

dmc m950 wet

湿式去毛刺和缎面精整机



CMS隶属于SCM集团——世界先进技术的领导者，涉及广泛的加工应用领域，如：木材，塑料，玻璃，石材，金属和复合材料等。集团公司的业务遍布全球，是先进制造业可靠的合作伙伴。其广泛的加工应用领域涵盖家具业，建筑业，汽车业，航空航天业，豪华游艇业及塑料加工行业在内的各个市场领域。SCM集团有效组织协助并研发了先进的工业系统，建立了三个大型的、高度专业化的制造中心，拥有超过40000名员工，在五大洲建立了广泛的业务。SCM集团：在工业机械和零部件领域中拥有最先进的技术和专利。

CMS SpA生产用于加工复合材料，碳纤维，铝，轻合金，塑料，玻璃，石材，金属的先进加工机床。由Pietro Aceti先生建厂于1969年，其宗旨是基于对客户生产需求的深入了解，为其提供定制的和最先进的解决方案。大量的技术创新源于持续的研发投入和对优质公司的并购，从而促使公司在各领域的业务持续增长。



CMS Metal Technology 品牌致力于生产用于金属加工和技术项目的机械，提供各种全套水射流切割系统、增压器以及干式或湿式去毛刺和缎面精整机。自90年代以来，得益于对Tecnocut的收购以及不断的内部发展，**CMS Metal Technology**，在全球范围内安装超过1500台，从而赢得了很高的国际声誉。**CMS Metal Technology** 是汽车、航空航天、机械加工、家具和工业建筑等各个领域主导产业的可靠合作伙伴。



dmc m950 wet

应用	4-5
DMC M950 WET 技术优势	6-7
标准配件	8-9
软件	10-11
技术数据	12-13
系列	14-15



家具 | 汽车 | 航天



缎面抛光 | 食品 | 室外设计

Genial.

Reliable.

Efficient.

Adaptable.

Technological solutions.

GREAT machines for metal processing.

湿式去毛刺和缎面精整机

DMC M950 WET

技术优势

湿式去毛刺和缎面精整机

DMC开发了设计紧凑且坚固的新款去毛刺-缎面精整机，专用于湿式加工。DMC m950 wet一机可容纳多达6个加工装置。可提供的加工装置包括：辊轴装置(R)、牵引盘(D)、砂布振荡刷(B)。由于机床采用模块化结构，可以更换单个加工装置或为以后添加新的加工装置提供可用空间。该特征使机床极为灵活且适应性强，可以使组成总是能够与不断变化的生产需求保持一致。

主要设备部件

- Hydra V-pad 10.4” 触摸屏控制面板，带有120个加工程序
- 机床顶部的过滤器可净化油雾(可选)
- 内置电机
- 不锈钢槽
- 干燥站：加工后的工件经过清洁和干燥站(可选)
- 装置快速锁紧系统
- 加工装置开/关
- 逆变器驱动装置电机(可选)
- 进料过厚安全检测
- 带有“无纺布”过滤器的外槽(可选)

主要采购商优势

- + **夹紧小于100mm的超精细工件。**装载区装有永久性电磁系统，用于有效夹紧锁定即使是尺寸小于100mm和厚度小于2mm的磁铁零件。
- + **干手：输出工件无加工残留。**由于输出端具有独立的涡轮鼓风机，因此工件没有水和油的残留物，便于存储和搬运。
- + **缎面精整：均匀且高品质的最佳精整。**每个加工装置的入口和出口都有17个喷嘴的电池装置，用于确保加工区进行最佳冷却：意味着可以进行P2000颗粒度的打磨精整，使得砂带寿命更长。
- + **适应性循环：0.01mm间距定位。**使用无刷电机对加工装置进行电子调节，通过Can Bus总线连接由机床PLC进行管理：根据刀具消耗以实现快速、精确的定位，获得持续的准确性。



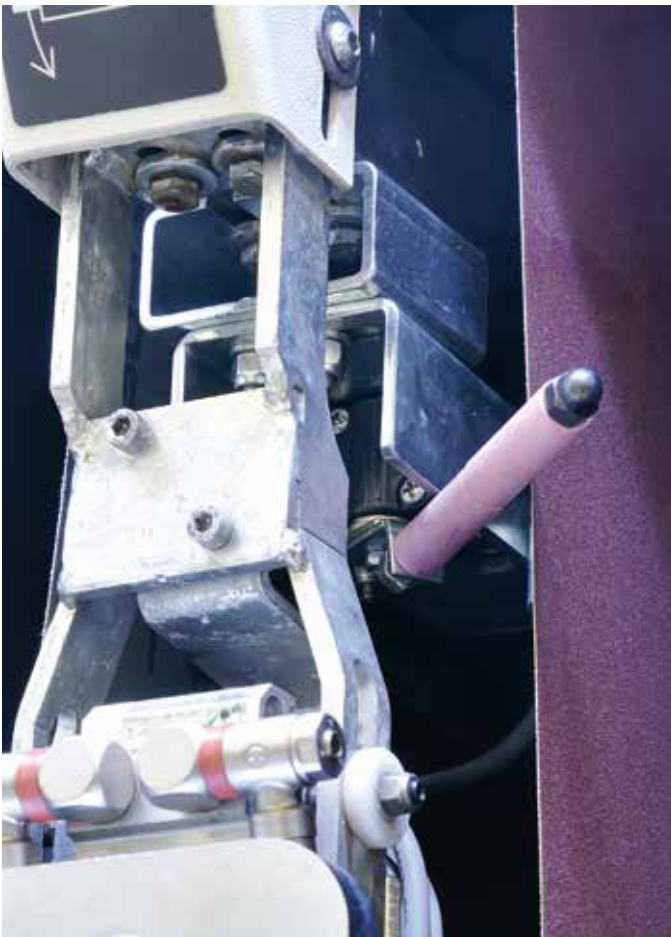
标准配件



砂轮组
通过无刷电机电动调节加工装置，可保证加工装置快速定位，精度不随时间变化。通过触屏控制面板可以显示当前砂带的厚度，包括磨损后或新砂带厚度，以始终在待加工材料的表面上保持恒定的预载荷。



不锈钢槽
不锈钢槽用于收集泥浆和再循环水/油乳化液。坚固的结构保证了在任何工作条件下性能长期保持不变。



砂带对中系统
由一个散射微动开关进行机械管理，涂有陶瓷材料，接触砂带的边缘。该装置可连续对中厚度达5 mm的任何类型的研磨帆布带和砂布带，保证在水/油乳液环境下无与伦比的使用寿命。

DMC M950 WET

软件

机器的所有管理软件均归CMS公司所有，由公司工程师设计，并根据客户提供的信息进行优化。用户界面及其简单可靠，可满足最苛刻用户的需求。

HYDRA控制的主要功能：

- 管理加工厚度
- 管理传送带进给速度、砂带转速和刷子的速度
- 调节磨盘组件的工作高度
- 依次自动启动主电机
- 激活和定时控制砂带清洁风机和工件清洁风机
- 机器运行报告（运行小时数/开机小时数）
- 管理机器的异常报警和电子板卡的故障诊断
- 通过直方图显示砂带的磨损情况（可选）



标配HYDRA V-PAD电子控制

“Hydra V-Pad” 控制允许从显示器设置 所有加工参数。

- 特点：
- 10.4” 触屏
 - 用户可设置120种程序
 - 实时检查机器运行是否正常。

集成有电脑的EYE-M控制台和HYDRA-PC控制器（选配）

该装置连接至机器，配有无风扇工业电脑（PC Panel），防护级别IP53，适合在最严酷的环境下工作。21.5” 彩色触屏可对机器参数进行高级控制，由于能够连接至LAN网络，因此与外部链接非常简单。

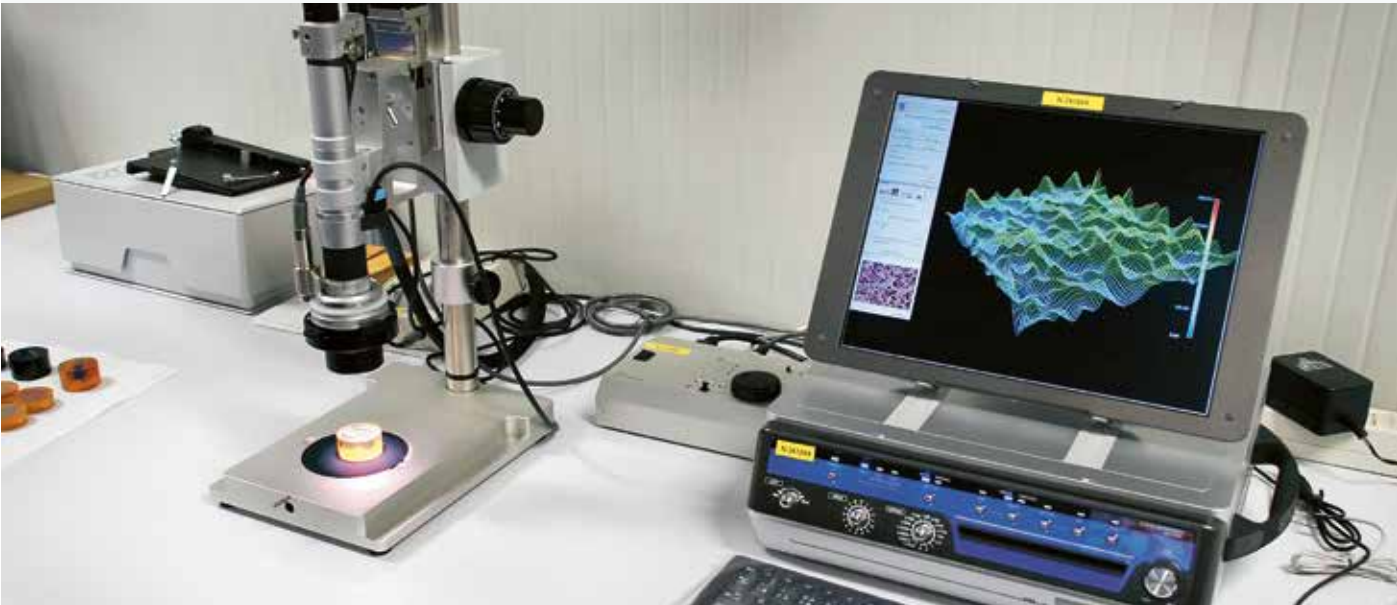
主要特点：

- 最多可保存1999个工作程序
- 生产报告
- 管理机器报警和诊断故障，配有手册便于识别
- 配有电子版使用和维护手册
- 连接至LAN网络

结合远程服务，该设备可提供符合工业4.0技术要求的先进工业解决方案。



专为研究柔性研磨机处理材料和砂带而设计的卓越结构，还可对诸如Corian®、惰性材料、石英、聚氨酯、岩棉、纤维水泥等创新材料进行精加工。加工单元由高度专业的人员进行管理，配备用于分析待加工材料及各种研磨部件的精密仪器。由于拥有许多演示机床，能够进行任何加工测试，当客户的柔性研磨机床在进行一个流程遇到任何问题时，可以快速而详细地提供最佳的信息，并获得市场要求的新型饰面。



DMC M950 WET

技术数据



DMC M950 WET: 技术数据	
加工装置数量	3 - 6
加工有效宽度	950 mm
最小/最大标准加工厚度 (固定工作台)	0,5 ÷ 200 mm
砂带尺寸	950 x 2620 mm
工作台固定高度	930 mm
皮带前进速度	0,5 ÷ 10 m/min

技术数据可能会根据不同的组成而有所不同。为清楚地展示，在某些照片的机器中会配有一些配件。公司有权在不预先通知的情况下更改某些技术数据，这些更改不会影响到CE法规的安全要求。



根据法规EN 1870-13:2007+A1:2009规定的运行条件，
检测到的最高噪声级别为：
运行时的声压为89 dbA（根据EN ISO 11202:1995法规进行测量，不确定系数K = 4 dB）
运行时的声功率为101 dbA（根据EN ISO 3746:1995法规进行测量，不确定系数K = 4 dB）

虽然上述的“常规”噪音值与操作员8小时以上的平均个人暴露时间之间存在相关性，操作员的实际噪音感知还取决于实际的运行条件、暴露的时间、工作地点声音性质、是否存在更多噪声源（即附近其他机器数量和工艺流程）等。

适用于金属和高科技产 品加工的

CMS METAL TECHNOLOGY 系列

水射流切割机



TECNOCUT SMARTLINE



TECNOCUT PROLINE



TECNOCUT AQUATEC



TECNOCUT WATERSPEEDY S

增压器



TECNOCUT EASYPUMP



TECNOCUT JETPOWER EVO



TECNOCUT GREENJET EVO

干式去毛刺和缎面精整机



DMC M950



DMC EUROSYSTEM



DMC METALSYSTEM

湿式去毛刺和缎面精整机



DMC M950 WET



DMC TOP METAL



C.M.S. SPA

via A. Locatelli, 123 - 24019 Zogno (BG) - IT

Tel. +39 0345 64111

info@cms.it

cms.it

a company of **scm**  **group**