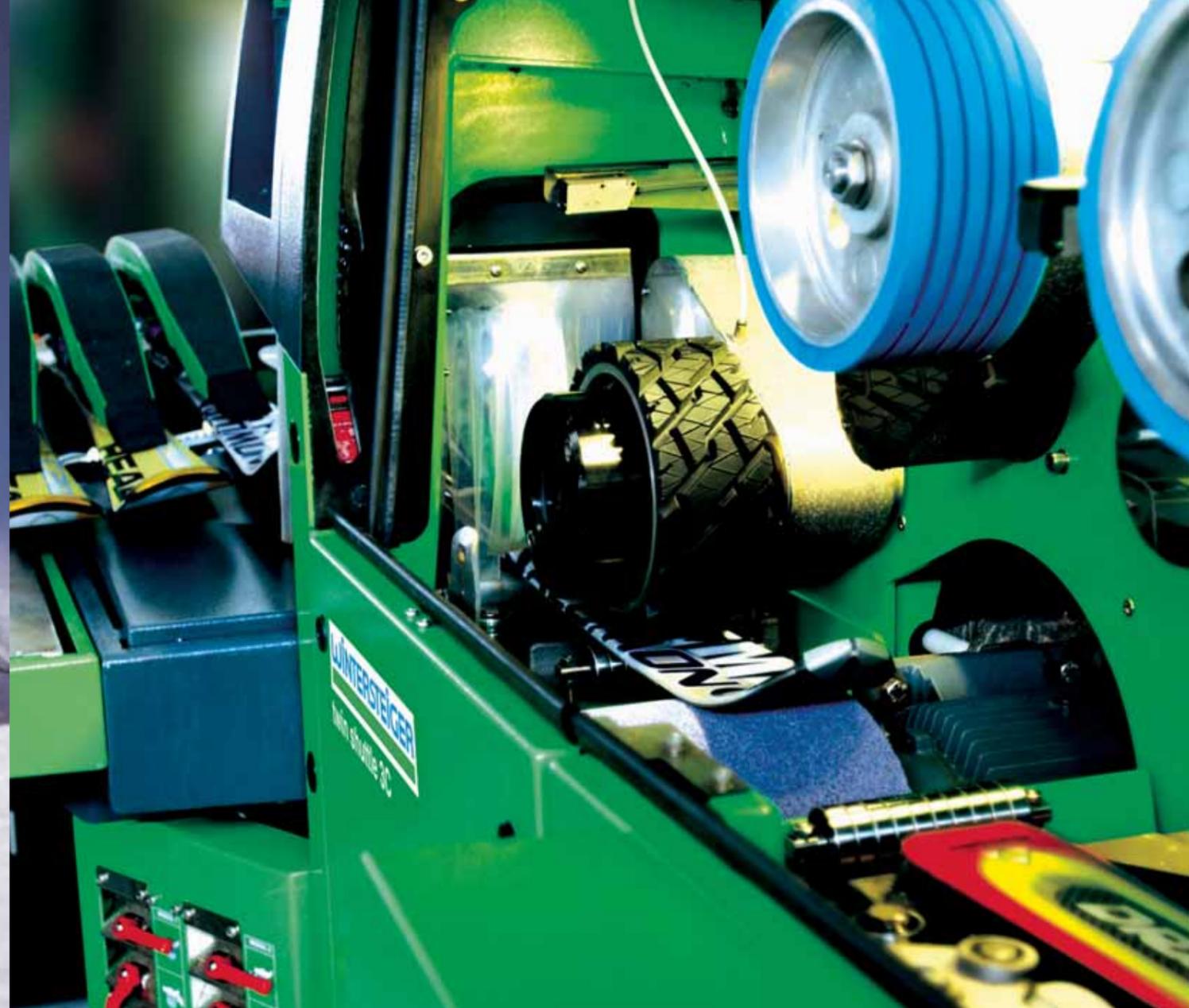




art industrial



WINTERSTEIGER

www.wintersteiger.com

Siège:

Autriche: WINTERSTEIGER GmbH ::: A-4910 Ried, Dimmelstrasse 9
Tel. +43 7752 919-0 ::: Fax 919-52 ::: e-mail: sports@wintersteiger.at

Filiales:

Allemagne: WINTERSTEIGER GmbH ::: D-94152 Neuhaus
Jägerfeldweg 18 ::: Tel. +49 8241 5405 ::: Fax 5391

France: SKID S.A. ::: F-73290 La Motte-Servolex
261, rue des Champagnes ::: Tel. +33 479 251160 ::: Fax 251161

Italie: WINTERSTEIGER Italia s.r.l. ::: I-39036 Badia (BZ) Strada Ninz
82-Fraz. La Villa ::: Tel. +39 0471 844 186 ::: Fax 844 179

Canada: WINTERSTEIGER Inc. ::: CDN-Laval Q.C. H7L 5A1
964 Bergar Street ::: Tel. +1 450 6637800 ::: Fax 6632896

Suisse: WINTERSTEIGER Schweiz AG ::: CH-6331 Hünenberg
Rothusstrasse 5b ::: Tel. +41 41 780 2322 ::: Fax 2390

USA: WINTERSTEIGER Inc. ::: USA-84116 Salt Lake City UT
217 Wright Brothers Drive ::: Tel. +1 801 3556550 ::: Fax 3556541

Agents:

Argentine: Arimex Importadora S.A. ::: Buenos Aires ::: **Australie:** Rosbert Australia PTY.LTD. ::: Sydney ::: **Benelux:** Koltec Sport Equipment ::: LJ Dordrecht
Chili: Eolia LTDA ::: Santiago ::: **Corée:** Himazone ::: Seoul ::: **Danemark:** Fun Sport APS ::: Vejle ::: **Espagne:** Manufacturas Deportivas Viper S.A. ::: Barcelona ::: **Finlande:** Oy Hunteri AB
Turku ::: **Grande-Bretagne:** Anything Technical ::: Cumbria ::: **Hongrie:** Hefa KFT ::: Veszprem ::: **Japon:** SBA Incorporated ::: Tokyo ::: **Norvège/Suède:** WINTERSTEIGER
Norge ::: Son ::: **Nouvelle Zélande:** Gravity Sports Imports ::: Christchurch ::: **Pologne:** Ikatur ::: Kraków ::: **Slovénie:** Stemax ::: Ljubljana ::: **Tchéquie:** Snow-How ::: Prag

PHOTOGRAPHES: Alex Dobias, A. Kowalczyk

78-700-552 shuttle 3C 09/03

shuttle 3C



WINTERSTEIGER

shuttle 3C - l'entretien entièrement automatisé de vos skis



La machine qui grandit selon vos besoins
Le concept modulaire de la **shuttle 3C** permet à tout moment de transformer la machine d'une **disc shuttle 3C** en une **jet shuttle 3C**

shuttle 3C

disc shuttle 3C - la base

Le modèle de base de WINTERSTEIGER pour débiter dans l'automatisation. La semelle est traitée sur un espace minimal selon un procédé entièrement automatique au moyen d'une

meule oscillante. Puis a lieu l'affûtage des carres latérales et inférieures avec une précision maximale grâce à la technologie Ceramic Disc Finish.



1 module de Ponçage/ affûtage avec

- ponçage à la pierre
- affûtage des carres latérales avec le Ceramic Disc Finish
- affûtage des carres inférieures avec le Ceramic Disc Finish

Débit maximal de 30 paires de ski/heure

twin shuttle 3C - la machine haut débit

La **twin shuttle 3C** est la chaîne de traitement pour l'entretien haut débit! 2 meules et 2 unités Ceramic Disc garantissent

un énorme débit. Le module finish lui étant connecté assure une préparation maximale des skis.



2 module de Ponçage/ affûtage avec

- ponçage à la pierre
- affûtage des carres latérales avec le Ceramic Disc Finish
- affûtage des carres inférieures avec le Ceramic Disc Finish

1 module Finish de pointe

- séchage de la semelle
- traitement de la spatule
- fartage à chaud
- brossage de la semelle
- polissage

Débit maximal de 60 paires de ski/heure

finish shuttle 3C - la perfectionniste

Avec le module finish, votre installation devient une station service-entretien automatique. Le ski est traité avec une pierre oscillante et la technologie Ceramic Disc Finish. Le

module de finition qui lui est connecté permet une préparation maximale des skis.



1 module de Ponçage/ affûtage avec

- ponçage à la pierre
- affûtage des carres latérales avec le Ceramic Disc Finish
- affûtage des carres inférieures avec le Ceramic Disc Finish

1 module finish de pointe

- séchage de la semelle
- traitement de la spatule
- fartage à chaud
- brossage de la semelle
- polissage

Débit maximal de 30 paires de ski/heure

jet shuttle 3C - la solution haut de gamme

Avec la **jet shuttle 3C**, les skis endommagés peuvent être traités en continu. Le summum de l'automatisation laisse dorénavant à vos employés les mains libres pour un service-

clientèle personnalisé, le montage des fixations ou d'autres activités. La perfection de la préparation.



3 modules de Ponçage/ affûtage avec

- ponçage à la pierre
- affûtage des carres latérales avec le Ceramic Disc Finish
- affûtage des carres inférieures avec le Ceramic Disc Finish

1 module Finish de pointe

- séchage de la semelle
- traitement de la spatule
- fartage à chaud
- brossage de la semelle
- polissage

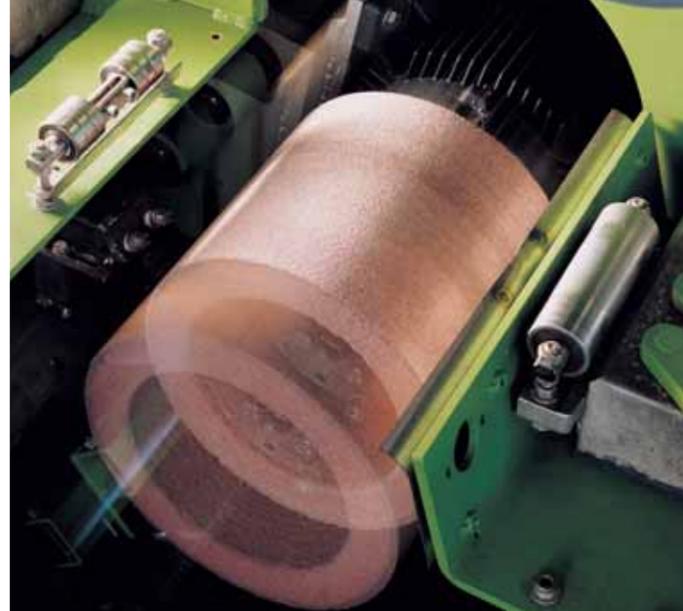
Débit maximal de 60 paires de ski/heure

Module de Ponçage

- Ponçage des semelles avec pierre oscillante
- Affûtage des carres inférieures avec le Ceramic Disc Finish
- Affûtage des carres latérales avec le Ceramic Disc Finish

Révolutionnaire. Les skis ne sont pas maintenus grâce à des vacuums. C'est pourquoi tous les modèles peuvent être traités indépendamment de leur surface et de leur largeur.

Economie de matériaux. L'oscillation de la meule de 200 mm de largeur augmente énormément la durée d'utilisation. Le simple mouvement de gauche à droite permet d'exploiter l'ensemble de la surface de la meule de façon optimale ce qui augmente nettement la longévité.



Structure ondulée



Structure en chevron



Structure oblique croisée gauche



Structure de V

Diversité de la structure. Selon les exigences individuelles des semelles et des pistes, la surface de la pierre peut être dotée de structures variées au moyen d'un dispositif de diamantage commandé par ordinateur. Outre toutes les structures éprouvées de WINTERSTEIGER (linéaires, croisées, croisées transversalement), les nouvelles structures utilisées en course telles que les structures en forme de flèches, de V et ondulées sont également possibles.

Adaptables. La shuttle 3C s'adapte au ski grâce au système servopneumatique en mesurant la largeur de la spatule. Que la spatule soit en synthétique ou non, le ponçage dans cette zone est sans problème. L'adaptation de la pression servopneumatique à la géométrie du ski assure la régularité de le ponçage sur toute la longueur du ski et le long des carres latérales et inférieures, même pour les skis de carve fortement cintrés. Ceci permet un résultat d'affûtage optimal pour tous les modèles de ski.

Qualité. Grâce aux disques de finition en céramique auto affûtés, vous obtenez un résultat d'affûtage optimal au niveau des carres latérales et inférieures. Ceci s'exprime dans la précision de la géométrie des carres et de l'angle d'affûtage, et dans la planéité absolue de la surface des carres sur toute la longueur du ski.

Simplicité du réglage de l'angle. Peu de manipulations suffisent pour régler l'angle d'affûtage, permettant ainsi une adaptation sans problème aux exigences individuelles des clients.



CERAMIC DISC FINISH

La technologie d'affûtage exclusive de WINTERSTEIGER pour l'industrie du ski

La technologie Disc s'est imposée. 90% des skis et des snowboards sont préparés avec cette technologie avant la livraison. Répondez, vous aussi, aux attentes de vos clients et offrez des prestations de haute qualité dans le domaine de l'entretien des skis. Le procédé révolutionnaire Ceramic Disc Finish permet d'obtenir des résultats d'affûtage optimaux, aussi bien sur les carres latérales que sur la partie inférieure. Plus de 1200 stations service-entretien misent déjà sur la technologie de la finition sur disque en céramique (Ceramic Disc Finish).



Carre affûtée avec Ceramic Disc Finish

Avantages pour

le magasin de sport:

- Géométrie des carres de précision
- Angles d'affûtage précis sur toute la longueur du ski ou de la planche
- Surface de la carre lisse et fine
- Disques d'affûtage toujours bien aiguisés

le point de location:

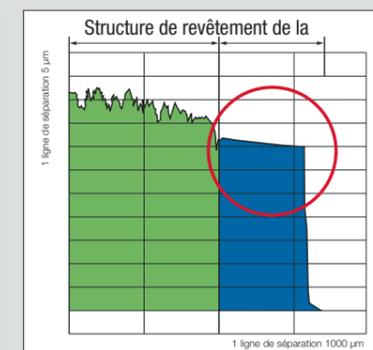
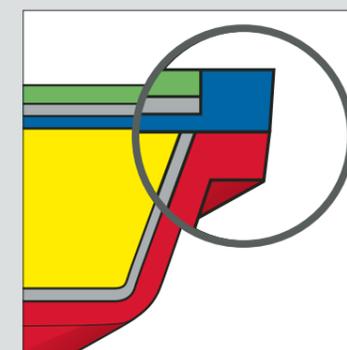
- Affûtage répété possible grâce à un retrait de matériau minimisé
- Longue durée de vie des skis de location
- Pas de bande à remplacer
- Longue durée de vie du disque d'affûtage

l'utilisateur final

- Les skis pivotent plus facilement = plus de plaisir - apprentissage plus rapide
- Meilleure tenue sur les pistes dures = plus de sécurité
- Les carres restent acérées plus longtemps
- Glisse plus facile sur les carres = CARVING

Machines équipées de la technologie Ceramic Disc Finish Machines équipées de la technologie Ceramic Disc Finish:

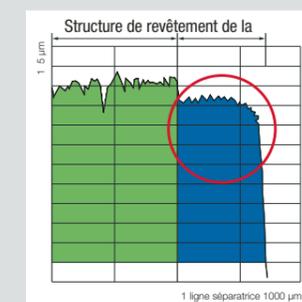
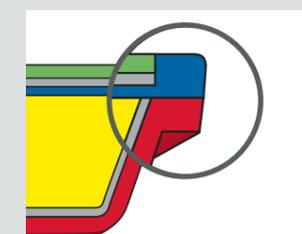
jet shuttle 3C, twin shuttle 3C, finish shuttle 3C, disc shuttle 3C, microjet disc, trim disc 91, trim disc 71



Carre meulée avec une bande classique

Inconvénients:

- Pas de précision dans la géométrie des carres
- Carres arrondies
- Surface rugueuse



Affûtage circconférentiel de la carre

Inconvénients:

- La surface de contact par points fait que les défauts sont reproduits
- Le disque d'affûtage doit être dressé
- Réglage de l'angle d'attaque compliqué

Graphique: Affûtage à bande

Module de finition de pointe



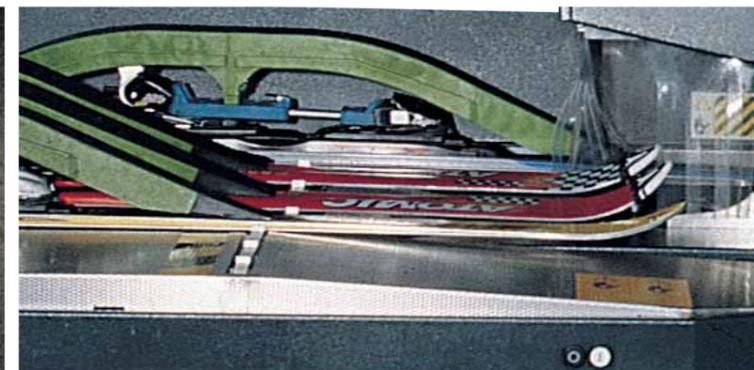
5 étapes dans un module

- Séchage
- Traitement de la spatule
- Fartage à chaud
- Brossage de la semelle
- Polissage

Utilisation



Touch me! La shuttle 3C est commandée par un moniteur à écran tactile. L'opérateur est accompagné dans le programme par un menu facilement compréhensible. Les différentes étapes de l'entretien ainsi que les paramètres de la machine peuvent y être sauvegardés et consultés à tout moment. De cette manière, il est possible de reproduire avec exactitude des structures de ponçage spécifiques.



Chargement et retrait. La shuttle 3C est chargée automatiquement avec 6 skis au maximum, un triage préalable selon la longueur et la largeur des skis n'étant pas nécessaire. Tous les skis peuvent être traités indépendamment de leur longueur, largeur. Le système de guidage dirige les skis automatiquement une ou plusieurs fois dans l'unité de ponçage et les amène ensuite jusqu'à la station de déchargement.



Séchage. Un système d'air pulsé va assécher au maximum la semelle et le ski pour une meilleure finition.

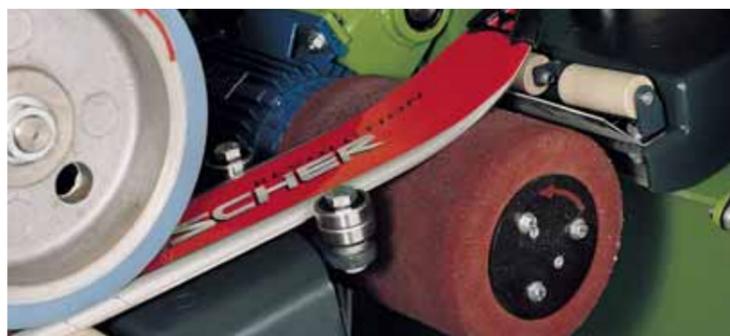
Traitement des extrémités. Lors de la phase de séchage, la spatule et le talon du ski sont décapés.



Fartage à chaud. Le préchauffage de la semelle permet une meilleure absorption du fart ce qui confirme la fonctionnalité élevée du procédé breveté de nappage. Le mouvement constant du voile de fart assure une application régulière donc optimale.



Brossage de la semelle. Le fart superflu est enlevé à l'aide d'une brosse, la structure est ainsi dégagée.

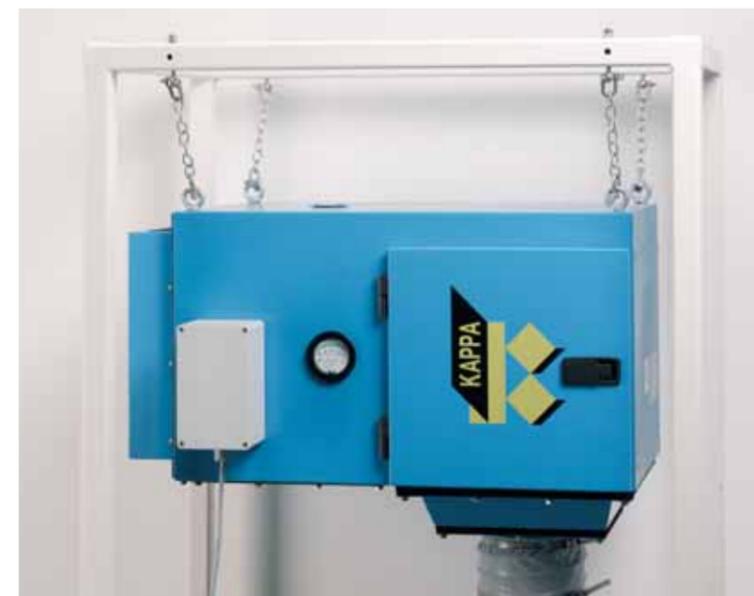


Polissage. Le système de brosse Scotchbrite éprouvé depuis de nombreuses années pourvoit à un résultat parfait lors du polissage. La shuttle 3C parachève cet entretien de ski de première classe en ébarbant les carres et en polissant la semelle. Grâce à un système d'oscillation la brosse est utilisée sur toute sa largeur.

Options

Filtre anti-brouillard d'émulsion. Pour un poste de travail sain et un environnement propre. Un brouillard d'émulsion apparaît à l'atelier autour des machines d'entretien. WINTERSTEIGER propose une installation filtrant les substances nocives de l'air de l'atelier. Vous pouvez ainsi procurer à vos employés un environnement sain.

En outre. l'émulsion filtrée repasse dans la machine, rallongeant ainsi l'intervalle entre les périodes de maintenance.



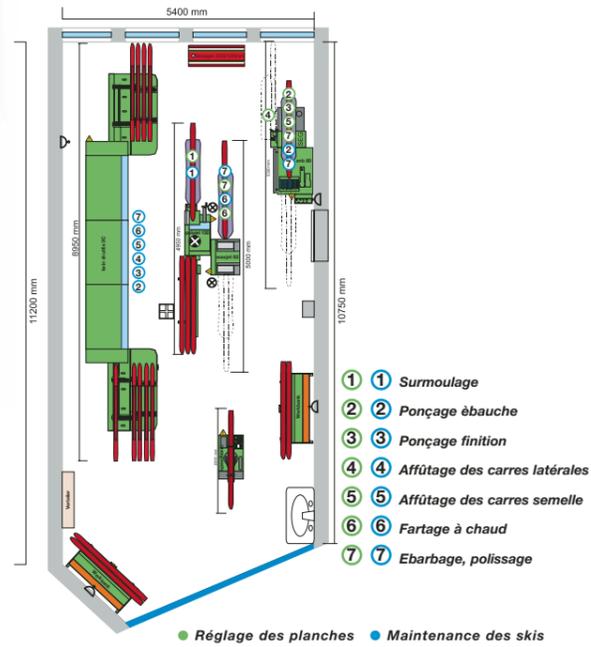
La qualité nous assure le succès. En matière de sécurité et de qualité, WINTERSTEIGER apporte des changements radicaux pour le plus grand bénéfice de sa clientèle. WINTERSTEIGER propose, après souscription au Kit tranquillité, une garantie de 3 ans pièces et main d'oeuvre pour toutes les nouvelles machines! Une maintenance et un entretien appropriés de même que l'utilisation de pièces détachées originales sont décisives pour conserver la valeur élevée des machines.





Leasing de personnel. WINTERSTEIGER met à votre disposition un personnel leasé hautement qualifié pour l'ensemble de la saison d'hiver et pour les périodes de pointe. Pour vous, cela signifie:

- une simplification de la recherche de personnel
- une main d'oeuvre d'entretien bénéficiant d'un niveau de formation élevé
- un technicien WINTERSTEIGER constamment sur place
- des coûts salariaux maîtrisés
- des machines encore plus opérationnelles



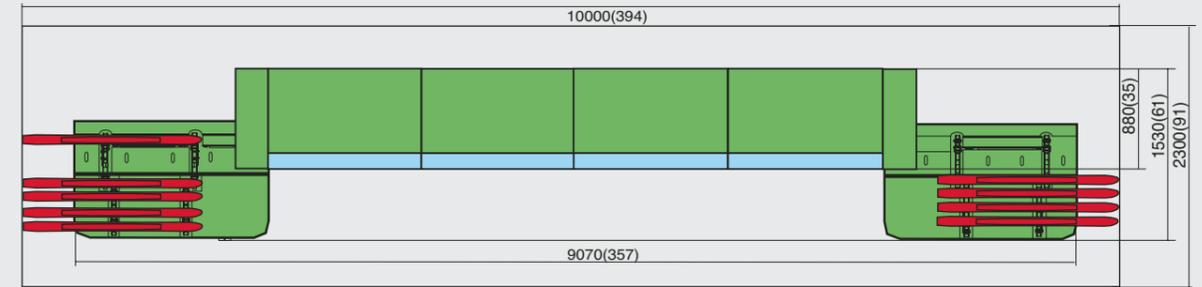
De la conception à la réalisation. WINTERSTEIGER est également votre partenaire optimal pour l'équipement et la conception de votre atelier d'entretien. Les plans de l'atelier, les calculs de rentabilité et les offres de financement nous permettent de répondre totalement à vos exigences.

Fiche technique

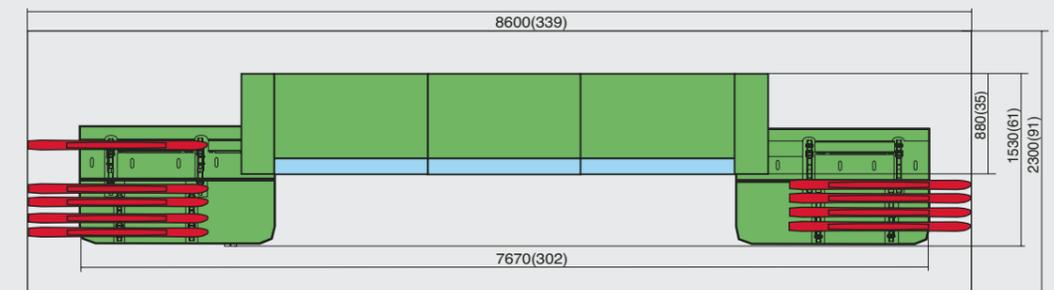
	disc shuttle 3C	finish shuttle 3C	twin shuttle 3C	jet shuttle 3C
Meule	Ø 300 x 200 mm			
Disques	Ø 154 x 40 mm			
Bac à eau	250 litres		400 litres	400 litres
Hauteur de travail	1050 mm			
Niveau de pression acoustique	70 dB (A)			
Vitesse d'avance	3/6 m/min		4/8 m/min (option)	
Régime de la meule	150 - 1200 tours/min			
Vitesse d'enlèvement	3 - 20 mm/s			
Longueur des skis	1000 - 2400 mm			
Largeur des skis	55 - 140 mm			
COMPRESSEUR:				
Teneur en air	120 litres			
Puissance volumétrique	390 L/min			
Pression d'air (min)	6 bars			
Tension d'alimentation	3 x 380 - 415 V/50 Hz			
Puissance connectée	6,8 kW	12,4 kW	17,4 kW	21,4 kW
Courant nominal	20 A	26 A	32 A	46 A
Protection par fusibles	25/50 A	32/50 A	32/50 A	50/63 A
Tension d'alimentation	3 x 208 - 220 V/60 Hz			
Puissance connectée	7,4 kW	14 kW	18 kW	22 kW
Courant nominal	32 A	40 A	60 A	80 A
Protection par fusibles	32/63 A	40/63 A	60/100 A	80/100 A

Toutes modifications techniques réservées

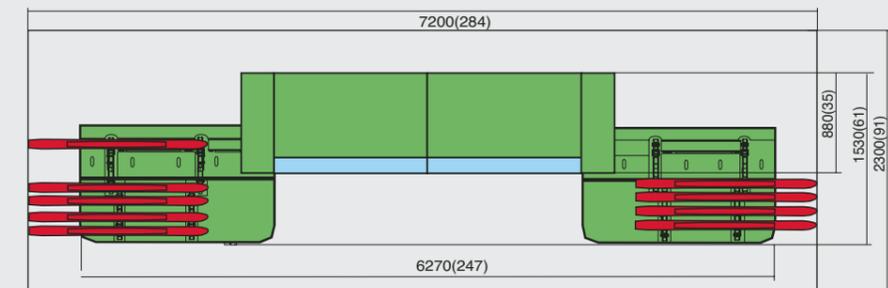
jet shuttle 3C



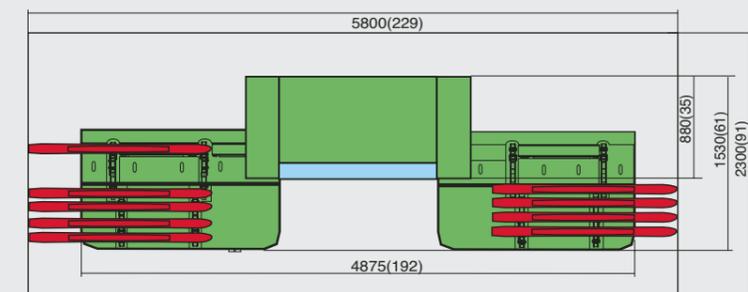
twin shuttle 3C



finish shuttle 3C



disc shuttle 3C



Dimensions en millimètres (inch)