

## Linea Unisand K

Wide belt sanding line (top and bottom units)  
Ligne de calibrage-ponçage inférieure-supérieure  
Línea de calibrado y lijado inferior-superior

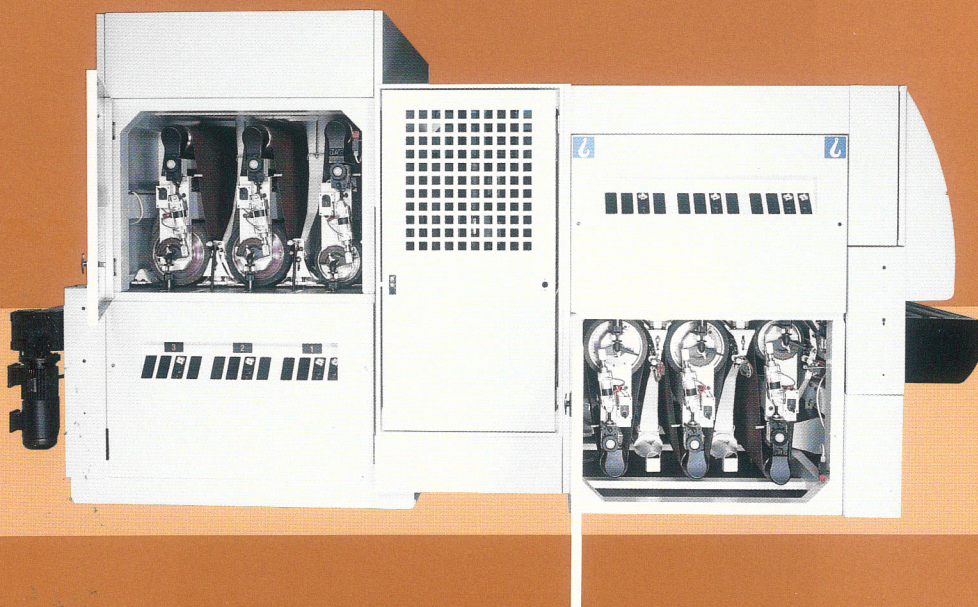
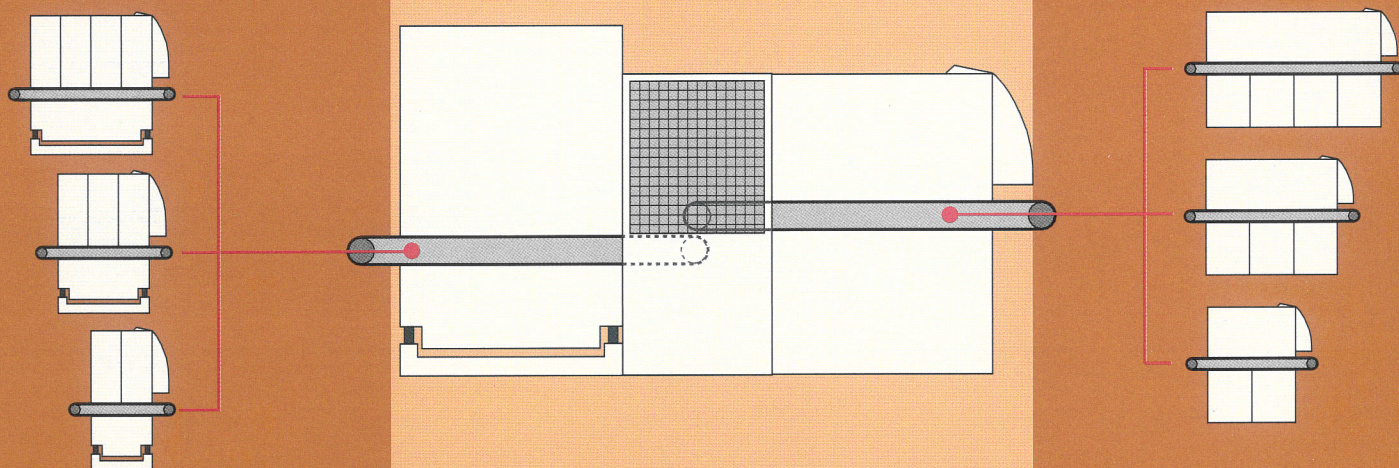


**DMC**

**Compact line  
configurations.**

**Configurations lignes  
compactes.**

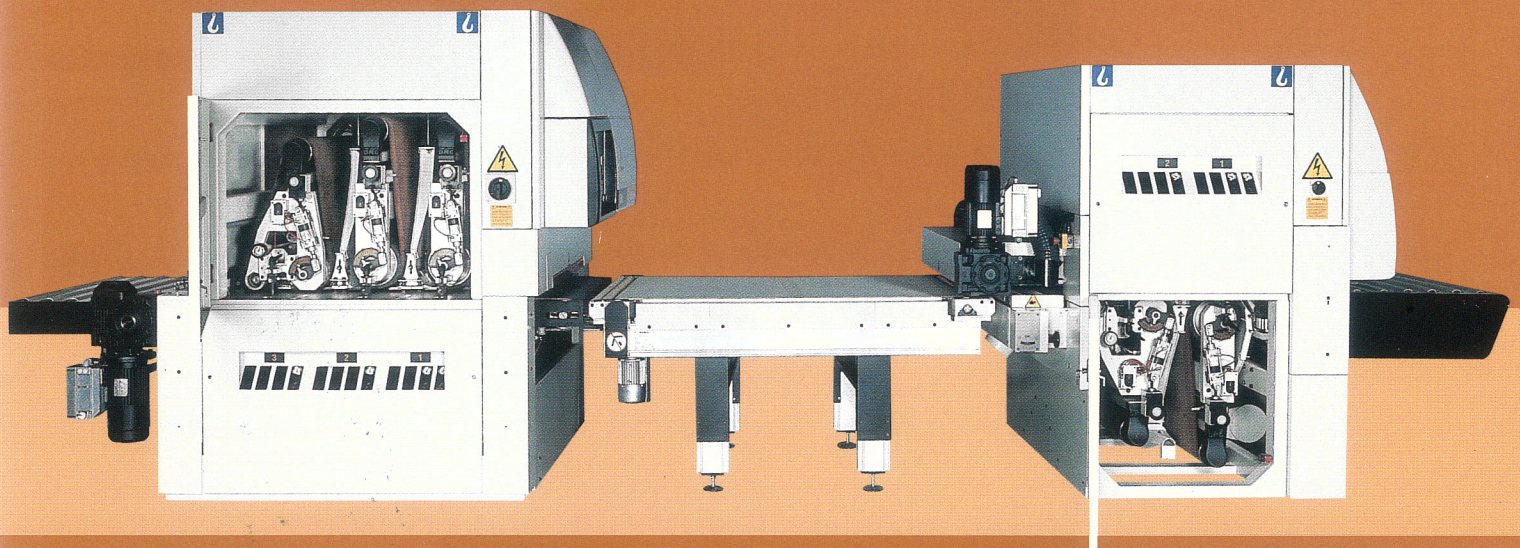
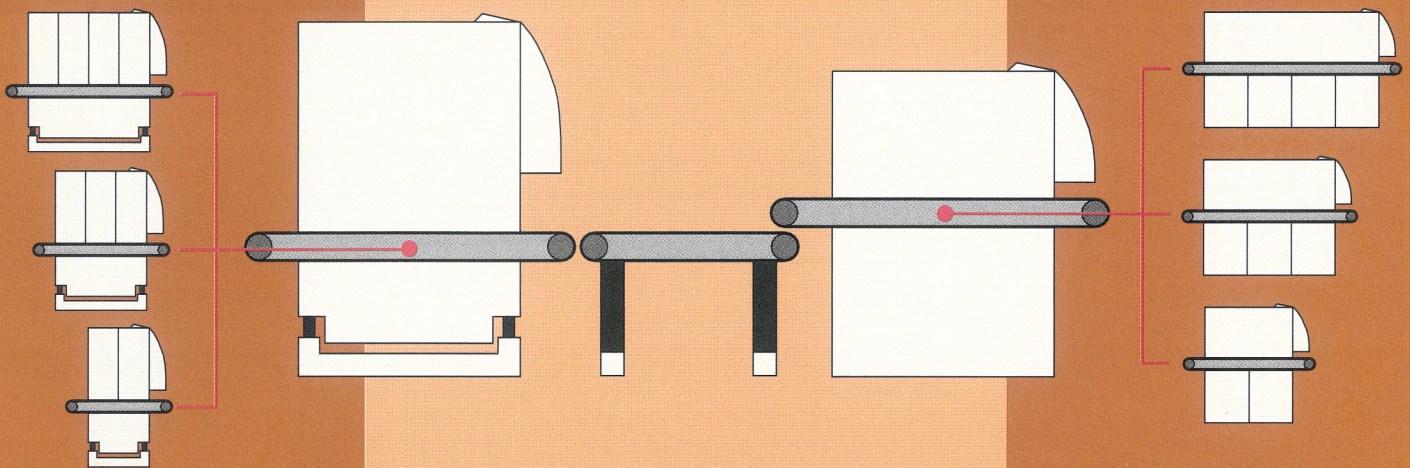
**Configuraciones  
líneas compactas.**



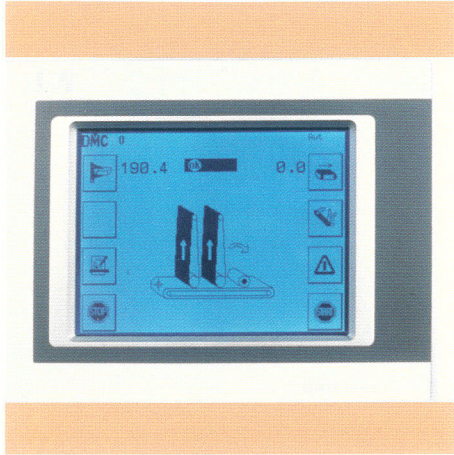
**Line configurations  
with Transfer  
conveyors.**

**Configurations lignes  
avec Transfer.**

**Configuraciones  
líneas con Transfer.**



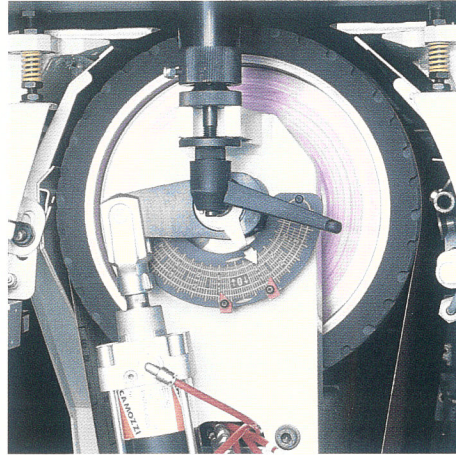
Productivity, reliability, precision. Uncompromising quality.  
 Productivité, fiabilité, précision. Sans compromis.  
 Productividad, fiabilidad, precisión. Sin compromisos.



**Hydra "V-Pad" electronic control unit.** The touch-screen keypad enables quick, easy control of all machine functions.

**Commande électronique Hydra "V-Pad".** Un clavier virtuel intuitif (écran tactile) permet de gérer simplement et rapidement toutes les fonctions de la machine.

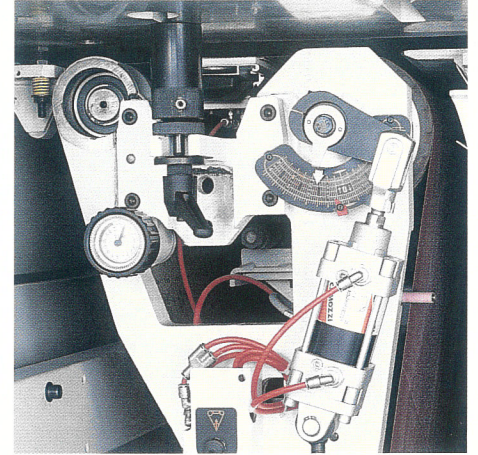
**Control electrónico Hydra "V-Pad".** Un teclado virtual intuitivo (touch-screen) permite gestionar de manera fácil y rápida todas las funciones de la máquina.



**"R-CL" roller unit.** The calibrating-sanding unit can be fitted with a roller with a diameter of 250 or 320 mm. The roller can be either grooved steel or rubber-coated (from 20 to 85 shore hardness).

**Groupe à rouleau "R-CL".** Le groupe de calibrage-ponçage peut être équipé d'un rouleau de 250 ou 320 mm de diamètre, en acier rainuré ou avec revêtement en caoutchouc (dureté de 20 à 85 sh).

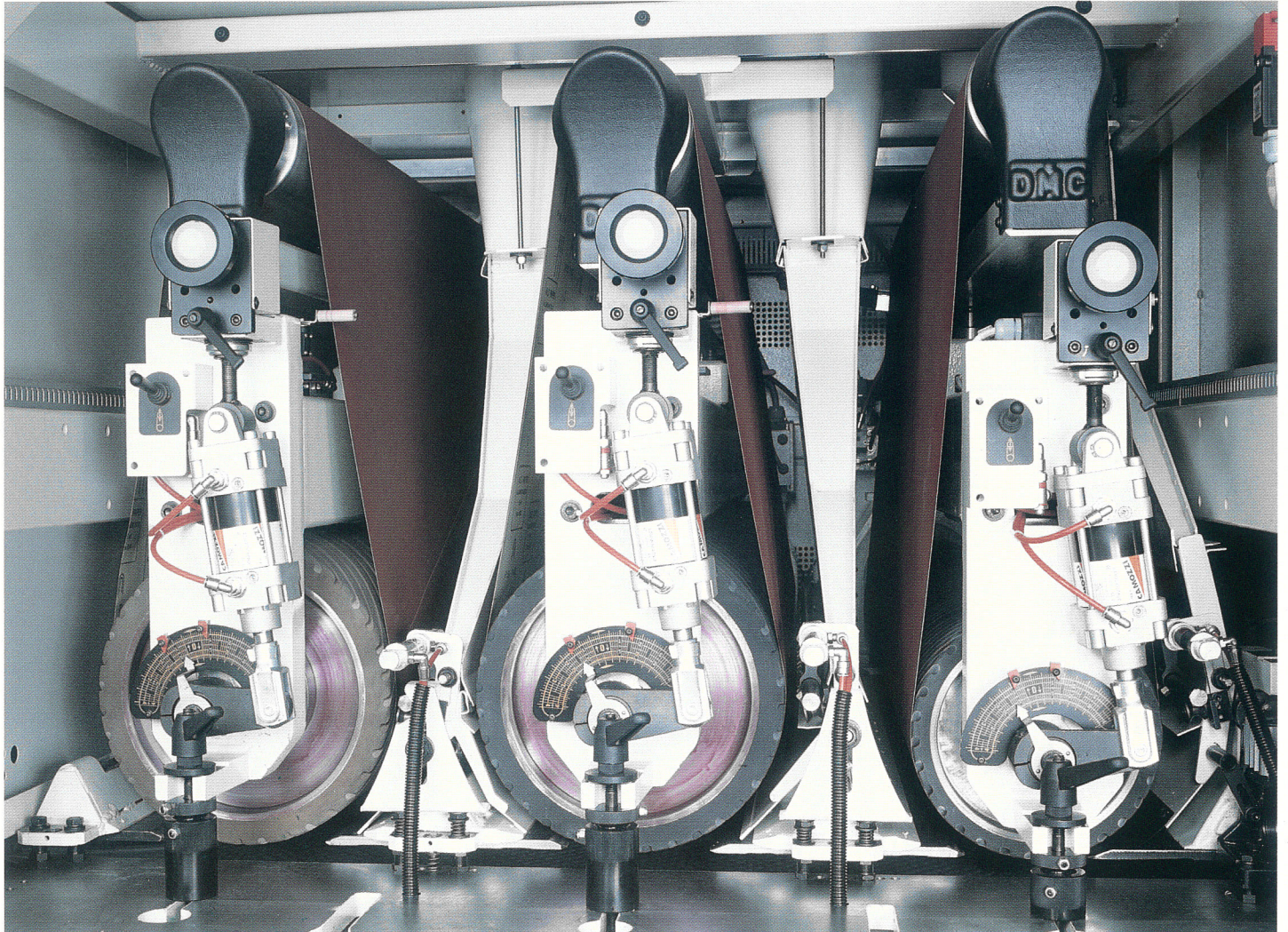
**Grupo de rodillo "R-CL".** El grupo de calibrado/lijado puede equiparse con un rodillo de 250 ó 320 mm de diámetro, de acero ranurado o recubierto de caucho (de 20 a 85 sh).



**"K" combi unit.** The possibility of adding a combined roller-pad unit to a bottom machine extends the flexibility of Unisand K lines to levels previously only possible with top machines.

**Groupe combiné "K".** Le groupe combiné à rouleau et patin peut également être monté sur la machine inférieure : la souplesse d'utilisation réservée jusqu'à présent aux machines supérieures s'étend donc désormais aux lignes Unisand K.

**Grupo combinado "K".** La posibilidad de acoplar el grupo combinado rodillo-patin también en la máquina inferior proporciona a las líneas Unisand K una flexibilidad de uso reservada hasta ahora sólo a las máquinas superiores.



# Linea Unisand K

Wide belt sanding line (top and bottom units)  
Ligne de calibrage-ponçage inférieure-supérieure  
Línea de calibrado y lijado inferior-superior



**DMC**



New Unisand K lines:  
ready for any challenge.

Nouvelles lignes Unisand K:  
prêtes à affronter  
tous les défis possibles.

Nuevas líneas Unisand K:  
preparadas para afrontar  
cualquier reto.

The new Unisand K calibrating-sanding lines are the ideal solution for all those woodworking companies who want to maximise their productivity without making any compromises on quality. Strong machine structures. Quality components. The long standing experience of a world-wide after-sales network. These are just some of the factors guaranteeing the safety and reliability that one has come to expect from an industrial sanding line.

Les nouvelles lignes de calibrage-ponçage Unisand K sont la solution idéale pour toutes les entreprises qui désirent maximiser leur productivité sans renoncer à la qualité de leurs usinages. La robustesse des structures, la qualité des composants et l'expérience d'un service hautement professionnel et actif dans le monde entier offrent par ailleurs toute la fiabilité et la sécurité que doit présenter une ligne de production industrielle.

Las nuevas líneas de calibrado-lijado Unisand K representan la solución ideal para todas las empresas que desean maximizar la productividad, sin renunciar a una elaboración de calidad. Las estructuras robustas, la calidad de los componentes y la experiencia de un servicio profesional al máximo y activo en todas partes del mundo, ofrecen toda la fiabilidad y la seguridad que se espera de una línea de producción industrial.



## Linea Unisand K

CE machine configuration.  
Machines en configuration CE.  
Máquinas en configuración C.E.

# Working units and main options

## Groupes d'usinage et dispositifs principaux

## Unidad de trabajo y dispositivos principales

### Standard specification

Hydra "V-Pad" electronic controller
Inverter controlled feed mat speed
Rear drive roller of feed mat is rubber-coated
Electronic belt oscillation system

### Working units and options

Versions with 2, 3 or 4 longitudinal units
Sanding units with 250 mm or 320 mm diameter rollers
Pad sanding unit
Combi-unit with combined roller and pad
Grooved steel or rubber coated calibrating-sanding rollers
EPICS electronic sectional pads (with pad sector centre-to-centre of 30 or 16 mm)
CHP cutter head planer
Vacuum hold-down table
Reverse rotation of sanding belts
Uprated motors
Floating pressing shoes
Cleaning and buffing rollers
Hydra electronic controller

### Équipement standard

Commande électronique Hydra "V-Pad"
Avancement du tapis par variateur de vitesse
Rouleau arrière d'entraînement du tapis revêtu de caoutchouc
Système électronique d'oscillation des bandes

### Groupes d'usinage et dispositifs principaux

Versions machine à 2, 3 ou 4 groupes d'usinage longitudinaux
Groupe d'usinage avec rouleau de 250 mm ou 320 mm de diamètre
Groupe d'usinage avec patin
Groupe d'usinage combiné avec rouleau-patin
Rouleaux de calibrage-ponçage en acier rainuré ou revêtus de caoutchouc
Patins sectionnés électroniques EPICS (avec entraxe de fractionnement des secteurs de 30 ou 16 mm)
Groupe arbre-dégau CHP
Table à dépression
Inversion du sens de rotation de la bande abrasive
Moteurs principaux avec puissance majorée
Sabots presseurs flottants
Rouleaux nettoyeurs et satineurs
Commandes électroniques Hydra

### Dotación estándar

Control electrónico Hydra "V-Pad"
Avance cinta mediante inversor
Rodillo posterior de arrastre banda recubierto en caucho
Sistema electrónico de oscilación de las bandas

### Grupos operadores y principales dispositivos

Versiones máquina de 2, 3, 4 grupos operadores longitudinales
Grupo operador con rodillo de 250 mm ó 320 mm de diámetro
Grupo operador de patin
Grupo operador combinado rodillo-patin
Rodillos calibradores/lijadores de acero ranurado o recubiertos en caucho
Patines seccionados electrónicos EPICS (con distancia entre ejes de fraccionado de los sectores de 30 ó 16 mm)
Grupo eje de cepillado CHP
Mesa de depresión
Inversión del sentido de rotación de la banda abrasiva
Motores principales con potencia aumentada
Prensos de bisel flotante
Rodillos limpiadores y satinadores
Controles electrónicos Hydra

## Overall dimensions - Dimensions hors tout - Dimensiones totales

### Top machine Machine à bandes supérieure Máquina superior

**A**

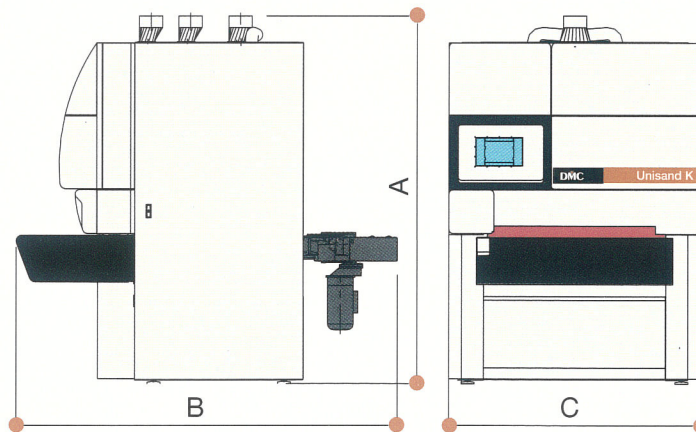
Fixed worktable  
(min/max)  
Table fixe  
(min/max)  
Mesa fija  
(min/max)  
**2240/2440**

**B**

M2	M3	M4
<b>2260</b>	<b>2600</b>	<b>3010</b>

**C**

Version 110	Version 135
Version 110	Version 135
Version 110	Version 135
<b>2020</b>	<b>2270</b>



### Bottom machine Machine à bandes inférieures Máquina inferior

**A**

**2050**

**B**

M2	M3	M4
<b>2320</b>	<b>2660</b>	<b>3070</b>

**C**

Version 110	Version 135
Version 110	Version 135
Version 110	Version 135
<b>2050</b>	<b>2300</b>

## Technical specifications - Caractéristiques techniques - Características técnicas

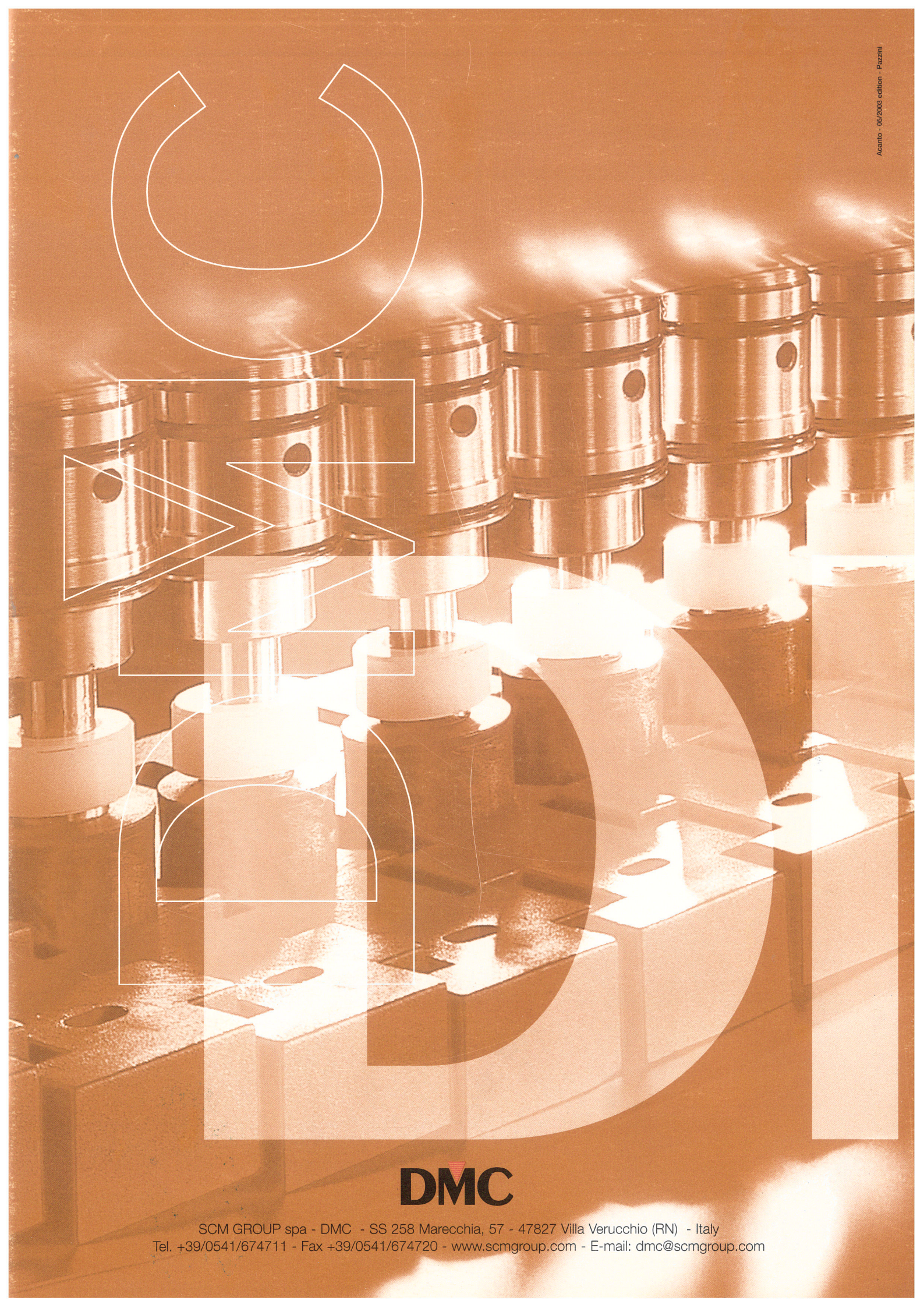
**1100 1350**

Working width	Largeur utile de travail	Ancho útil de trabajo	mm	1100	1350
Min/max working thickness	Épaisseur de travail mini et maxi	Espesor mínimo y máximo de trabajo	mm	5-160	5-160
Sanding belt width	Largeur des bandes abrasives	Ancho bandas abrasivas	mm	1115	1370
Sanding belt length	Longueur des bandes abrasives	Desarrollo bandas abrasivas	mm	1900	1900
Standard power for main motors	Puissance de base du moteur, groupe d'usinage	Potencia base motor grupo transversal operador	Kw (Hp)	11 (15)	11 (15)
Variable feed mat speed	Vitesse variable d'avancement du tapis	Velocidad variable de avance cinta	m/min	3,5-18	3,5-18

The manufacturer reserves the right to bring technical modifications without prior notice. Modifications in no way effect compliance with CE mark safety standards. Some photos show machines fitted with optional devices. These configurations are for the purposes of illustration only and are in no way binding.

Les caractéristiques de construction ainsi que les données techniques peuvent être modifiées à tout moment, sans aucun préavis, en aucun cas ces modifications ne portent préjudice au respect des normes de sécurité CE. Pour des exigences de démonstration, certaines photos peuvent présenter des machines équipées de dispositifs optionnels.

Las características de fabricación y los datos técnicos pueden modificarse en cualquier momento y sin la obligación de notificación previa; tales cambios, en todo caso, serán conformes con las normas de seguridad CE. Por motivos de demostración, es posible que algunas fotos muestren máquinas con dispositivos opcionales.



**DMC**

SCM GROUP spa - DMC - SS 258 Marecchia, 57 - 47827 Villa Verucchio (RN) - Italy  
Tel. +39/0541/674711 - Fax +39/0541/674720 - [www.scmgroup.com](http://www.scmgroup.com) - E-mail: [dmc@scmgroup.com](mailto:dmc@scmgroup.com)