronisiert und flexibler Einsatz für Schleifschuh Commande électronique pour patin synchronisé avec la vitesse d'avance et support feutre souple pour patin.

I dati sopra riportati non sono impegnativi e possono essere variati per miglioramenti. - Technical data are not binding and may be altered during construction for improvements. - Technische Daten und Abbildungen sind unverbindlich. - Les données ci-dessus ne sont pas obligatoires et peuvent être variées pour des améliorations.



SAC Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
5500 Trier, Diederhofener Str. 19
Tel. (0651) 850 58 · Telefax (0651) 802 18

