

# scm

Automatic wide belt  
sanders  
Calibreuses-ponceuses  
automatiques



## Sandya 16 S



Superior standard specifications  
Standards technologiques supérieurs

A comprehensive answer  
to any working requirement

Une réponse complète  
à toute exigence d'usinage



## The perfect synthesis between tradition and innovation La parfaite synthèse entre tradition et innovation



Sandya 16 S has been designed for the more modern and dynamic woodworking business looking for a calibrating-sander that can be configured to its exact needs. There are numerous standard versions (all can be equipped with a crossways belt at the infeed or a planer head in the first position). "Plus" type sanding pads are also fitted as standard. This machine is available with a wide range of rollers with diameters of 160, 200, 250 and 320 mm. There is a complete range of optional units.

Sandya 16 S a été conçue pour répondre à la perfection à toutes les exigences de calibrage et de ponçage des entreprises les plus modernes et dynamiques. Cela, grâce aux nombreuses versions de base (pouvant toutes être équipées avec groupe transversal en entrée ou avec un arbre-dégau en première position), aux patins ponçeurs de type "Plus" (fournis de série), au vaste choix de rouleaux disponibles (avec diamètre 160, 200, 250 et 320 mm) et à la gamme complète de dispositifs en option.



# Sandya 16 S



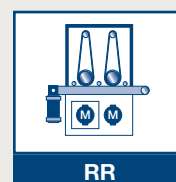
Automatic wide belt sanders  
Calibreuses-ponceuses automatiques

# A wide range of technical solutions

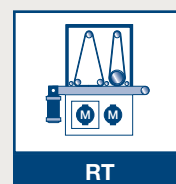
## Une vaste gamme de solutions techniques

Six versions, with 2 or 3 main longitudinal operating units, with 2620 mm belt length to which an infeed crossbelt unit can be added; two machine widths, 1100 and 1350 mm; a planer unit can be fitted in first position; a complete range of options is available for the worktable and the pressure units; Sandya 16 S is able to provide customised solutions to meet all machining demands, as only large industrial sanding machines may do.

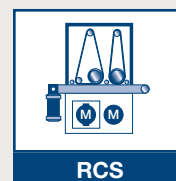
Six versions, à 2 ou 3 groupes opérateurs longitudinaux principaux, avec des bandes de 2620 mm de longueur, auxquels on peut ajouter un groupe transversal en entrée; deux largeurs de travail, 1100 et 1350 mm; la possibilité d'insérer un groupe de rabotage en première position; une gamme complète de dispositifs pour la table d'usinage et les groupes de pression: la Sandya 16 S offre des solutions sur mesure pour répondre à tous les problèmes d'usinage, comme seules les grandes ponceuses industrielles savent faire.



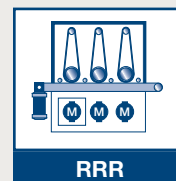
RR



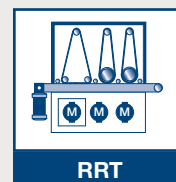
RT



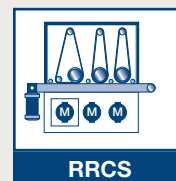
RCS



RRR



RRT



RRCS

# Configurations example

## Exemples de configurations





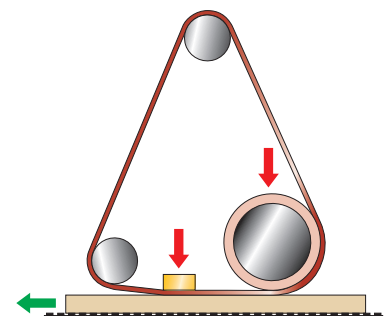
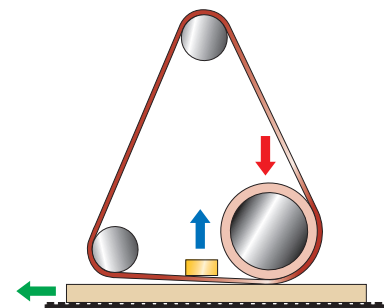
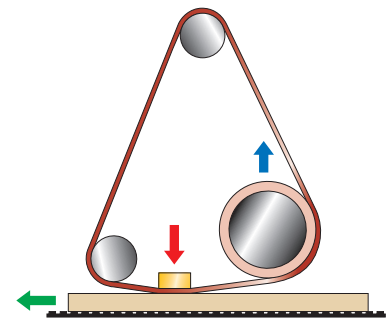
# CS – Combined unit roller/pad

## CS – Groupe combiné rouleaux/patin



Calibrating/sander roller with 175 mm diameter made from steel or rubber coated, with hardness ranging between 30 and 85 shore; "Plus" pad in three versions (standard, with elastic or with electronic sectional sectors), a possibility to install a dedicated independent motor for each unit (with power up to 25 HP): Sandya 16 S combi unit brings performances and flexibility of two separate units with a lower require investment.

Rouleau calibreur/ponceur de 175 mm de diamètre (en acier ou revêtu en caoutchouc, avec dureté comprise entre 30 et 85 sh), patin "Plus" (disponible rigide, élastique sectionné ou sectionné électronique), possibilité de monter un moteur dédié indépendant (d'une puissance jusqu'à 25 CH): le groupe combiné de la Sandya 16 S permet d'obtenir, avec un investissement contenu, toutes les potentialités et la flexibilité d'utilisation de deux groupes d'usinage distincts.





## "Plus" pad standard also on Sandya 16 S

### Avec la Sandya 16 S, le patin "Plus" devient standard

Standard pad, elastic sectional pad or electronic sectional pad: all pads for Sandya 16 S are supplied in "Plus", thus granting the higher quality finishing.

Rigide, élastique sectionné, sectionné électronique: tous les patins de Sandya 16 S sont réalisés en version "Plus", à fin de garantir les meilleures finitions.

#### **Decimal adjustment of the machining position.**

For precise pad positioning with all types of abrasive belt.

#### **Sturdy positioning mechanism during machining and vacuum locking of the contact insert.**

To eliminate all vibration during machining which may cause wavy marks on surface or even block the piece on the feeding belt.

#### **Extractable graphite cloth.**

For quick and easy replacement.

#### **Réglage décimal de la position en cours d'usinage.**

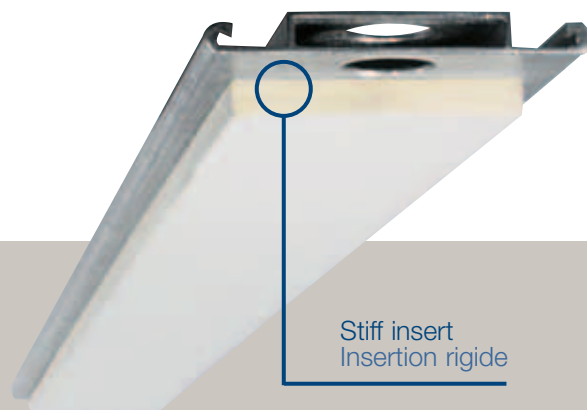
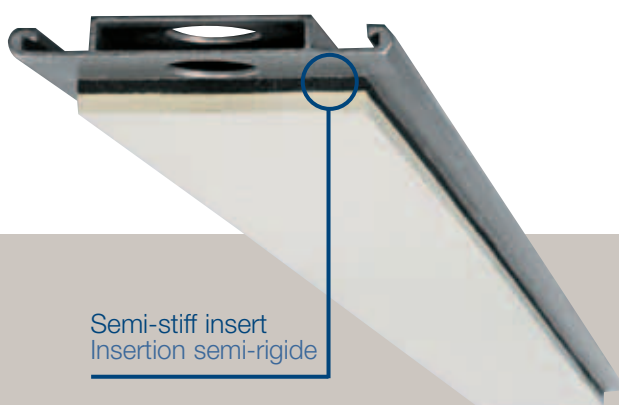
Pour un positionnement précis du patin avec tous les types de bandes abrasives utilisées.

#### **Robuste mécanisme de positionnement en usinage et blocage pneumatique de l'insert de contact.**

Pour éliminer les vibrations en cours d'usinage, souvent dues à des ondulations ou butées sur la pièce usinée.

#### **Toile graphitée extractible.**

Pour un remplacement simple et rapide.



The larger contact surface of the "Plus" pad increases the sanding area operating on the workpiece providing therefore a significant improvement of the surface finishing. Interchangeable inserts allow to move quickly and easily between different sanding operations.

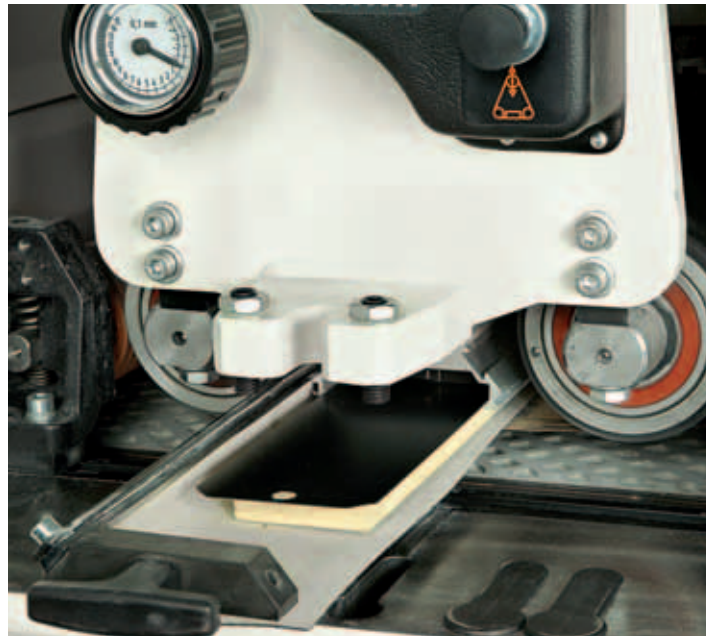
La plus grande surface de contact du patin "Plus" permet d'augmenter la quantité des grains abrasifs qui opèrent en même temps sur la pièce, avec une nette amélioration de la finition de la pièce. L'interchangeabilité des inserts permet de passer rapidement d'un type d'usinage à l'autre.

# TSE – Electronic sectional pad

## TSE – Patin sectionné électronique

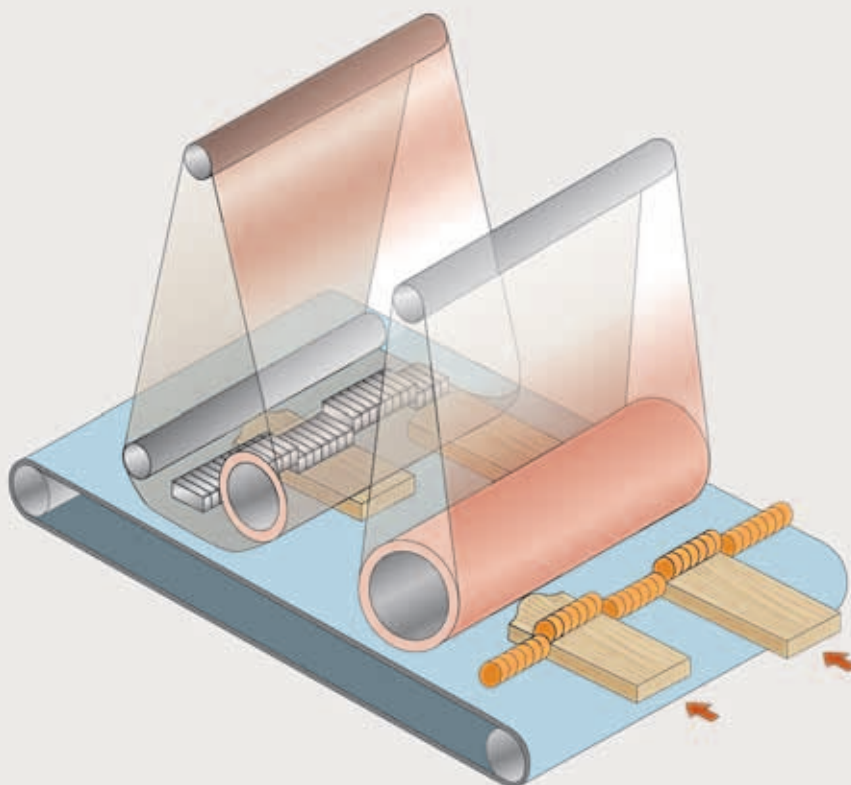
The Sandya 16 S is fitted with the “HCC” (High Compensation Capacity) electronic sectional pad designed to compensate for large variations in workpiece thickness. This will also handle even the most difficult job such as sanding panelled doors or machining several badly calibrated workpieces at the same time.

Grâce au système “HCC” (High Compensation Capacity) le patin sectionné électronique de la Sandya 16 S peut compenser de grandes différences d'épaisseur. D'où la possibilité d'exécuter à la perfection des opérations réputées difficiles, comme le ponçage de portes évidées ou l'usinage simultané de plusieurs pièces non parfaitement calibrées.



A line of sensors at the machine infeed detects the panel shape and transmits this information to the electronic controller. The controller activates the corresponding sections of the pad and regulates the feed belt speed accordingly.

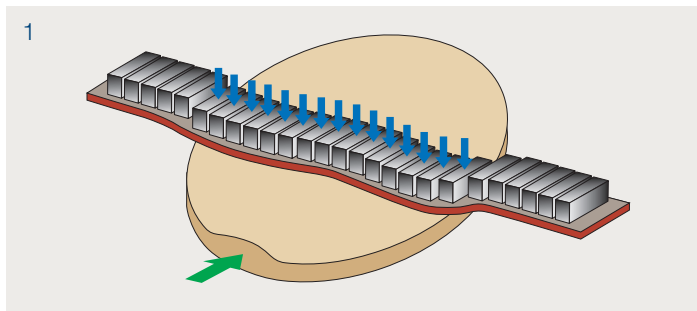
Une barrière de lecture, située en entrée à la machine, relève la forme du panneau et envoie ces données au contrôle électronique. Celui-ci, en synchronisation parfaite avec la vitesse d'avancement du tapis transporteur, active les sections correspondantes du patin.



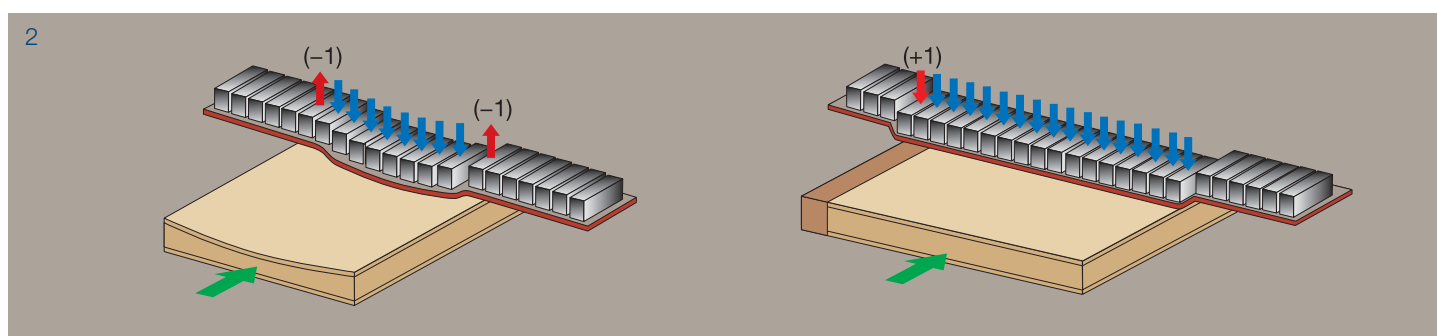
1

The electronic sectional pad optimises sanding efficiency and flexibility. It guarantees perfect sanding even on non-squared workpieces or components with uneven surfaces.

Le patin sectionné électronique est donc un instrument particulièrement efficace et flexible avec lequel il est possible d'obtenir des bons résultats même sur pièces profilées et avec surface non parfaitement planes.



2

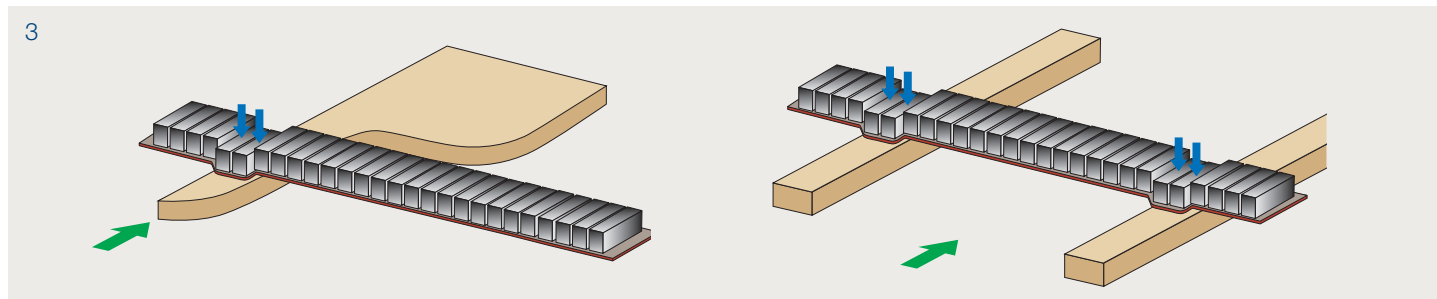


2

For special applications the electronic control can be programmed so that, on one or both side edges of the panel, one, two or three more or less sectors can be actuated compared to the signal provided by the detection barrier.

Pour des applications particulières, la commande électronique peut être programmée pour qu'elle active, au niveau d'un ou des deux bords latéraux du panneau, un, deux ou trois secteurs en plus ou en moins par rapport au signal fourni par la barrière de lecture.

3



3

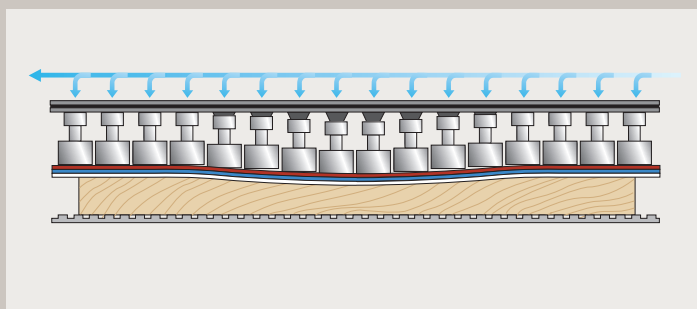
The reduced centre to centre of the Sandya 16 S (30 mm) enables sanding of shaped panels (round, oval, window and door frames, etc.) even in the event of very tight angles and complex surface designs (concave and/or convex). It is also ideal for sanding narrow workpieces which can be inserted and machined simultaneously.

L'entraxe réduit de la Sandya 16 S (30 mm) permet de poncer des panneaux profilés (ronds, ovales, évidés, etc.), même si ceux-ci présentent des angles très fermés et d'importantes différences de planéité (concavité et/ou convexité). Il est en outre particulièrement indiqué pour le ponçage des pièces étroites, qui peuvent être chargées même simultanément en cours d'usinage.

## TES – Sectional elastic pad/TES – Patin élastique sectionné

A set of pneumatic cells is kept under pressure by a compressed air flow with adjustable pressure. Thanks to its capacity of adapting the irregular surfaces, the TES can be used for veneered panels sanding, even when they are not perfectly flat (i.e. for honeycomb doors).

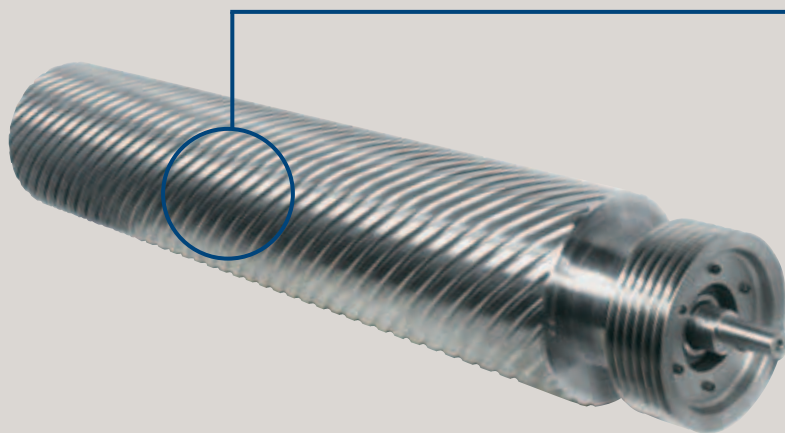
Une série de cellules pneumatiques est maintenue en pression à travers un flux d'air comprimé avec pression réglable. Grâce à sa capacité de s'adapter aux surfaces irrégulières, le TES peut être employé pour poncer des panneaux plaqués même s'ils ne sont pas parfaitement plats (ex. portes alvéolées).





# Calibrating/sanding rollers

## Rouleaux calibreur/ponceur

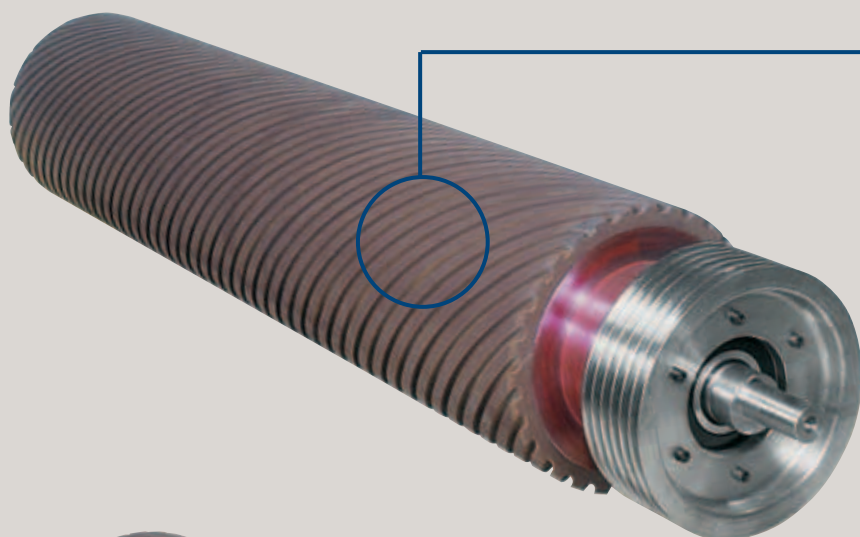


### Grooved steel roller with 200 mm diameter.

This is the ideal solution for calibrating with large-scale chip removal even on wood with a differentiated grain and knotted solid wood.

### Rouleau en acier rainuré de 200 mm de diamètre.

Il est idéal pour les opérations de calibrage avec enlèvements importants de matière, même sur bois massif et noueux et à veines irrégulières.

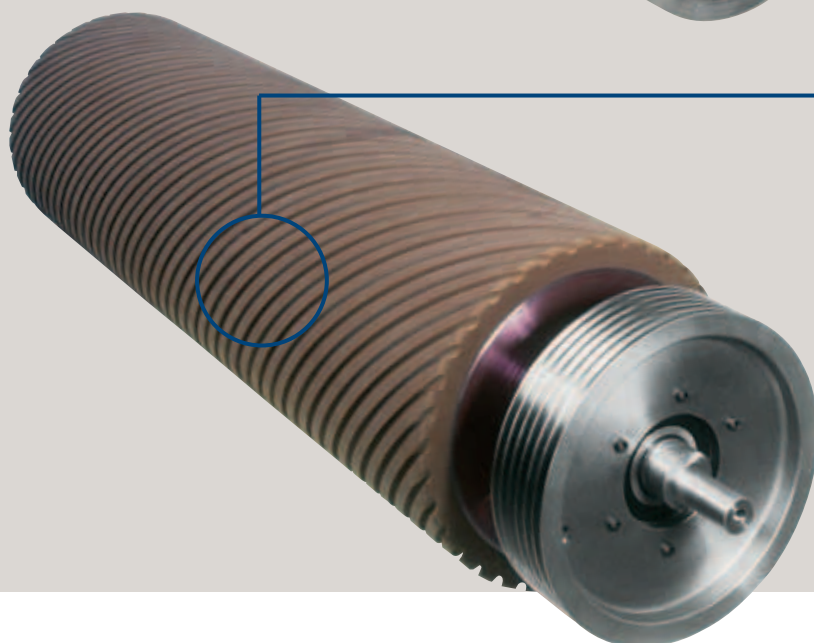


### Rubber-coated roller with 250 mm diameter.

85, 65, 55, 45, 30, 20 on the shore scale: the wide range of hardness enables the 250 mm roller to produce excellent results under all machining conditions, from the most aggressive to the most delicate, and to adapt to the surface of the panel.

### Rouleau revêtu en caoutchouc de 250 mm de diamètre.

85, 65, 55, 45, 30, 20 shore: le vaste éventail de duretés disponibles permet au rouleau de 250 mm d'obtenir de très bons résultats avec tous les types d'usinage, à partir des usinages les plus agressifs jusqu'aux usinages qui requièrent une délicatesse maximale et la capacité de s'adapter à la surface du panneau.



### Rubber-coated roller with 320 mm diameter.

Designed for bigger sanding machines, the roller with a 320 mm diameter (available in the final line position) ensures inimitable finishing quality even on veneered or painted panels; this thanks to the large contact surface on the workpiece and the excellent abrasive belt cooling system.

### Rouleau revêtu de caoutchouc de 320 mm de diamètre.

Conçu pour les ponceuses destinées à la grande industrie, le rouleau de 320 mm de diamètre (disponible en dernière position) garantit une qualité sans pareil, même dans les opérations de finition sur panneaux plaqués ou vernis, grâce à la grande surface de contact sur la pièce et au très bon refroidissement de la bande abrasive.

The Sandya 16 S versions with two or three roller units are the ideal solution for machining solid wood under all circumstances; furthermore these configurations, if fitted with pressure shoes, reverse abrasive belt rotation and the vacuum worktable, enable complicated machining such as sanding of short, narrow, thin or twisted workpieces.

Les versions de la Sandya 16 S avec deux ou trois groupes à rouleau sont idéales pour l'usinage du bois massif, dans toutes ses variantes. De plus, si pourvues de sabots presseurs, du système d'inversion du sens de rotation de la bande abrasive et de la table à dépression, ces configurations permettent d'exécuter au mieux des opérations très problématiques, comme le ponçage de pièces courtes, étroites, minces ou voilées.

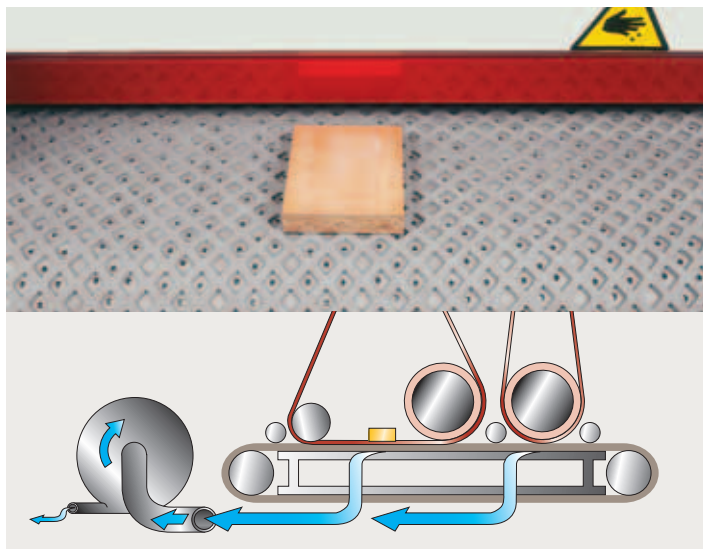


#### Floating pressure shoes.

The floating presser shoes greatly reduce the centre-to-centre distances during sanding. This feature guarantees a higher but more uniformly distributed hold-down pressure on the component. This is particularly useful when sanding short, narrow or uneven components and during the calibration of solid wood components where high stock removal rates are specified.

#### Presseurs à sabot flottant.

Les presseurs à sabot flottant réduisent l'entraxe d'usinage et garantissent une pression sur la pièce en usinage plus intense et diffusée; ils sont particulièrement indiqués dans l'usinage de pièces courtes, étroites ou non parfaitement planes ainsi bien que pour le calibrage de bois massif avec fortes prises de bois.

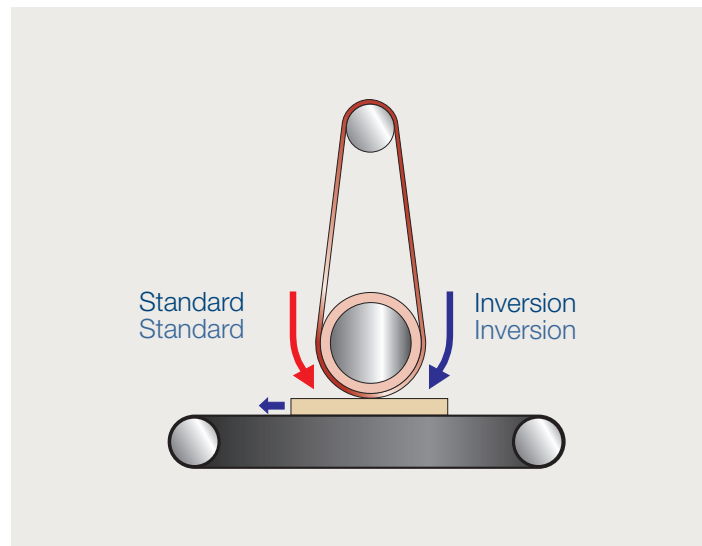


#### Vacuum table.

The vacuum hold-down system ensures a perfect stick-on of components on the feed belt surface. This is particularly important where efficient component feed is a top priority. Vacuum hold down is a must during sanding of painted or short components and in calibration operations involving high stock removal rates.

#### Table à dépression.

La table à dépression garantit une haute adhérence de la pièce en usinage à la bande de transport; elle est donc particulièrement indiquée pour l'usinage de pièces vernies ou courtes et pour le calibrage avec fortes prises de bois, pour lesquels un entraînement efficace est demandé.



#### Reverse abrasive belt rotation.

This is ideal for pre-sanding solid wood (removes fibres remaining following calibration) and very delicate sanding operations (short painted workpieces or thin flexible workpieces such as veneered sheets).

#### Inversion du sens de rotation de la bande abrasive.

Cette fonction est particulièrement indiquée pour le pré-ponçage du bois massif (dans la mesure où elle permet de couper les fibres levées par le calibrage) et dans les opérations de ponçage qui exigent une délicatesse maximale (pièces courtes vernies ou minces et flexibles comme les feuilles de contreplaqué).



# XCE – Compact crossbelt unit

## XCE – Groupe transversal compact



The compact “XCE” crossway unit is the ideal solution for sanding veneered and painted panels of all types. Combining the action of the “XCE” crossway unit with that of the lengthway units mounted downstream produces a high-quality cross finish usually only found on large industrial sanders.

Le groupe transversal compact “XCE” est idéal pour le pré-ponçage de tous les types de panneaux, qu’ils soient plaqués ou vernis. L’action du groupe transversal “XCE”, alliée à celle des groupes longitudinaux, garantit une finition croisée de grande qualité, typique des ponceuses de la grande industrie.

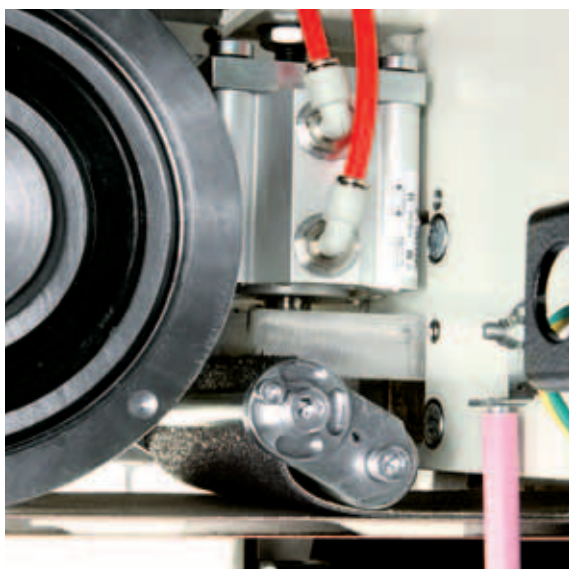


### Crossbelt tensioning.

The two side additional pistons at the ends of the highly sensitive electronic sectional pad installed on the XCE unit, ensure an uniform contact surface on the processed workpiece and an efficacious sanding also on side edges.

### Tendeur de bande abrasive.

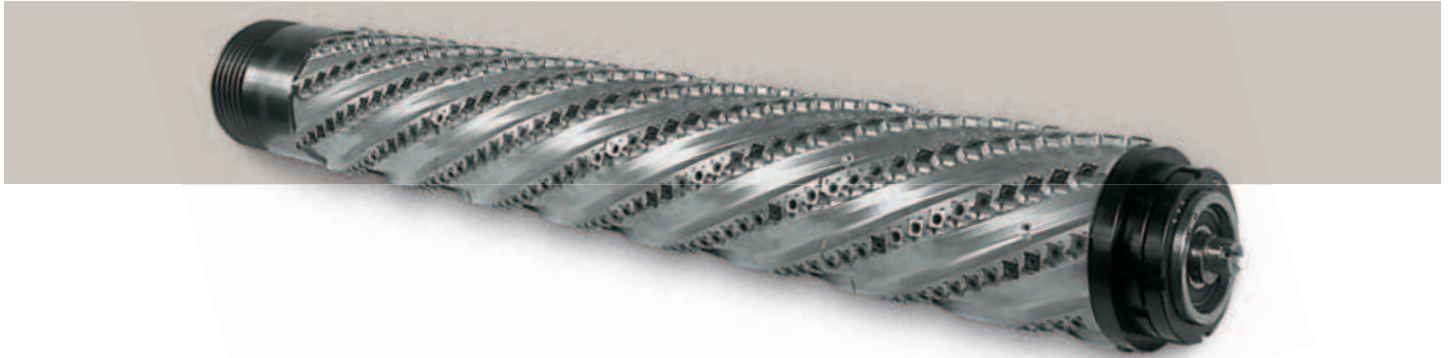
Les deux cylindres latéraux supplémentaires, placés aux extrémités du patin sectionné électronique, dont est équipé le groupe XCE, garantissent une pression de ponçage équilibrée sur les arêtes latérales du panneau.





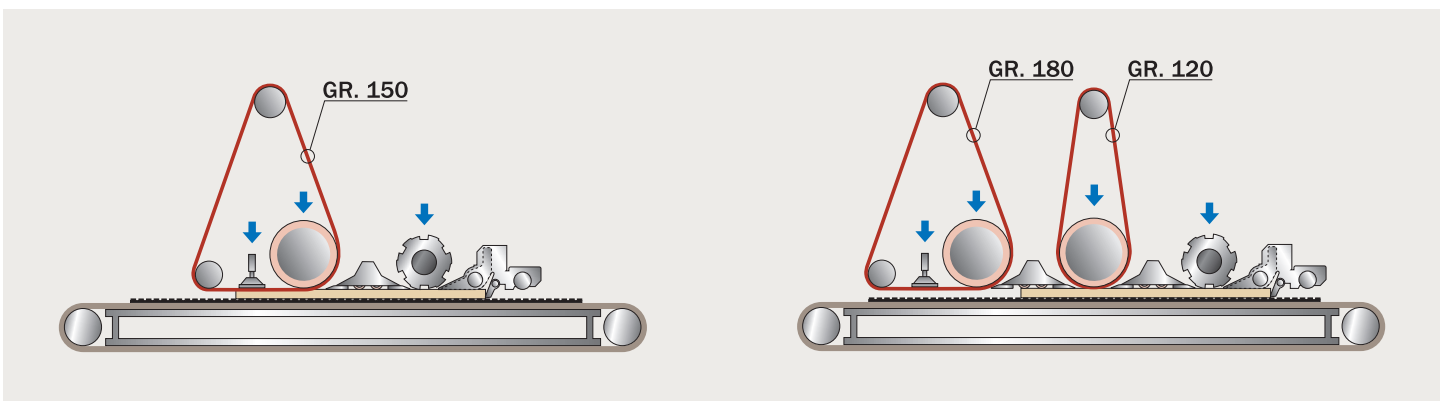
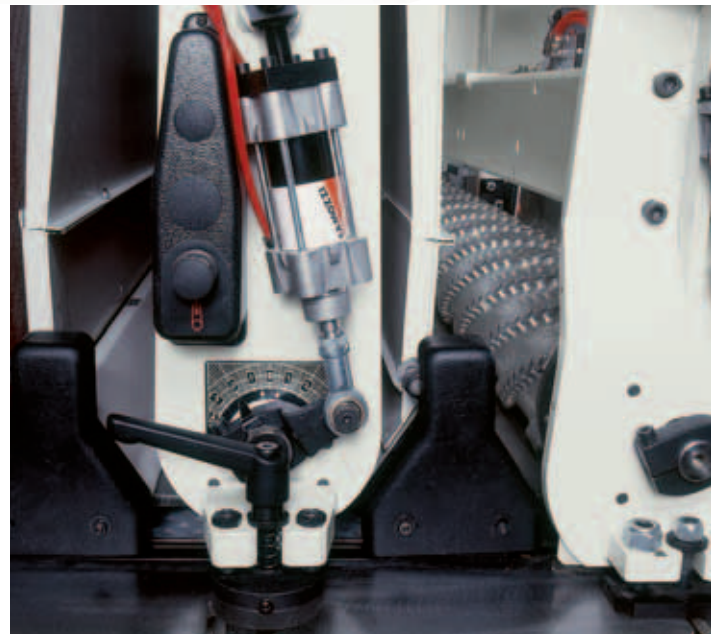
# HPL – Planer unit

## HPL – Groupe arbre à couteaux



The HPL planer unit is used on solid wood for large-scale chip removal (1 to 3 mm). Under these conditions, without HPL, calibration may be extremely expensive. The number of calibrating rollers and abrasive belts with a grain of 40-60 would actually be high, and the motors power required would also be considerable, causing a great energy consumption.

Le groupe de rabotage HPL est nécessaire lorsque des enlèvements importants de matière (de 1 à 3 mm) doivent être effectués sur du bois massif. Dans ce cas, l'utilisation de groupes avec rouleaux calibreurs et bandes abrasives de grain 40-60 aurait des coûts trop lourds à supporter, aussi bien du point de vue de la quantité de groupes nécessaires que de celui des puissances moteur requises.



The surface of the panel usually needs finishing after planing. This can be done with a 150 grain using a single operating unit or a 180 grain using two operating units.

Après l'opération de rabotage, la surface du panneau ne nécessite que d'une légère opération de finition. Celle-ci peut être obtenue avec un grain 150, en utilisant un seul groupe d'usinage, ou avec un grain 180, en utilisant deux groupes d'usinage.

# Logic electronic programmers: the total management of the machine

## Contrôles électroniques Logic: la gestion totale de la machine



### LOGIC SC

Simple and intuitive, the electronic pushbutton panel of the Logic SC controller lets you set all machining parameters in sequence. Then only a single button has to be pressed to start. You can also save four different working programs, to rapidly retrieve the machine settings most often used.

Simple et intuitive, le tableau de commande électronique de Logic SC permet de programmer en séquence tous les paramètres de l'usinage pour ensuite les lancer en pressant simplement une seule touche. Il est également possible de mémoriser quatre séquences différentes, pour sélectionner rapidement les paramètres de la machine les plus fréquemment utilisés.

### LOGIC TS

- PLC interface
- Monitor "touch-screen" with 5,7 or 10,4" LCD colour display
- 120 working programs



Powerful and reliable, the new Logic TS electronic control unit is fitted with a touch screen making all machine functions quick and easy to operate.

### LOGIC TS

- Interface PLC
- Ecran tactile à cristaux liquides en couleurs de 5,7" ou 10,4"
- 120 programmes de travail



Puissante et fiable, la commande électronique Logic TS permet de gérer depuis l'écran tactile toutes les fonctions de la machine, de façon rapide et intuitive.

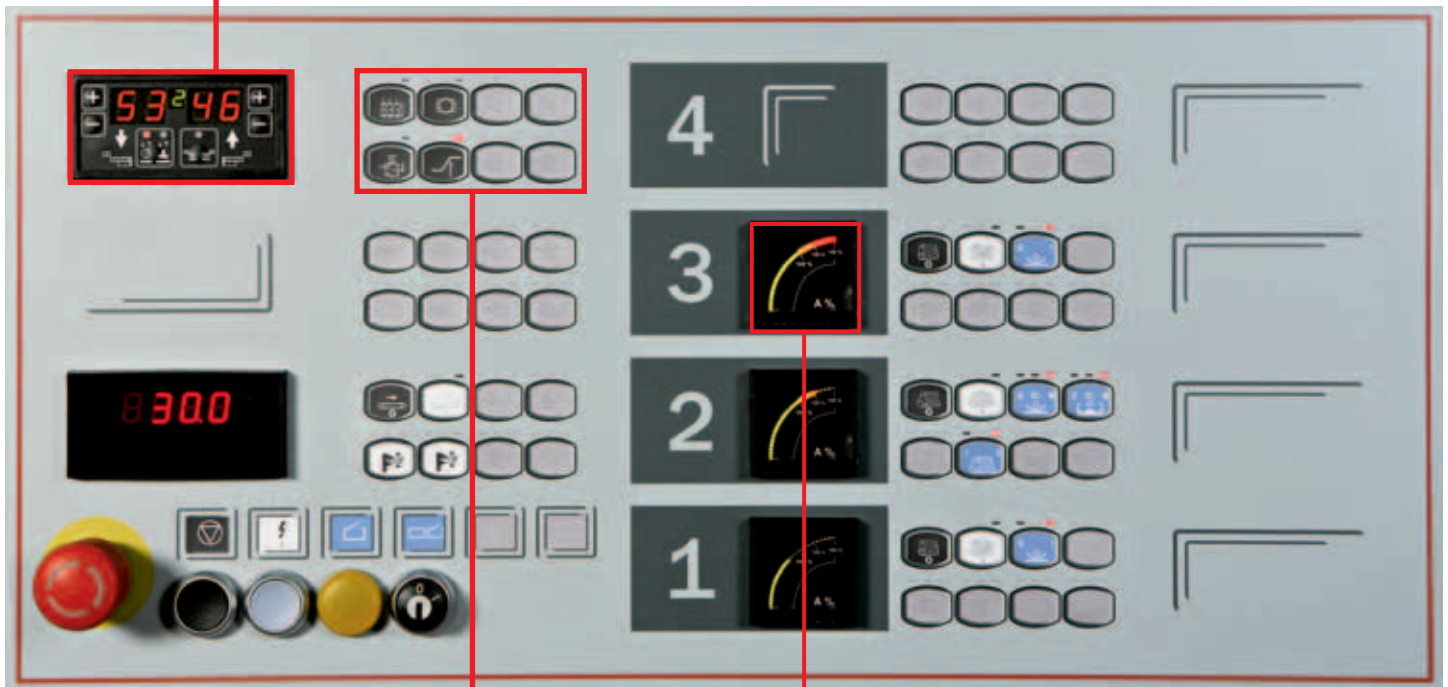
## The new Easy Touch screen: easy-to-use

Le nouveau tableau de commande Easy Touch: simple et fonctionnel

### LOGIC 50

It can manage and control an electronic sectional pad in addition to pads and rollers, for machines with adjustable feed speed.

Il est à même de gérer et contrôler un patin sectionné électronique au-delà de l'intervention des patins standards et des rouleaux, pour machines avec vitesse d'avancement variable.

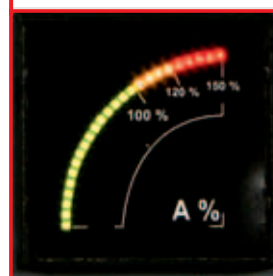


### Emergency self-diagnose.

The warning lights indicate emergency switches, motor overloads, working air pressure and brake wear out, allowing the operator an immediate problem identification.

### Auto-diagnostic des urgences.

Les indicateurs lumineux signalent l'intervention des thermiques et des urgences de la machine, l'absence de pression d'exercice et l'usure des freins, en permettant ainsi à l'opérateur la résolution immédiate du problème.



### Digital ammeter.

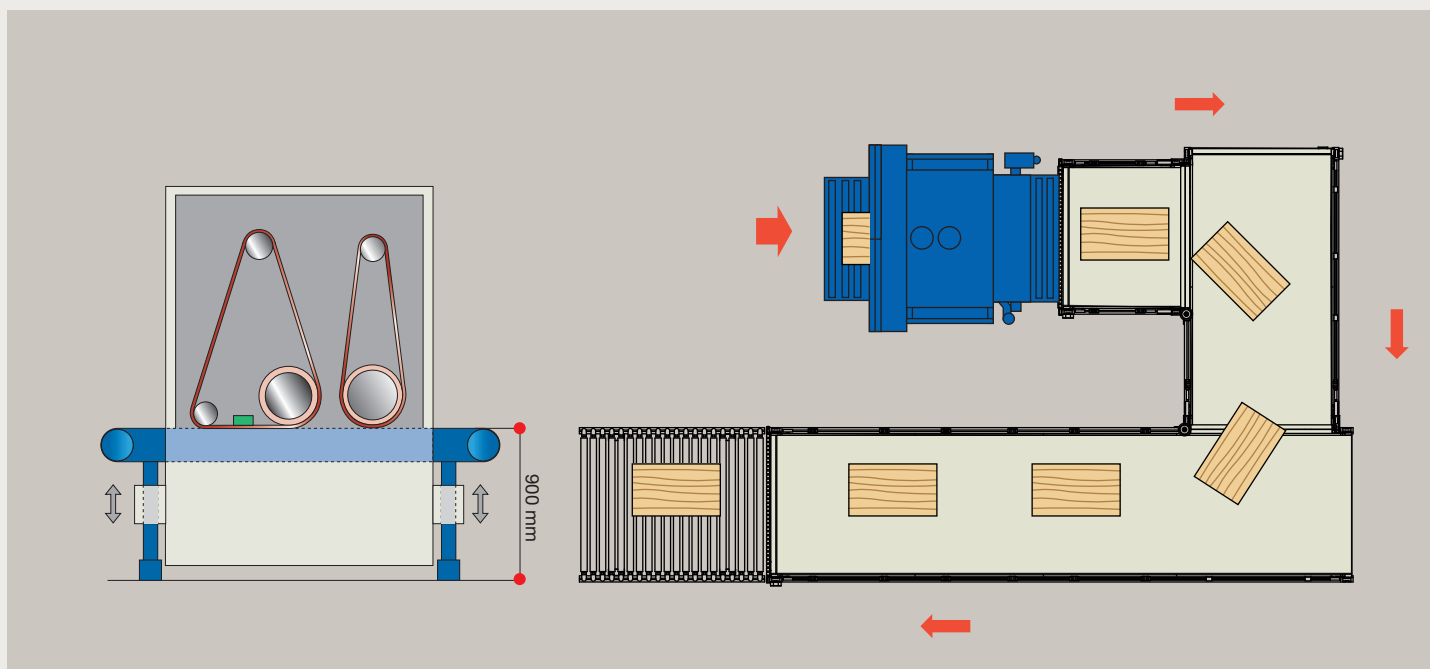
It allows an easy and immediate visualization of the main motors power absorption.

### Ampèremètre digital.

Permet une visualisation facile et immédiate des niveaux d'absorption de courant de la part des moteurs principaux.



# Easy to use Grande praticité d'utilisation



**Worktable at fixed height from floor.** The fixed worktable version has the worktable at 900 mm version is extremely practical especially when used together with a return device. In this configuration a single operator can handle all loading and unloading operations without assistance. Productivity is thus considerably increased.

**Table d'usinage à hauteur fixe.** La version avec table d'usinage à hauteur fixe de 900 mm offre une meilleure ergonomie d'utilisation, quand la machine est associée à un dispositif de retour des pièces: dans ce cas, un seul opérateur peut effectuer toutes les opérations de chargement et déchargement avec une sensible augmentation de la productivité.

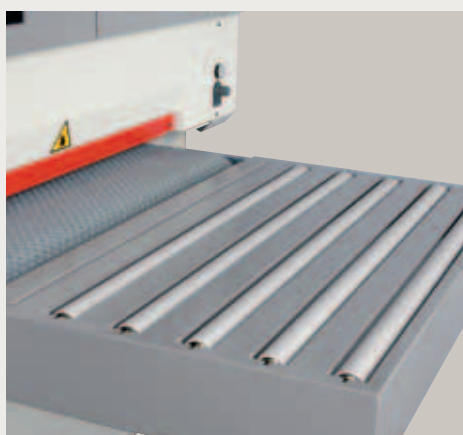


## Electronic thickness positioner

An electronic sensor measures the thickness of the component with a high degree of precision and without any direct mechanical contact. The positioner has a decimal adjustment system which automatically sets the working thickness so that it is greater or lesser than the component thickness by the required amount.

## Positionnement électronique de l'épaisseur d'usinage.

Le capteur électronique permet de relever l'épaisseur de la pièce avec grande précision et sans nécessité d'aucun contact mécanique direct; il est aussi équipé d'un système de réglage décimal pour établir automatiquement côtes d'usinage majeures ou mineures par rapport à l'épaisseur de la pièce.



## 690 mm roller unit at the infeed and/or outfeed position.

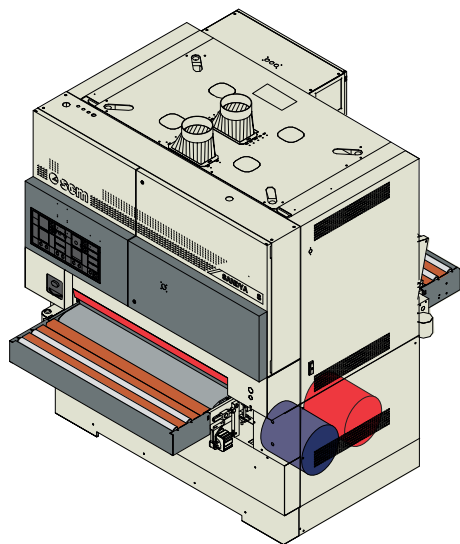
Fitted with 5 small rollers, this unit facilitates the loading and unloading of long or heavy workpieces. The first roller in the outfeed position can be motorised to facilitate removal of short workpieces. This is very useful if cleaning and/or buffing units are also fitted.

## Chemins de rouleaux de 690 mm en entrée et/ou en sortie.

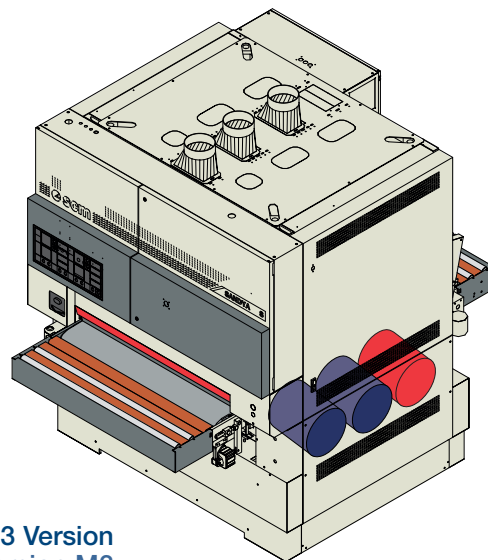
Pourvus de 5 rouleaux de coulissement, ils facilitent le chargement et le déchargement de pièces longues et lourdes. La possibilité de motoriser le premier rouleau en sortie de la machine facilite l'extraction des pièces courtes, ce qui peut s'avérer très utile surtout en présence de groupes nettoyeurs et/ou satineurs.

# Equipped as an industrial sanding machine

## Un équipement digne d'une grande ponceuse industrielle



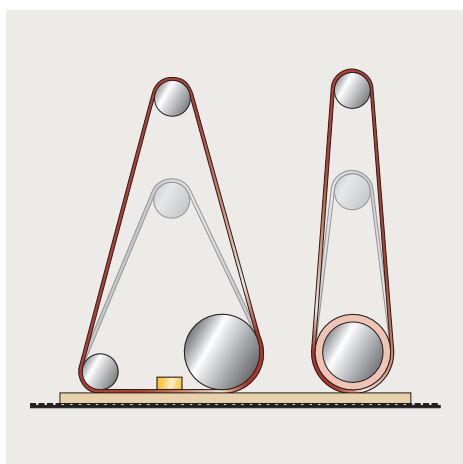
**M2 Version**  
Version M2



**M3 Version**  
Version M3

**Motors mounted inside the machine base.** All the versions with a mobile working table have their motors solidly housed inside the machine base. This means more room for the operator and also eliminates the risk of accidental damage to motor heads.

**Moteurs toujours intérieurs au bâti.** Dans toutes les versions à table mobile, les moteurs sont toujours positionnés à l'intérieur du bâti: cela signifie plus d'espace à disposition de l'opérateur et aucun risque que les têtes des moteurs soient endommagées par des collisions accidentelles.



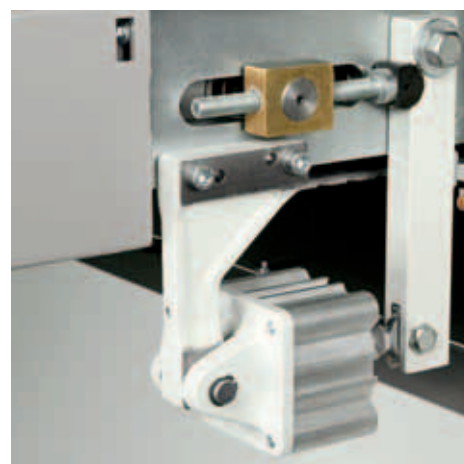
**2.620 mm abrasive belt length.** The length of the belt ensures suitable cooling and therefore less clogging of the abrasive surface with sawdust. Thus the belts last longer and ensures excellent finishing even when machining painted panels.

**Longueur des bandes abrasives de 2.620 mm.** Cette grande longueur permet un refroidissement adéquat de la bande et donc un encrassement moindre de l'abrasif par les poussières d'usinage. Les bandes durent ainsi plus longtemps et garantissent des finitions optimales, même dans le cas du ponçage de panneaux vernis.



**Electronically controlled belt oscillation.** Belt oscillation is controlled by an electronic unit and a special photocell. The system is very accurate and ensures that oscillation takes place at regular intervals. This reduces the risk of belt breakage and improves finish quality.

**Oscillation des bandes avec commande électronique.** L'oscillation est gérée par un dispositif électronique doté d'une photocellule adaptée. La précision extrême de ce système garantit la régularité maximale de l'oscillation: cela signifie un risque moindre de rupture de la bande et une meilleure qualité de finition.



**Automatic feed belt tensioning and centring.** An electro-pneumatic system keeps the feed belt on track, perfectly centred and tensioned at all times. The system is automatic and no operator intervention is required.

**Dispositif automatique de tensionnement et de centrage du tapis.** Un système électropneumatique tient constamment le tapis dans les meilleures conditions d'utilisation, sans nécessité d'intervention de la part de l'opérateur.

# A wide range of solutions for cleaning and buffing operations

## Une vaste gamme de solutions pour nettoyer et satiner



### **Oscillating belt cleaning blower.**

The oscillating blower removes the process dust from the sanding belt and is of primary importance when sanding painted panels. The oscillating action is electronically controlled and greatly improves reliability. To reduce the consumption of compressed air to the minimum, the blowing action is timed and blowers only operate when a component is present.

### **Souffleur oscillant.**

Enlève efficacement les poussières d'usinage de la bande abrasive et est indispensable dans l'usinage de panneaux vernis. L'actionnement de l'oscillation au moyen de système électronique garantit fiabilité dans le temps alors que l'intervention temporisée (activée directement du passage de la pièce) permet de réduire au minimum la consommation d'air comprimé.



### **Panel cleaning unit with rotating air jets.**

This unit carefully removes sawdust from machined workpieces. The timed intervention of the unit, enabled when the workpiece is loaded into the machine, significantly reduces compressed air consumption (device photographed without safety grill).

### **Groupe de nettoyage des panneaux avec souffleurs rotatifs.**

Enlève très délicatement les résidus de poussière des pièces usinées; l'intervention temporisée du groupe, activée par l'entrée de la pièce dans la machine, réduit sensiblement la consommation d'air comprimé (dispositif photographié sans grille de sécurité).



### **GSO/200 – Outfeed oscillating buffer unit.**

This is particularly useful when finishing panels treated with open pore filler paints. The large diameter of the roller (200 mm), together with the oscillating movement, ensures a perfect finishing and a smooth even surface.

### **GSO/200 – Groupe satineur oscillant en sortie.**

Il est notamment indiqué pour la finition de panneaux traités avec des vernis de fond à pores ouverts. Le grand diamètre du rouleau (200 mm), associé au mouvement d'oscillation, garantit une finition parfaite et une bonne uniformité de la surface vernie.



# Sandya 16 S

## Standard equipment

- Control panel with dust-proof membrane keyboard
- Feed belt speed with 2 speeds variator
- Digital display showing working thickness
- Feed belt centring unit
- Rubber-coated floating presser rollers
- Electronically controlled belt oscillation system
- Diagnostic

## Sanding units and main options

- Calibrating sanding units with rollers; rollers diameters of 160, 200, 250 and 320 mm
- Sanding unit with "Plus" pad
- Combined unit with 175 mm diameter roller and "Plus" pad
- "XCE" Front crossbelt unit
- "HPL" Planer unit
- Grooved steel roller or rubber coated roller (with 20 to 85 sh hardness)
- Elastic sectional pad
- Electronic sectional pad with "HCC" system
- Increased main motor power, also with 2/3 speed or with inverter
- Version with independent motors for sanding units
- Feed belt drive with variable speed motor or inverter
- Floating pressure shoes
- Double rubber-coated grooved pressers rollers
- Oscillating blowers to clean sanding belts
- Outfeed auxiliary units with cleaning and buffing rollers
- Panel cleaning unit with rotating blowers
- Electronic positioner for work thickness
- Vacuum hold-down system
- "Logic" series electronic programmers
- Fixed worktable version with height from floor of 900 mm

## Dotation standard

- Tableau de commandes avec claviers à membrane anti-poussière
- Avancement tapis avec moto-réducteur à 2 vitesses
- Afficheur digital de l'épaisseur d'usinage
- Dispositif automatique de centrage tapis
- Rouleaux presseurs flottants en caoutchouc
- Système électronique d'oscillation des bandes
- Test de contrôle pour l'auto-diagnostic des pannes

## Choix des groupes opérateurs et principales options

- Groupes calibreurs ponceurs avec rouleaux de diamètre 160, 200, 250 et 320 mm
- Groupe de ponçage avec patin "Plus"
- Groupe combiné avec rouleau de diamètre 175 mm et patin "Plus"
- Groupe transversal antérieur "XCE"
- Groupe arbre à couteaux "HPL"
- Rouleaux en acier rainuré ou en caoutchouc (avec dureté de 20 à 85 sh)
- Patin élastique sectionné
- Patin sectionné électronique avec système "HCC"
- Moteurs principaux avec puissance majorée, aussi à 2/3 vitesse ou avec inverter
- Version machine avec moteurs indépendants sur les groupes opérateurs
- Avancement tapis avec moto-variateur ou inverter
- Presseurs à sabot flottant
- Doubles rouleaux presseurs gommés rainurés
- Souffleurs oscillants pour le nettoyage de la bande abrasive
- Groupes auxiliaires en sortie avec rouleaux nettoyeurs ou satineurs
- Groupe de nettoyage panneaux avec souffleurs rotatifs
- Positionnement électronique de l'épaisseur d'usinage
- Table à dépression
- Programmeurs électroniques de la série "Logic"
- Version machine avec table d'usinage à hauteur fixe du sol de 900 mm



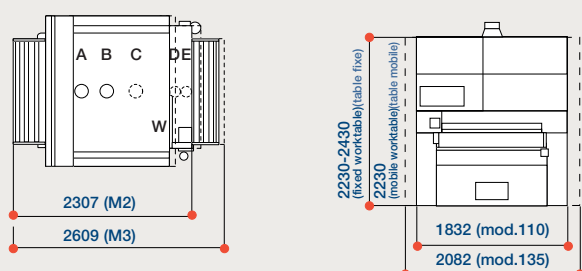
# Sandya 16 S



## Standard features/Caractéristiques techniques

|  |  |              | 110         | 135         |
|--|--|--------------|-------------|-------------|
| Working width  | Largeur utile d'usinage  | mm           | 1100        | 1350        |
| Min./max. working thickness (with mobile table)                          | Épaisseur mini./maxi. à usiner (avec table mobile)                               | mm           | 4 – 170     | 4 – 170     |
| Min./max. working thickness (with fixed table)                           | Épaisseur mini./maxi. à usiner (avec table fixe)                                 | mm           | 4 – 200     | 4 – 200     |
| Longitudinal sanding belts dimensions                                    | Dimensions des bandes abrasives longitudinales                                   | mm           | 1115 x 2620 | 1370 x 2620 |
| Crossbelt sanding belts dimensions                                       | Dimensions des bandes abrasives transversales                                    | mm           |             | 150 x 4900  |
| Standard motor power 1 <sup>st</sup> /2 <sup>nd</sup> group (M2 version) | Puissance standard moteur 1 <sup>er</sup> /2 <sup>ème</sup> groupe (version M2)  | kW (HP) (CH) | 11 (15)     | 11 (15)     |
| Standard motor power 1 <sup>st</sup> group (M3 version)                  | Puissance standard moteur 1 <sup>er</sup> groupe (version M3)                    | kW (HP) (CH) | 11 (15)     | 11 (15)     |
| Standard motor power 2 <sup>nd</sup> /3 <sup>rd</sup> group (M3 version) | Puissance standard moteur 2 <sup>ème</sup> /3 <sup>ème</sup> groupe (version M3) | kW (HP) (CH) | 11 (15)     | 11 (15)     |

## Overall dimensions Dimensions



## Hood diameter/Diamètre hottes

|   | 110 | 135 |                   |                                      |
|---|-----|-----|-------------------|--------------------------------------|
| A | 160 | 195 | Standard/Standard | mod./mod. M2-M3                      |
| B | 160 | 195 | Standard/Standard | mod./mod. M2-M3                      |
| C | 160 | 195 | Standard/Standard | mod./mod. M3                         |
| D | 160 | 160 | Option/Optionnel  | Brush unit/gr. brosse                |
| E | 160 | 160 | Option/Optionnel  | Rotating blowers/souffleurs rotatifs |

## Safety, what you should expect

At SCM safety for operator is not an optional. Right from the start, from the design stage onwards, all SCM machines are built with user safety in mind.

## Sécurité, ce que vous devez exiger

Pour SCM la sécurité de l'opérateur n'est pas une option. Dès sa conception, les performances et le fonctionnement de la machine sont scrupuleusement étudiés même au point de vue de leur impact sur les conditions de travail de l'opérateur.

## Noise - Dust/Bruit, Poussières

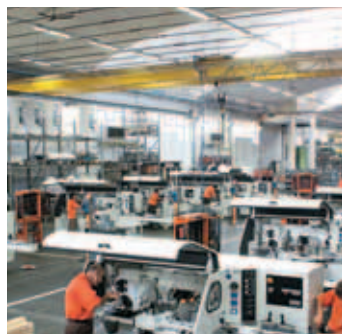
|  |                                |  |                                |  |  |
|--|--------------------------------|--|--------------------------------|--|--|
| Noise emission as per standards ISO 3746-1979 and operating condition according to standards ISO/DIS 7960 Enclosure R<br>Emission sonore suivante la norme ISO 3746-1979 et conditions de service selon les normes ISO/DIS 7960 Annexe R |                                |  |                                | Dust emission as per BG-GS-HO-05<br>Emission de poussières suivante la Norme BG-GS-HO-05 |  |
| Operator position Laeq [dB(A)]<br>Poste opérateur Laeq [dB(A)]   |                                |  |                                | [mg/m³]  |  |
| Component infeed<br>Entrée des pièces  |                                | Component outfeed<br>Sortie des pièces |                                | Position n.1 (at infeed)<br>Emplacement n°1 (en entrée)                                  | Position n.2 (at outfeed)<br>Emplacement n°2 (en sortie) |
| Without vacuum<br>Sans dépression  | With vacuum<br>Avec dépression | Without vacuum<br>Sans dépression      | With vacuum<br>Avec dépression |  |  |
| 82,4   | 83,9                           | 83,9                                   | 92,9                           | < 2  | < 2  |

In this catalogue, machines are shown with options. The firm reserves the right to modify technical specifications without prior notice.

Dans ce catalogue les machines sont présentées avec leurs options. La société se réserve le droit de modifier les données techniques et les dimensions sans préavis.

# SCM. The widest range of woodworking machines

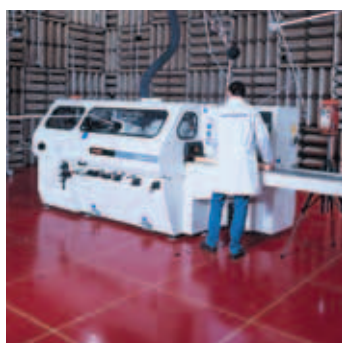
## SCM. La gamme la plus complète de machines à bois



SCM has been producing woodworking machinery for 50 years and represents the nucleus of SCM Group. With a total of 3000 employees, 18 factories, 23 subsidiaries and an export of 70%, SCM is one of the world's top producers of woodworking equipment. SCM produces, in premises certified according to ISO 9001 standards, the widest range of machines for secondary wood machining, from machines for small woodworking companies to CNC work centres, to high production integrated lines for the machining of solid wood. Specialized technicians all over the world are able to supply an efficient and rapid after-sale service to SCM customers because full use is made of a system of remote computerised diagnostics.



SCM fabrique des machines pour le travail du bois depuis 50 ans et constitue le noyau historique du groupe qui se place parmi les principaux producteurs mondiaux du secteur avec plus de 3000 salariés, 18 établissements, 23 filiales et une exportation de 70%. SCM produit, dans des usines certifiées selon les normes ISO 9001, la plus vaste gamme de machines pour la seconde transformation du bois allant des machines pour entreprises artisanales aux centres de travail à C.N., aux grandes lignes intégrées pour l'usinage du bois massif. Dans le monde entier des techniciens spécialisés fournissent un service après-vente rapide et efficace avec l'aide d'un système de diagnostic à distance informatisé.



SINCERT



**scm**





0000556204F

