

# dmc eurosystem md

Sbavatrice-satinatrice  
Deburring-finishing machine

TCEUROS-03181E KOMMA

METAL



DMC EUROSYSTEM MD

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 scm group



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 4.000 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 4,000 workers and operating in all 5 continents. SCM Group: the most advanced skills and know-how in the fields of industrial machinery and components.*

*CMS SpA realizza macchine e sistemi per la lavorazione di materiali compositi, fibra di carbonio, alluminio, leghe leggere, plastica, vetro, pietra e metallo. Nasce nel 1969 da un'idea di Pietro Aceti con l'obiettivo di offrire soluzioni personalizzate e all'avanguardia, basate sulla profonda conoscenza del processo del cliente. Rilevanti innovazioni tecnologiche, generate da importanti investimenti in ricerca e sviluppo e acquisizioni di aziende premium, hanno consentito una crescita costante nei vari settori di riferimento.*

*CMS SpA manufactures machinery and systems for the machining of composite materials, carbon fibre, aluminium, light alloys, plastic, glass, stone and metals. It was established in 1969 by Mr Pietro Aceti with the aim of offering customized and state-of-the-art solutions, based on the in-depth understanding of the customer's production needs. Significant technological innovations, originating from substantial investments in research and development and take-overs of premium companies, have enabled constant growth in the various sectors of reference.*

# dmc eurosystem md

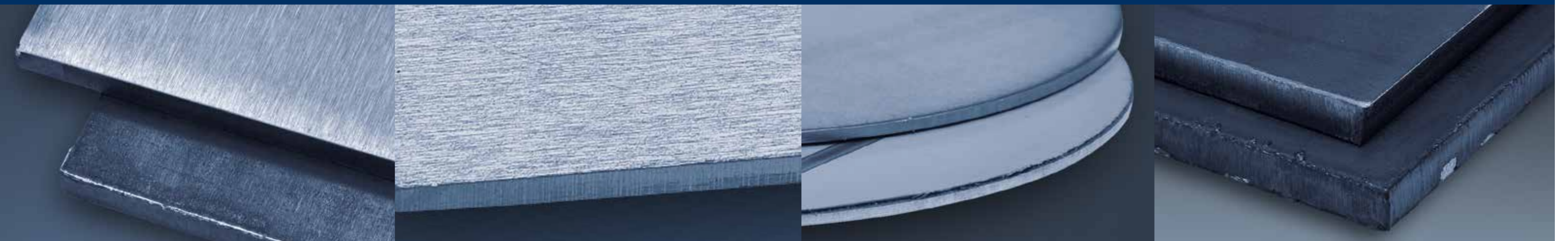
<b>APPLICAZIONI</b> APPLICATIONS	4-5
<b>BENEFICI TECNOLOGICI</b> TECHNOLOGY BENEFITS	6-7
<b>GRUPPI OPERATORI</b> OPERATING UNITS	8-13
<b>DISPOSITIVI AUSILIARI</b> AUXILIARY DEVICES	14-15
<b>SOFTWARE</b> SOFTWARE	16-17
<b>DIMENSIONI</b> OVERALL DIMENSIONS	18-19



# APPLICATIONS



*automotive automotive alimentare food industry impianti di ventilazione industrial ventilation strutture metallo metal structures lavorazioni metalli metals processing*



# DMC EUROSISTEM MD TECHNOLOGY BENEFITS

## SOLUZIONI ALL'AVANGUARDIA PER IL TRATTAMENTO DELLE SUPERFICI METALLICHE

DMC Eurosystem md è la sbavatrice satinatrice per lavorazioni a secco, in grado di coniugare l'elevata qualità delle lavorazioni con la flessibilità e la capacità di soddisfare le più diverse esigenze produttive. La ricca dotazione standard e gli innumerevoli dispositivi opzionali rendono questa macchina ideale per le medie imprese moderne e dinamiche.

- **SICUREZZA**  
Tappeto ad elevata aderenza e dispositivo di depressione del banco per la tenuta dei pezzi piccoli.
- **PRATICITÀ**  
Controllo touch a colori "Hydra V-Pad" per la gestione e la memorizzazione dei programmi di lavoro.
- **MODULARITÀ**  
Soluzioni specifiche per ogni esigenza.
- **AFFIDABILITÀ**  
Trasmissione efficiente tramite cinghie Poly-V.
- **PRODUTTIVITÀ**  
Nastri a lungo sviluppo 2.620 mm per una maggiore durata e larghezza di lavoro 1.350 mm per un maggiore numero di pezzi lavorabili.
- **VERSATILITÀ**  
Sistemi rapidi di cambio utensile e estrazione del gruppo a dischi per una sostituzione veloce dei dischi abrasivi.

## FIRST-CLASS SOLUTIONS FOR METAL SURFACES DEBURRING AND FINISHING

DMC Eurosystem md dry deburring finishing machines combine both top quality machining and system flexibility to meet a wide variety of production requirements. Based on a rich package of standard features and countless devices, this machine is the ideal solution for mid-sized modern and dynamic manufacturing companies.

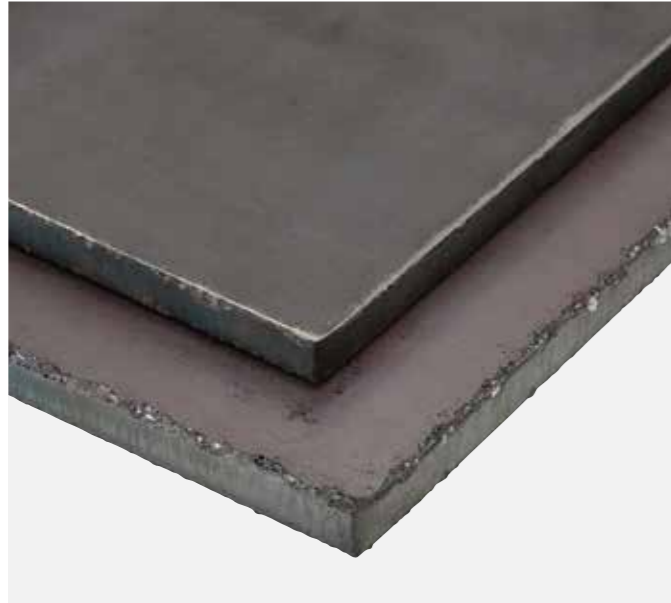
- **SAFETY**  
High adhesion effect conveyor belt combined with vacuum of work table allows the processing of small and thin workpieces.
- **USER-FRIENDLINESS**  
Management and storing of working programs through color touch screen "Hydra V-Pad" control panel.
- **MODULAR STRUCTURE**  
Flexible working unit placement offers solutions for any production requirement.
- **RELIABILITY**  
High efficiency power transmission through the use of Poly-V drive belts (on working unit drive motors).
- **PRODUCTIVITY**  
Abrasive belts length 2.620 mm for long life and working width 1.350 mm for wide or multiple machinable pieces.
- **VERSATILITY**  
Quick tool change systems and extractable discs unit for fast replacement of abrasive discs.



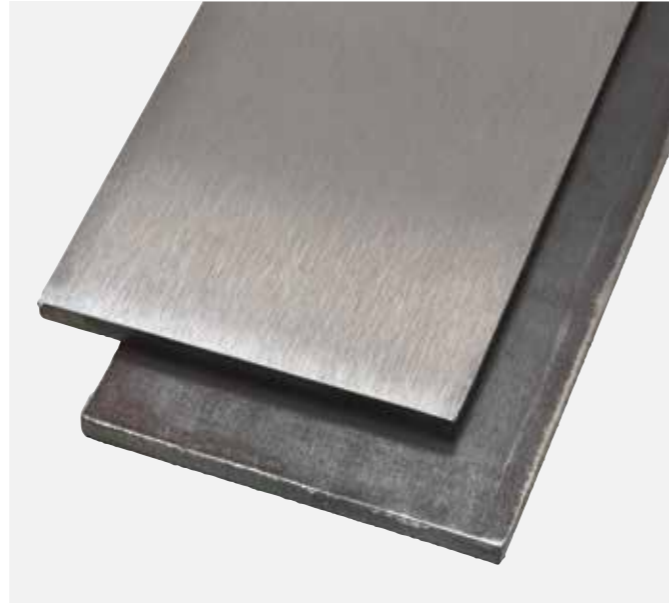
# DMC EUROSISTEM MD

# DMC EUROSISTEM MD WORKING UNITS

**RIMOZIONE DELLA BAVA PRIMARIA**  
*PRIMARY BURR REMOVAL*



**RIMOZIONE DELLA CALAMINA**  
*OXIDE REMOVAL*



**SBAVATURA CON FILM PROTETTIVO**  
*DEBURRING ON VINYL-COATED MATERIAL*



**SATINATURA - FINITURA**  
*SATINIZING-FINISHING PROCESSING*



## **GRUPPO RULLO**

Sono disponibili numerose tipologie di rulli di contatto, in funzione delle specifiche esigenze di sbavatura o finitura della superficie:

- diametri disponibili: 250 e 320 mm
- superficie con scanalature elicoidali (per il raffreddamento)
- rivestimento in gomma resistente all'olio e al calore
- elevate potenze disponibili (fino a 22 kW)

## **ROLLER UNIT**

A wide range of contact rollers are available to meet any specific deburring or finishing application:

- diameters of 250 and 320 mm
- helical grooving (for cooling)
- oil and heat resistant rubber coatings
- high motor powers up to 22 kW

## **NASTRI CON SVILUPPO 2620 MM**

Maggior produttività e qualità

## **AMPIA POSSIBILITÀ DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI LAVORO**

Possibilità di lavorare con nastri di grosso spessore e rulli in panno abrasivo

## **CINGHIA DI TIPO POLY-V**

Trasmissione efficiente e silenziosa

## **SISTEMA DI AUTOTENSIONAMENTO DELLA CINGHIA**

Massima potenza disponibile

## **VISUALIZZATORE DIGITALE**

Rapidità e precisione di posizionamento

## **LONG BELTS 2620 MM**

for greater productivity and finishing quality

## **WIDE RANGE ADJUSTMENT OF THE ROLLER WORKING POSITION**

Allows the ability to equip the unit with very thick abrasive cloth belts and non-woven abrasive drums

## **POLY-V BELT**

Efficient and silent power transmission

## **AUTOMATIC DRIVE BELT TENSIONING**

Maximum available power delivery

## **DIGITAL READ-OUT**

For quick and accurate positioning

# DMC EUROSISTEM MD

# DMC EUROSISTEM MD WORKING UNITS

## ARROTONDAMENTO DELLO SPIGOLO EDGE ROUNDING



## RIMOZIONE DELL'OSSIDO DAI BORDI OXIDE REMOVAL



### PRECISIONE DI POSIZIONAMENTO E MEMORIZZAZIONE NEI PROGRAMMI DI LAVORO

Parametri di lavorazione sempre aggiornati

### MOTORE DA 15 KW REGOLATO DA INVERTER

Potenze, velocità e flessibilità per ogni operazione

### OSCILLAZIONE LATERALE REGOLATA DA INVERTER (OPZ)

Combinazione della velocità più idonea in funzione della lavorazione

### ESTRAZIONE LATERALE DEL GRUPPO

Manutenzione e cambio utensile semplice e veloce

### DOPPIA FILA DI DISCHI CONTROROTANTI

Maggior efficacia di lavorazione

### POSITIONING ACCURACY AND STORING IN WORKING PROGRAM

Always updated programs.

### INVERTER DRIVEN MOTORS FROM 15 KW

Power, speed and production flexibility for any operation

### LATERAL OSCILLATION OF WORKING UNIT ADJUSTED BY INVERTER (OPT)

Allows the operator to choose the best speed combination depending on the specific type of operation or finish required.

### LATERAL EXTRACTION OF WORKING UNIT

Easy and fast tool change and maintenance operations

### DOUBLE ROW OF COUNTER - ROTATING DISCS

High machining efficiency



### GRUPPO DISCHI

Il gruppo a doppia fila di dischi può essere allestito con diverse tipologie di spazzole, in funzione della particolare lavorazione da svolgere, dall'arrotondamento dello spigolo alla rimozione dell'ossido dai bordi.

### DISCS UNIT

The double row discs unit can be equipped with different styles of brushes for each specific process such as edge rounding, edge oxide removal and surface patterns.



# DMC EUROSISTEM MD WORKING UNITS

## GRUPPO PATTINO

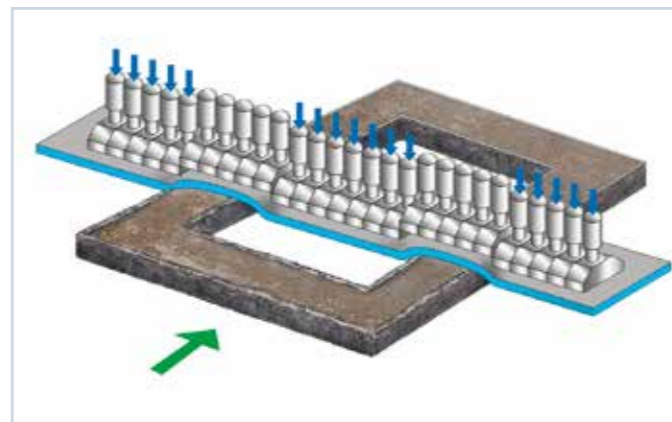
Il gruppo pattino sezionato "EPICS" è costituito da una speciale traversa monolitica all'interno della quale sono alloggiati i cilindri di attivazione dei singoli settori che consentono di effettuare operazioni di sbavatura o finitura satinata su qualsiasi superficie, anche le più irregolari.

## PAD UNIT

The "EPICS" sectioned pad consists of a special monolithic rail which houses the cylinders that activate the single sectors and guarantee deburring or satinizing finishing on even the most uneven metal surfaces.



## SATINATURA E SBAVATURA DI SUPERFICI IRREGOLARI SATINIZING AND DEBURRING OF UNEVEN SURFACES



*Grazie all'ampia escursione dei pistoncini ed al sistema a doppio effetto (spinta e controspinta pneumatiche regolabili), il pattino "EPICS" garantisce in ogni punto la massima sensibilità e precisione su ogni tipo di applicazione.*

Thank to the wide vertical range of each plunger and double action system (adjustable pneumatic push/counter push), the "EPICS" pad guarantees maximum sensitivity and precision in any type of deburring-sanding-finishing application.

## SPAZZOLATURA SATINIZING EFFECT



## GRUPPO IN PANNO ABRASIVO

Il gruppo rullo in panno abrasivo di diametro 200 mm permette di ridurre le creste di rugosità, consentendo un migliore risultato di finitura.

## NOT WOVEN ABRASIVE DRUM UNIT

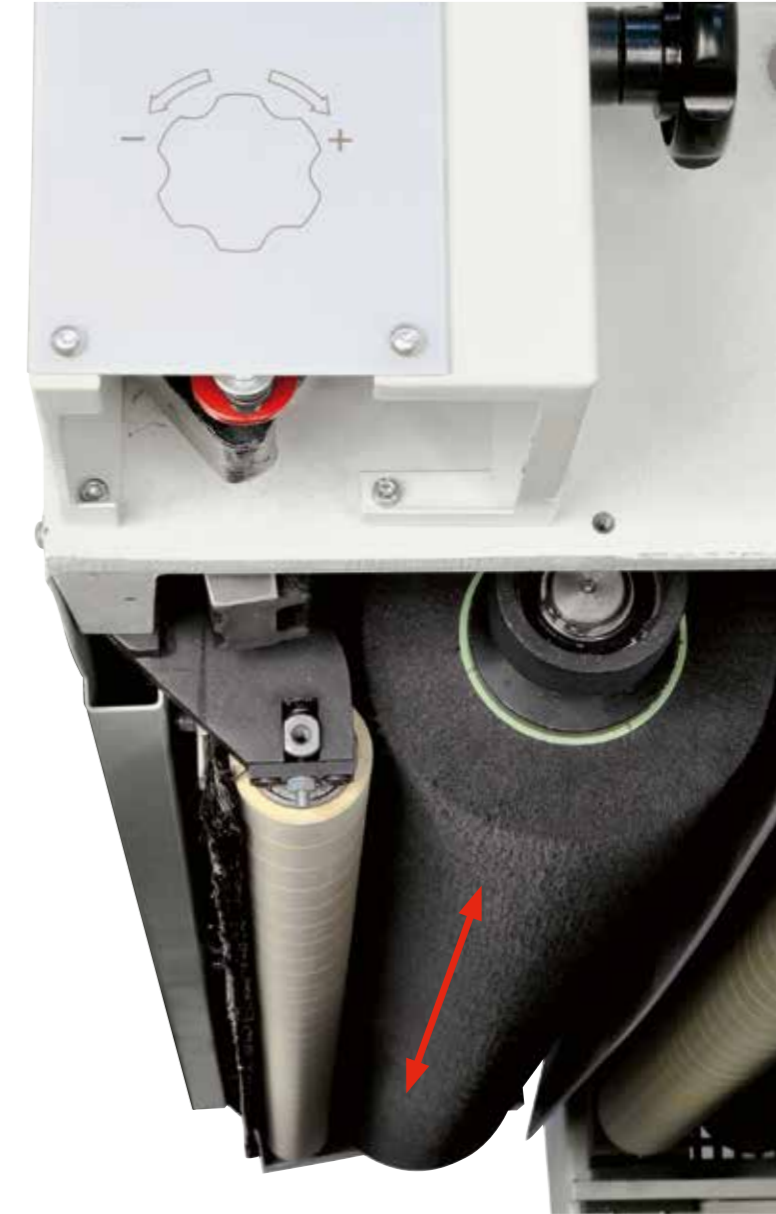
The non woven abrasive drum unit equipped with a 200 mm diameter reduces surface ridges and roughness, creating a better finish on surfaces.

## SISTEMA DI OSCILLAZIONE LATERALE DELLA SPAZZOLA

Questa funzione consente di ottenere una finitura più uniforme su tutta l'area del pezzo.

## LATERAL OSCILLATION SYSTEM OF THE BRUSH ROLLER

The action creates a more uniform finishing effect on the full surface area of the workpiece being processed.



# DMC EUROSISTEM MD

# DMC EUROSISTEM MD AUXILIARY DEVICES

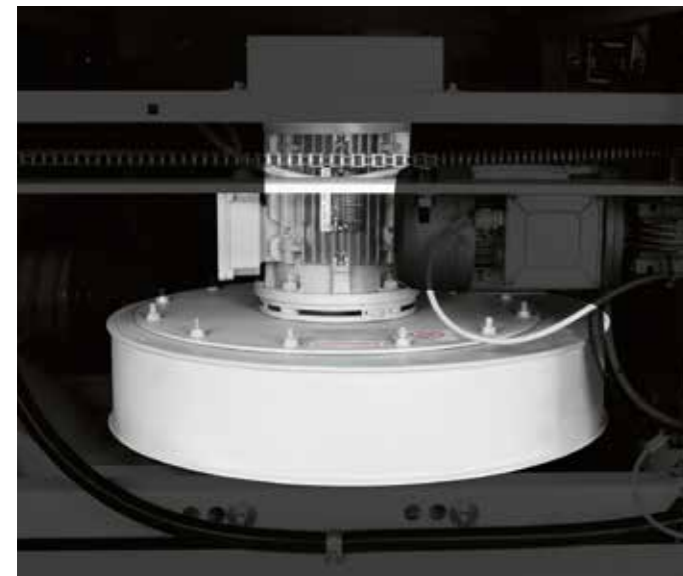


## SISTEMA DI SOSTITUZIONE RAPIDA DEI DISCHI ABRASIVI

Gli innesti conici permettono di allestire rapidamente la macchina per qualsiasi tipologia di applicazione, garantendo allo stesso tempo la massima sicurezza del bloccaggio.

## QUICK TOOL CHANGE FOR DISC UNITS

The quick disconnecting spindle system allows a fast setup of the machine for any machining requirement, ensuring at the same time the maximum safety of the locking system.



## ELETTROVENTILATORE INTERNO

L'elettroventilatore posizionato sotto il banco di lavoro consente di ridurre lo spazio occupato dalla macchina e di abbattere le emissioni di rumore.

## INTEGRATED ELECTRIC FAN

The electric fan pump positioned under the worktable allows a reduced machine footprint and, most importantly, reduces noise emissions.



## SISTEMA DI CENTRAGGIO DEL NASTRO ABRASIVO

Il sistema è gestito da una fotocellula a "soppressione di sfondo" estremamente precisa ed affidabile che assicura il corretto posizionamento del nastro abrasivo.

## ABRASIVE BELT TRACKING SYSTEM

The system is managed by a very reliable and precise "background suppression" photoelectric sensor ensuring the correct positioning of the abrasive belt.

## DISPOSITIVO CENTRA TAPPETO AUTOMATICO

Un sistema elettropneumatico mantiene costantemente il tappeto nelle migliori condizioni di utilizzo senza nessun intervento da parte dell'operatore.

## AUTOMATIC CONVEYOR BELT CENTERING SYSTEM

An electro-pneumatic system keeps the feed belt in the proper position and in the best condition at all times without any operator's intervention.



Il tappeto in gomma naturale a profilo liscio con elevato effetto aderente, abbinato al dispositivo di depressione del banco di lavoro, permette la lavorazione di pezzi piccoli e sottili. La rulliera in ingresso e uscita alla macchina costituita da rulli folli, ottenuti da barre trafilate in acciaio e accostati tra loro, consente di resistere alla corrosione da oli e ai pesanti carichi di lavoro.

The natural rubber mat with flat profile and high adhesion effect, together with the vacuum of table, allows the processing of small and thin workpieces. The machine infeed and outfeed roller conveyor, consisting of idle rollers made from cold drawn steel bars and drawn near each other, is oil corrosion resistant and can handle heavy workpiece loads.





# DMC EUROSISTEM MD 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)

## 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.



## CONSOLE 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:

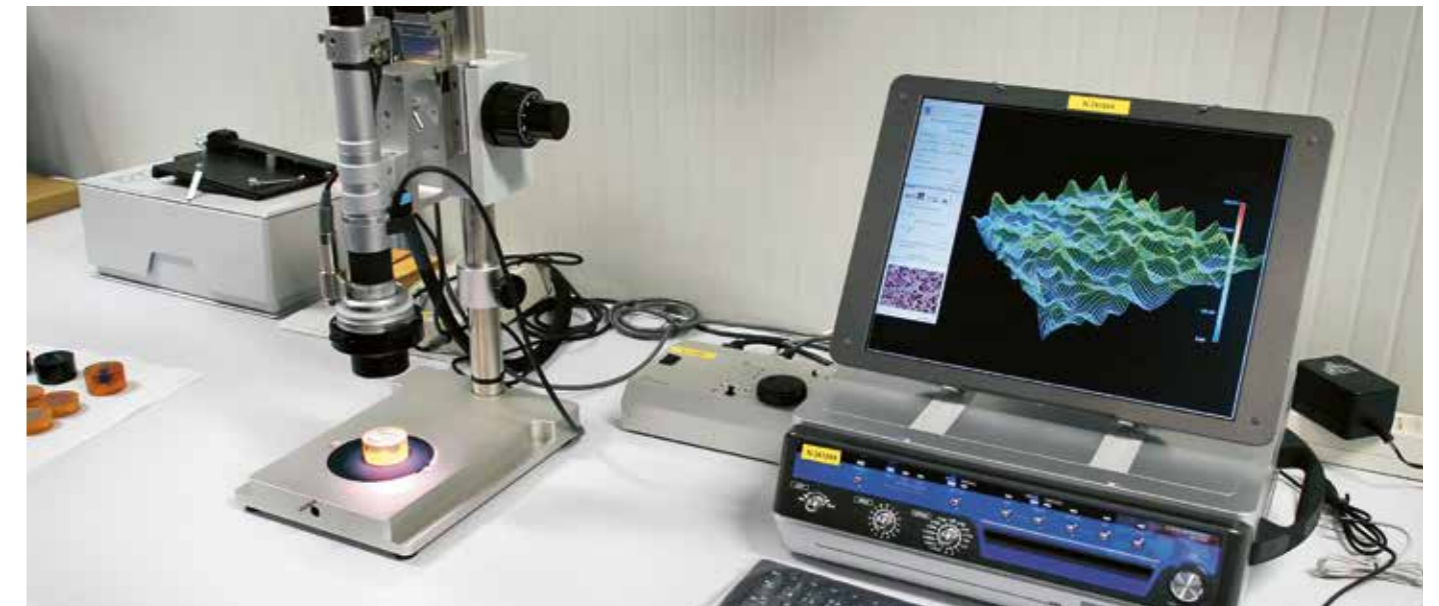
- Monitor touch screen 21.5"
- 1999 programmi di lavoro
- Manualistica e gestione ricambi
- Schemi elettrici e pneumatici
- Elaborazione avanzata dei reports di produzione.
- Connessione di rete
- Teleassistenza opzionale

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

Optional advanced control with more information of production data.

FEATURES:

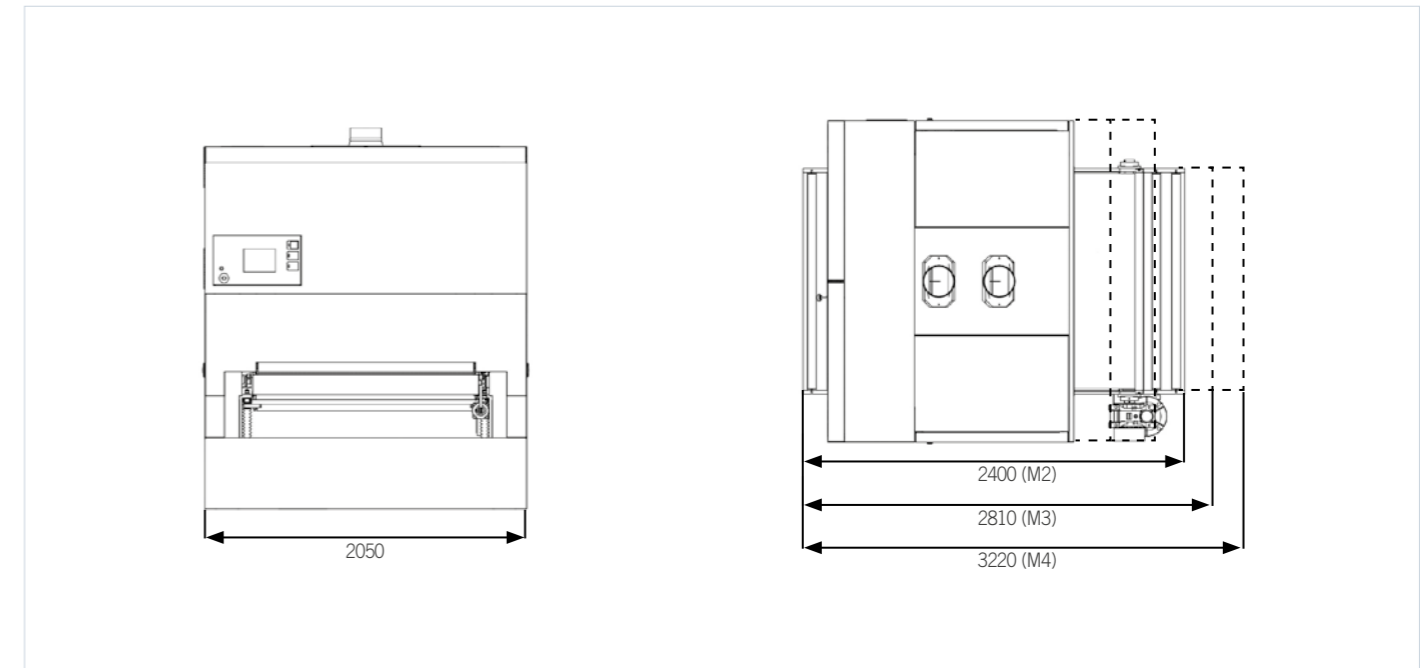
- 21.5" touch-screen display
- 1999 working programs
- Onboard manual and management of spare parts
- Electric and pneumatic drawings
- Advanced processing of production reports
- LAN Connection
- Optional remote service



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 EUROSISTEM MD OVERALL DIMENSIONS



## DMC EUROSISTEM MD DATI TECNICI DMC EUROSISTEM MD TECHNICAL DATA

Numero gruppi operatori - Number of operating units	2 - 3 - 4
Larghezza utile di lavoro - Working width	1350 mm
Spessore min / max lavorabile standard (piano mobile) - Min / max standard working thickness (mobile worktable)	0,5 ÷ 170 mm
Spessore min / max lavorabile standard (piano fisso) - Min / max standard working thickness (fixed worktable)	0,5 ÷ 200 mm
Dimensione nastri abrasivi - Sanding belt dimensions	1370 x 2620 mm
Piano di lavoro ad altezza fissa (opz.) - Fixed height from the ground (opt.)	900 mm
Velocità avanzamento tappeto - Conveyor belt speed	0,5 ÷ 10 m/min



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.

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.

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.

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.